MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.60.4.2022.AW Rzeszów, 2023-02-

# D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

* art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 t.j.);
* art.181 ust. 1 pkt.1 i ust. 1a, art. 183 ust. 1, art. 183b ust. 1 i 2, art. 188 ust.   
  1, 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 t.j.) w związku z § 2 ust. 1 pkt   
  15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71);
* z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia   
  27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji  do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów   
  z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza   
  30 m3.

po rozpatrzeniu wspólnego wniosku przedłożonego do tut. organu w dniu   
27 maja 2022 r. wraz z uzupełnieniem przedłożonym w dniu 2 grudnia 2022 r. przez:

* KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, REGON 121459590, NIP 6772354296
* Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut, REGON 360956765, NIP 9542753686

w sprawie:

* zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 grudnia 2018 r.,   
  znak: OS-I.7222.27.7.2018.DW zmienioną decyzją: z dnia 5 maja 2019 r., znak: OS-I.7222.23.2.2019, na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki   
  i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali   
  z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m3, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41

**o r z e k a m**

## I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 grudnia 2019 r., znak: OS-I.7222.27.7.2018.DW ze zm., udzielającą KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, REGON 121459590, NIP 6772354296, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m3, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41, w następujący sposób:

### I.1. Po słowie „orzekam” w miejsce istniejącego zapisu wprowadza się następujący zapis:

„udzielam pozwolenia zintegrowanego:

* KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, REGON 121459590, NIP 6772354296 na prowadzenie oznaczonej części instalacji eksploatowanej na terenie KOELNER Rawlplug IPSp. z o. o. Oddział w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut **(IPPC),** obejmującej następujące urządzenia i obiekty:

- linie i urządzenia do przygotowania materiału wyjściowego do kształtowania plastycznego,

- linie do kształtowania śrub, sworzni i nakrętek,

- linie do obróbki cieplnej wyrobów,

- linie galwaniczne,

- linie do produkcji i hartowania narzędzi,

- linia do remontów maszyn i urządzeń,

- układ oczyszczania ścieków przemysłowych,

- układy zasilania w wodę, odprowadzania ścieków socjalno-bytowych, deszczowych i oczyszczonych ścieków przemysłowych,

- magazyny wyrobów gotowych, surowców i odpadów,

- laboratorium chemiczne

* Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut REGON 360956165, NIP 9542753686 na prowadzenie oznaczonej części instalacji eksploatowanej na terenie KOELNER Rawlplug IPSp. z o. o. Oddział w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut,tj. Wydziału Pokryć Ochronnychobejmującego następujące urządzenia i obiekty:
* magazyn substancji pakowanych oryginalnie (magazyn nr 1),
* magazyn mieszanin (magazyn nr 2),
* mieszalnia,
* myjnia,
* bębnowe urządzenie myjące,
* oczyszczarki mechaniczne – śrutownice – 2 szt.,
* linia do powlekania nr 1 (Sidasa),
* linia do powlekania nr 2 (Reinhardt),

Wyznaczam KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, REGON 121459590, NIP 6772354296 jako głównego prowadzącego instalację do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m3 eksploatowaną na terenie KOELNER Rawlplug IPSp. z o. o. Oddział w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut:”

### I.2. Punkty od I.1 do I.10 otrzymują brzmienie:

**„I.1.Rodzaj instalacji**

* Instalacja do produkcji wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu procesów powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem metod chemicznych o łącznej pojemności wanien procesowych 142 m3 i maksymalnej wydajności   
  70 000 Mg/rok **(IPPC)** – prowadzący KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o.,   
  ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, Oddział w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41;
* Instalacja Wydziału Pokryć Ochronnych przy wykorzystaniu procesów powlekania   
  i nakładania spoiwa z użyciem lotnych związków organicznych oraz nakładania powłok preaplikowanych (proszkowych) – prowadzący Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut.

**I.2.A. Opis technologiczny instalacji** **do produkcji wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu procesów powierzchniowej obróbki metali** **z zastosowaniem metod chemicznych (IPPC)**

W ramach instalacji do produkcji wyrobów śrubowych prowadzone będą następujące procesy: mechaniczne, termiczne i chemiczne przygotowanie materiału wyjściowego w postaci walcówki do kształtowania plastycznego śrub, sworzni   
i nakrętek, obróbka cieplna wyrobów śrubowych, pokrycie wyrobów warstwą ochronną w celu zabezpieczenia ich przed korozją oraz nadania im odpowiedniej barwy za pomocą procesu galwanicznego cynkowania.

**I.2.A.1. Przygotowanie materiału wyjściowego do kształtowania plastycznego.**

Podstawowymi operacjami obróbki powierzchniowej przygotowującymi materiał wyjściowy do obróbki plastycznej będą następujące operacje technologiczne:

a) metoda chemiczna – prowadzona będzie na linii do trawienia (o wydajności max. 56 000 Mg/rok) i fosforowania, która obejmuje 7 wanien o pojemności 11 m3i 1 wannę o pojemności 20 m3 (sumarycznie 97 m3). Metoda ta polegać będzie na chemicznym usuwaniu tlenków żelaza z powierzchni stali poprzez zastosowanie operacji:

- kąpiel w kwasie solnym o maksymalnym stężeniu 15% w temperaturze do 40oC;   
w przypadku, gdy zawartość żelaza w kąpieli wzrośnie max do 120 g/dm3, będzie ona przepompowana do specjalnego zbiornika magazynującego zużyty kwas,   
a wanna zalewana będzie świeżym. Po napełnieniu zbiornika zużyty kwas odbierany będzie przez zewnętrzną firmę.

- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do sporządzania świeżej kąpieli trawiącej;

- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;

- płukanie natryskowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób ciągły;

- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;

- aktywowanie w temperaturze do 50oC; zużyta kąpiel podlega wymianie minimum   
1 raz w miesiącu i kierowana jest do zakładowej oczyszczalni ścieków;

- fosforowaniu przy użyciu fosforanu cynku (nadanie stali powłoki drobnokrystalicznej fosforanów) w temperaturze do 55oC; powstający w kąpieli szlam po osadzeniu się na dnie specjalnego odstojnika będzie prasowany i okresowo przekazywany do utylizacji, roztwór znad osadu kierowany będzie do ponownego wykorzystania, proces odszlamiania kąpieli fosforanowej prowadzony będzie w sposób ciągły,   
w zależności od ilości znajdującego się w niej żelaza;

- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia (2 wanny); zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;

-płukanie w preparacie do neutralizacji o temperaturze do 70oC; kąpiel podlega wymianie minimum 1 raz w miesiącu i kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków;

-powlekanie polimerem; kąpiel pracująca w sposób ciągły w temperaturze do 60ºC, uzupełniana odpowiednimi preparatami;

Opary z linii zbierane będą w dwojaki sposób:

- przy zamkniętych wannach, bezpośrednio z nich za pomocą podłączonych przewodów wentylacyjnych;

- przy wannach otwartych, z okapów wentylacyjnych zamontowanych na urządzeniach przenoszących;

Następnie opary poprzez zbiorniki wyciągowe i wentylator przekazywane będą do specjalnego zgarniacza z absorbentem. Do oczyszczania odciąganych gazów wykorzystywana będzie mokra płuczka gazowa – pochłaniacz typu wieżowego. Oczyszczane gazy wprowadzane są do powietrza poprzez emitory E94, E95.

b) metoda termiczna polegać będzie na wyżarzaniu stali w dwóch piecach kołpakowych (w atmosferze ochronnej wodoru i azotu) o wydajności   
1770 Mg/miesiąc. Zanieczyszczenia z procesów wyżarzania, takie jak pył z pieców kołpakowych (dzwonowych) wprowadzane będą do hali pieców a następnie   
12 emitorami do powietrza (E67-E78).

**I.2.A.2. Kształtowanie śrub, sworzni i nakrętek plastycznego**

Materiałem wyjściowym do produkcji wyrobów śrubowych będzie przygotowana powierzchniowo walcówka w kręgach. Kształtowanie wyrobów odbywać się będzie   
w następujących liniach technologicznych:

1. kształtowanie śrub w linii Nr 1 wyposażonej w 6 automatycznych tłoczni; kształtowanie plastyczne śrub na zimno odbywać się będzie poprzez kolejne operacje: ucinania, spęczniania łba, redukowania trzpienia, okrawania łba, wykonania zakończenia trzpienia śruby i walcowania gwintu z wykorzystaniem   
   3 walcarek;
2. kształtowanie śrub w linii Nr 2 wyposażonej w 32 automatyczne tłocznie,   
   8 walcarek, kształtowanie plastyczne śrub na zimno odbywać się będzie poprzez kolejne operacje: ucinania, wykonania zakończenia trzpienia i walcowania gwintu;
3. kształtowanie nakrętek w linii Nr 3 wyposażonej w zespół 8 tłoczni i 18 gwinciarek; kształtowanie plastyczne nakrętek na zimno odbywać się będzie poprzez kolejne operacje: ucinania, spęczniania, przebijania, gwintowania.

Zanieczyszczenia w postaci drobin oleju (węglowodory alifatyczne) wyprowadzane będą do powietrza emitorami E41, E54, E93, E111, E112, E114, E116, E119, E160. Dla ograniczenia ilości wyprowadzanych zanieczyszczeń zastosowane będą indywidualne separatory mgły olejowej zintegrowane z centralnym systemem oczyszczania powietrza z zastosowaniem przemysłowych układów filtrów oczyszczających.

**I.2.A.3.** **Obróbka cieplna wyrobów**

Obróbka cieplna wyrobów śrubowych będzie odbywała się przy zastosowaniu kolejnych operacji: mycia, hartowania, chłodzenia w oleju, powtórnego mycia, odpuszczania, chłodzenia i konserwacji w oleju konserwującym. Obróbka cieplna wyrobów zachodzić będzie przy wykorzystaniu:

1. pieca tunelowego CAN-ENG, przelotowego o działaniu ciągłym dla śrub   
   i nakrętek;
2. dwóch pieców tunelowych CAN-ENG dla śrub.

Piece hartownicze będą chłodzone przy pomocy zamkniętego obiegu wody,   
w którym straty wody będą uzupełniane wodą pobieraną na cele przemysłowe.

Mycie wodą wyrobów procesie obróbki cieplnej odbywa się będzie przed i po ulepszaniu w piecu hartowniczym.

Hartowanie w oleju hartowniczym w temperaturze max 90° C (w praktyce 70°) odbywać się będzie w otwartej wannie hartowniczej bez miejscowego odciągu oparów. Zanieczyszczenia z hali są wyprowadzane ogólną wentylacją mechaniczną (nawiewno-wywiewną). W skład oleju stosowanego w procesie hartowania, według karty charakterystyki, nie wchodzą żadne substancje niebezpieczne.

Wymiana oleju w wannie wykonywana będzie minimalnie co 60 miesięcy. Zużyty olej jako odpad kierowany będzie do regeneracji przez odbiorców z zewnątrz.

W czasie nagrzewania w piecach do hartowania i odpuszczania - aby zapobiec utlenianiu się powierzchni wyrobów – stosowane będą atmosfery ochronne wytwarzane z gazu ziemnego w generatorach.

**I.2.A.4. Linia do cynkowania galwanicznego I (LCG I) wyposażona będzie   
w następujące urządzenia:**

* wanny galwaniczne wykonane z tworzyw sztucznych z wzmocnieniami   
  z elementów stalowych zabezpieczonych antykorozyjnie oraz z izolacją   
  termiczną w przypadku procesów wymagających wysokich temperatur.   
  W wannach prowadzony będzie proces nanoszenia powłok ochronnych.  
  Zestawienie wanien linii do cynkowania galwanicznego, wraz z określeniem ich pojemności, realizowanych procesów oraz używanych preparatów stanowi **załącznik nr 1 do decyzji.**
* pomost obsługowy służący do obsługi wanien, przebiegający na całej długości linii
* zautomatyzowane stanowisko załadunku i rozładunku,
* stanowiska do pasywowania i topcoat służące do dodatkowego zabezpieczenia detali przed korozją, w których kosze z detalami będą wykonywać ruch obrotowy oraz dodatkowy przechył i zanurzane w kąpieli w celu dokładnego nałożenia powłoki ochronnej,
* wirówko - suszarki w formie komory z zamknięciem służące do osuszenia elementów po procesie galwanizacji,
* system transportu – tor jezdny, na którym umieszczone będą transportery (suwnice), których zadaniem będzie transportowanie elementów poddawanych galwanizacji do kolejnych wanien procesowych oraz płuczek.

**I.2.A.4.1. Opis technologiczny procesu cynkowania galwanicznego**

Wyroby przeznaczone do cynkowania transportowane będą za pomocą wózka widłowego do załadunku linii. Po odważeniu odpowiedniej ilości, wyroby będą wsypywane do perforowanych, polipropylenowych bębnów obrotowych   
i przenoszone suwnicami do wanien. Proces będzie przebiegał automatycznie wg wybranego programu.

Pierwszym etapem procesu cynkowania będzie **odtłuszczanie chemiczne**   
za pomocą chemicznego działania środka zasadowego. W linii zastosowane będzie podwójne odtłuszczanie chemiczne (wanny 14-16 oraz wanny 17-19) w celu odtłuszczenia wyrobów z oleju po kuciu na zimno w prasach wielooperacyjnych.Proces odtłuszczania odbywać się będzie w temperaturze 60°C. Do pierwszych trzech wanien będzie podłączony separator oleju. Zebrany olej stanowiący odpad przekazywany będzie do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom odpadów.   
Po odtłuszczeniu wyroby będą płukane w myjce Eko, tj. w wannie 21 wyposażonej   
w trzy komory, w których detale w bębnie będą kolejno płukane. Pierwsze płukanie odbywać się będzie wodą, która pozostanie po II płukaniu poprzedniego bębna   
i zostanie odprowadzana do kanalizacji przemysłowej i oczyszczalni ścieków.   
W II płukaniu wykorzystywana będzie woda, która zostanie po III płukaniu poprzedniego bębna. W III płukaniu wykorzystywana będzie czysta woda.Korzyścią wypływającą z płukania w systemie trzykomorowym jest uzyskanie wysokiego stopnia czystości przy użyciu małej ilości wody.

**Proces** **odtłuszczania elektrochemicznego,** składający się z zasadowego odtłuszczania elektrolitycznego i płukania wodą w 3-komorowej myjce Eko, odbywać się będzie w wannach 20 i 23.Elektrolityczne odtłuszczanie prowadzone będzie   
w procesie elektrolizy zasadowego roztworu wydzielającego O2 przy anodzie   
(cykl anodowy). Prąd generowany będzie za pomocą prostownika. Temperatura kąpieli będzie wynosiła ok. 45°C. Składy podstawowe kąpieli będą zbliżone do odtłuszczania chemicznego.Odtłuszczanie elektrochemiczne prowadzone bedzie przed (pierwsze) i po trawieniu (drugie).Po procesie odtłuszczania elektrochemicznego realizowany będzie proces płukania w myjce typu Eko   
3-komorowe (wanna 22).

**Proces** **trawienia** (wanny 25÷27) polegać będzie na oczyszczeniu powierzchni detali z produktów korozji za pomocą kąpieli trawiących (HCl). Produkty korozji mogą mieć formę:

* zgorzeliny (zendry) czyli tlenki FeO, Fe3O4, Fe2O3,
* rdzy – tlenki, wodorotlenki i zasadowe sole żelaza, produkty korozji atmosferycznej, powstające na wskutek oddziaływania powietrza i wody.

Do procesu trawienia dodawany będzie inhibitor w celu maksymalnego   
ograniczenia absorbcji wodoru (nawodorowanie). Po trawieniu wyroby będą płukanie   
w trzykomorowej wannie Eko (wanna 24).

Drugie odtłuszczanie elektrochemiczne prowadzone będzie w celu odtłuszczenia elementów z ewentualnych pozostałości organicznych po trawieniu. Technologia będzie taka sama jak w przypadku odtłuszczania elektrochemicznego pierwszego. Płukanie po procesie realizowane będzie w tej samej płuczce co po odtłuszczaniu elektrochemicznym (wanna 22).

**Proces dekapowania** stanowi ostatnim etap przygotowania powierzchni przed nałożeniem cynku na detalach. Ma na celu definitywne usunięcie tlenków   
z powierzchni z jednoczesnym jej aktywowaniem. Do tego celu używany będzie kwas solny (HCl) o bardzo małym stężeniu. Po dekapowaniu w razie konieczności prowadzone będzie płukanie w wannie płuczącej (wanna 12) .

**Proces cynkowania alkalicznego** prowadzony będzie w celu zapewnienia odporności na korozję powierzchni produkowanych detali. Lina będzie wyposażona   
w 14 wanien procesowych (wanny 4÷10 i wanny od 4a÷10a). Wanny połączone będą z generatorem cynku, w którym następuje rozpuszczanie anod cynkowych. Generator wyposażany będzie w: kosz na anody cynkowe (ładowany ręcznie), system filtracji (filtry świecowe), system grzewczy oraz system chłodzący płytowy, który połączony będzie z układem chłodzącym wentylacyjnym. Ciepły elektrolit   
z generatora cynku będzie podawany przez układ filtrujący (filtry świecowe) na wymiennik płytowy, gdzie odbierane będzie ciepło przez inne medium (glikol). Następnie glikol będzie podawany na układ chłodzący wentylacyjny i zawracany   
z powrotem do wymiennika płytowego. Elektrolit wystudzony do temperatury zadanej (około 28°C) podawany będzie na wanny procesowe (wanny 4÷10 , 4a÷10a).

**Proces chromianowania (pasywowania)** polegać będzie na naniesieniu dodatkowej powłoki tzw. konwersyjnej, która zwiększa odporność na korozję powłok cynku oraz nadaje błyszczący kolor. Prowadzony będzie w linii wyposażonej w trzy zbiorniki do trzech rodzajów pasywacji (zbiornik 15, 17, 19). Pasywowanie powłok przeprowadzane będzie w temperaturze od 18°C do 30 °C. Zbiorniki będą wyposażone w grzałki elektryczne mogące nagrzać do temperatury 40 °C. Po procesie pasywowania detale będą bardzo dokładnie płukanie pod bieżącą wodą (zbiorniki 14, 16, 18).

**Proces nanoszenia powłoki uszczelniającej (Topcoat)** prowadzony będziew zbiorniku numer 11, gdzie nanoszony będzie lakier w celu poprawy ochrony antykorozyjnej powłoki cynkowej. Uszczelniacz będzie dostarczany w postaci płynnej, gotowy do użycia. Aplikacja będzie następować poprzez jednokrotne zanurzenie w koszu obracanym, wirowanie i suszenie w wirówce numer 13. Preparat, który nie zawiera lotnych związków organicznych będzie mieszany z wodą.

**Stanowisko do czyszczenia kosza po nałożeniu Topcoat** stanowić będziezbiornik ze stali nierdzewnej numer 5 wyposażony w układ grzewczy do temp. 80°C. Do mycia stosowane będą środki na bazie wodorotlenku sodu.

**Proces suszenia** obrabianych elementów odbywać się będzie w linii wyposażonej w trzy wirówki po pasywowaniu ozn.: 7, 8, 9 oraz jedną wirówko- suszarkę po nakładaniu Topcoat (uszczelniacza) numer 11. Wirówko-suszarka wyposażona będzie w dwie dmuchawy z grzałkami elektrycznymi o mocy 9 kW.

**System zawracania wód popłucznych po pasywacjach** umożliwiać będzie całkowite odzyskiwanie wody używanej w cyklu roboczym. Instalacje IRA pozwolą na wychwycenie zanieczyszczeń, które mogłyby być obecne w wodzie zrzucanej po procesie obróbkowym oraz ponowne zawracanie do obiegu tej samej wody   
o wyższym stopniu czystości. Wody popłuczne będą przepuszczane przez złoże żywicy jonowymiennej, aż do jej wyczerpania się. Żywica będzie regenerowana roztworem kwasowym i/lub zasadowym (HCl i NaOH). W czasie fazy ponownej obróbki, zanieczyszczenia zatrzymane przez żywicę będą wymywane do stężonego roztworu, zwanego odciekiem. Regeneracja będzie prowadzona 2-3 razy w tygodniu. Ilość eluatu stosowanego do regeneracji będzie wynosić ok. 3 m3. W skali roku będzie powstawać ok. 470 m3 odpadu. Odciek będzie stanowił odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy i kierowany do unieszkodliwienia.

W **magazynie chemicznym** z chemoodporną powłoką żywiczną w miejscach narażenia na kontakt z magazynowanymi substancjami będą magazynowane   
substancje chemiczne. Mauzery z chemią będą ustawione na regałach z tacami   
o poj. 110% największej pojemności a soda kaustyczna w oryginalnych opakowaniach (worki z tworzywa sztucznego) na podeście aby zabezpieczyć przed ewentualnym kontaktem i substancjami ciekłymi. Posadzka w magazynie połączona będzie studzienką odciekową z kanalizacją przemysłową odprowadzającą ścieki do zbiornika buforowego 270 m3 na oczyszczalni ścieków.

**System chłodzenia** w liniizapewniony będzie przez agregat chłodniczy   
z glikolem etylenowym jako medium chłodzącym.Poziom hałasu jest obniżony poprzez zastosowanie skraplaczy o większych powierzchniach oraz dźwiękoszczelnych komór sprężarki.Agregat pracował będzie na potrzeby technologiczne linii do cynkowania galwanicznego oraz na potrzeby chłodzenia powietrza nawiewnego do kubatury części hali z linią do cynkowania galwanicznego.

Linia będzie wyposażona w system wentylacji wyciągowej zamontowanej nad wannami procesowymi i podłączona do **urządzenia ochrony powietrza – skrubera,** gdzie opary z linii za pomocą wodorotlenku sodu są korygowane do neutralnego poziomu pH i wyrzucane na zewnątrz. Linia z wannami będzie zabudowana   
w kabinie tunelowej w celu ograniczenia rozprzestrzeniania się oparów z wanien procesowych na zewnątrz.

Część hali starej narzędziowni z linią do cynkowania galwanicznego wyposażona będzie w system wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej z wymiennikiem ciepła   
oraz modułem grzewczym kondensacyjnym zasilanym gazem ziemnym, z palnikiem   
o mocy ok. 430 kW i sprawności 88%÷103% uzależnionej od warunków pogodowych. Centrala będzie wyposażona w moduł chłodzenia pracujący na instalacji glikolowej i zasilanej przez agregat chłodniczy linii do cynkowania galwanicznego.

Ponadto hala posiadać będzie wentylację ogólną z wymiennikiem ciepła pomiędzy oraz modułem grzewczym kondensacyjnym zasilanym gazem ziemnym, z palnikiem   
o mocy ok. 50 kW i sprawności 88%÷103% uzależnionej od warunków pogodowych.

**I.2.A.5. Naprawa narzędzi i maszyn**

W zakładzie dokonywane są bieżące naprawy wykorzystywanych przy produkcji wyrobów śrubowych we własnym zakresie przy wykorzystaniu urządzeń spawalniczych oraz zestawu tokarek, frezarek, szlifierek, wytłaczarek, wiertarek, dłutownicy. Zanieczyszczenia znad stanowiska do spawania odprowadzane będą do powietrza emitorem poprzez odciąg wentylacyjnym.

**I.2.A.6. Zasilanie w wodę, uzdatnianie wody, odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych, deszczowych i oczyszczonych ścieków przemysłowych**

1. Woda na cele technologiczne i bytowe pobierana będzie z ujęcia wody podziemnej o wydajności 98,5 m3/h ze studni wierconych oznaczonych symbolami S-5A, S-8A, S-2B, S-3B, S-4B w granicach instalacji wyznaczonych w pozwoleniu zintegrowanym. W przypadku awarii lub remontu własnego ujęcia wody woda pobierana będzie z sieci zewnętrznej należącej do Łańcuckiego Zakładu Komunalnego Sp. z o. o. z siedzibą ul. R. Traugutta 20,   
   37-100 Łańcut.
2. uzdatnianie wody będzie odbywało się w stacji uzdatniania wody o wydajności 3600 m3/dobę w oparciu o procesy: napowietrzania, filtracji I-go i II-go stopnia na filtrów pospiesznych o wydajności 150,0 m3/h wypełnionych żwirkiem kwarcowym, zielonym piaskiem i warstwą antracytu, gromadzenia w dwóch zbiornikach wyrównawczych o pojemności 240 m3 każdy, dezynfekowana automatycznie dozowanym podchlorynem sodu;

Wody popłuczne kierowane będą do zamkniętego zbiornika wieżowego a pod odstaniu z powrotem na filtry, osady z dna zbiornika wywożone będą do zakładowej oczyszczalni ścieków;

1. oczyszczanie wszystkich ścieków przemysłowych odbywało się będzie   
   w zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków o maksymalnej przepustowości 600 m3/d w oparciu o procesy: wyrównania składu ścieków, flokulacji, neutralizacji przy użyciu mleka wapiennego, sedymentacji, odwodnienia osadu poneutralizacyjnego na ciśnieniowej prasie filtracyjnej. Osady z prasy   
   o kodzie 19 08 14 magazynowane będą w szczelnym kontenerze i okresowo odbierane przez wyspecjalizowana firmę posiadającą stosowne zezwolenia. Oczyszczone ścieki kierowane będą do odbiornika (rzeka Wisłok).

**I.2.B. Opis technologiczny instalacji** **Wydziału Pokryć Ochronnych** prowadzonej przez **Anocote Polska Sp. z o.o.**

**I.2.B.1.** W skład instalacji **Wydziału Pokryć Ochronnych** wchodzić będzie:

* magazyn substancji pakowanych oryginalnie (magazyn nr 1),
* magazyn mieszanin (magazyn nr 2),
* mieszalnia,
* myjnia,
* bębnowe urządzenie myjące,
* oczyszczarki mechaniczne – śrutownice – 2 szt.
* linia do powlekania nr 1 (Sidasa),
* linia do powlekania nr 2 (Reinhardt),
* urządzenia do aplikacji powłok klejowych i preaplikowanych – 3 szt.

W obrębie instalacji wydzielone zostaną również pomieszczenia pomocnicze: warsztat, magazyn części zamiennych, archiwum na próbki oraz laboratorium.

**I.2.B.2** **Magazyn substancji pakowanych oryginalne** **(magazyn nr 1)**

W magazynie nr 1 przechowywane będą środki chemiczne pakowane oryginalnie. Magazyn wyposażony będzie w regały z wannami wychwytowymi oraz system regulujący temperaturę w celu wydłużenia żywotności produktów (temperatura będzie utrzymywana w zakresie 10–18oC). Materiały przechowywane będą   
w pojemnikach o pojemności od 25 do 200 litrów, wykonanych z metali   
oraz z tworzywa.

**I.2.B.3. Magazyn mieszanin (magazyn nr 2)**

W magazynie nr 2 przechowywane będą produkty przygotowane do procesu technologicznego (wymieszane w mieszalni) lub produkty w pojemnikach technologicznych tzw. kadziach procesowych. Magazyn wyposażony będzie   
w kontener, w którym utrzymywana będzie temperatura 20–25oC oraz system utrzymujący temperaturę w zakresie 10–18oC. Zanieczyszczenia z magazynu będą odprowadzane do powietrza atmosferycznego poprzez wentylację mechaniczną emitorem **E – 161**.

**I.2.B.4. Mieszalnia**

W mieszalni przygotowywane będą substancje do procesu technologicznego.   
W zależności od potrzeb mieszane będą produkty wodorozcieńczalne   
lub rozpuszczalnikowe. Zanieczyszczenia z mieszalni farb oraz magazynu mieszanin będą odprowadzane do powietrza atmosferycznego poprzez wentylację mechaniczną emitorem **E – 161**.

**I.2.B.5.** **Myjnia**

W myjni planowane jest mycie koszy procesowych oraz pojemników technologicznych tzw. kadzi procesowych. Dla farb wodnych mycie odbywa się   
za pomocą wody, natomiast dla farb rozpuszczalnikowych konieczna będzie instalacja zamykanego pojemnika z roztworem wodorotlenku sodu.

**I.2.B.6. Bębnowe urządzenia myjące**

Proces mycia elementów z odtłuszczaniem będzie prowadzony w 2 myjkach bębnowych. Każda myjka będzie składać się z wanny procesowej o pojemności 3,6m3 z wodą i roztworami myjącymi o stężeniu od 2 do 5 % oraz trzech wanien płuczących o pojemności 1 m3 każda. Po procesie mycia i płukania wyroby automatycznie transportowane będą do pieca z palnikiem gazowym w celu ich osuszenia w temperaturze 100–130oC. Po sprawdzeniu jakości odtłuszczania wyroby przekazywane będą do dalszego procesu jakim jest czyszczenie mechaniczne.   
W myjce używane będą preparaty na bazie wody i detergentu, które nie będą stanowiły źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza. Substancje zanieczyszczające z procesu spalania gazu odprowadzane będą do powietrza emitorami **E – 153**i**E – 172**.

**I.2.B.7. Oczyszczarki mechaniczne - śrutownice**

Mechaniczne czyszczenie powierzchni będzie prowadzone w dwóch oczyszczarkach mechanicznych poprzez napylanie na detale rozpędzonego do dużej prędkości ścierniwa, tj. stalowych kulek. Proces oczyszczania odbywać się będzie w systemie automatycznym. Po oczyszczeniu wyroby będą trafiać na pola odkładcze,   
po czym trafią do maszyny powlekającej.

Śrutownice wyposażone będą w filtry pyłowe o bardzo wysokiej skuteczności   
ok. 99,9%. Oczyszczone powietrze procesowe będzie zawracane na halę.

**I.2.B.8.** **Linia do powlekania nr 1 (DipSpin – Sidasa, Hala I)**

Na linii do powlekania nr 1 elementy powlekane będą metodą powlekania nieelektrolitycznego z zastosowaniem farby ochronnej w postaci zawiesiny mikrolamel cynku i aluminium oraz odpowiedniej substancji wiążącej z pokrywaną powierzchnią wyrobów. Oczyszczone wcześniej wyroby podawane będą do kabiny lakierniczej – na taśmę przesuwną i transportowane do trzech koszy, które będą zanurzane w kadzi z farbą. Powlekanie odbywać się będzie metodą na zimno.   
W celu usunięcia nadmiaru farby kosze z wyrobami po wynurzeniu będą poddawane wirowaniu. W procesie nakładane będą powłoki bazowe rozcieńczane wodą,   
o obniżonej zawartości LZO do 2,6% w temperaturze 200C i do 8,4% w temperaturze suszenia i wypalania (Geomet 321 i 500).

Substancje zanieczyszczające z procesu powlekania zanurzeniowego odprowadzane będą do powietrza emitorem **E – 154**.

Po procesie powlekania wyroby za pomocą robota transportowane będą na tackach do pieca do wygrzewania powłoki, wyposażonego w trzy strefy:

* **strefa suszenia wstępnego**, skąd zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza z procesu spalania gazu w palnikach o łącznej mocy 246 kW emitorem **E – 156** oraz z procesu wstępnego suszenia farby emitorem **E – 155**.
* **strefa utwardzania powłoki**, gdzie następować będzie końcowe odparowanie LZO, a jednocześnie powietrze nasycone LZO z tej strefy spalane będzie   
  w palnikach grzewczych II strefy o mocy łącznej 650 kW (redukcja emisji LZO z tej strefy o 85%). Zanieczyszczenia z tej strefy odprowadzane do powietrza emitorem **E – 157**.
* **strefa chłodzenia,** wyposażona będzie w dwa wentylatory z wyrzutem   
  i zasysaniem powietrza z zewnątrz hali produkcyjnej. Jeden z wentylatorów służy do nadmuchiwania zimnego powietrza na wyroby natomiast drugi do wyciągania powietrza, które przejdzie przez wyroby.

Piec przelotowy będzie stanowić jednostkę zamkniętą. Otwieranie drzwi pieca będzie możliwe tylko w momencie wprowadzania tacki z wyrobami. Urządzenie posiadać będzie zabezpieczenia na wypadek zatrzymania któregoś z wentylatorów, wówczas urządzenie zostanie automatycznie wyłączone.

**I.2.B.9. Linia do powlekania nr 2 (Reindhardt)**

Na linii do powlekania nr 2 prowadzony będzie proces powlekania z użyciem preparatów rozpuszczalnikowych oraz uszczelniaczy. Maksymalny załadunek   
dla jednego cyklu produkcyjnego wynosił będzie 200 kg.

**Zbiornik do zanurzania koszy** ze stali nierdzewnejbędzie zawierał   
ok. 170 litrów medium i wyposażony będzie w pokrywę, pompę do ciągłej filtracji   
oraz w płaszcz wodny służący do utrzymania stałej temperatury procesu.   
W celu redukcji lotnych związków organicznych urządzenie wyposażone będzie   
w połączenie rurowe pomiędzy odciągiem z nad taśmy od kabiny lakierniczej,   
a strefą wstępnego wygrzewania. W zamkniętej kabinie lakierniczej znajdować się będzie zbiornik z farbą o pojemności 170 kg. Kabina wyposażona będzie   
w wentylator wyciągowy o wydajności 1 000 m3/h. Urządzenie wyposażone będzie   
w system monitoringu koncentracji rozpuszczalników. Zanieczyszczenia z kabiny lakierniczej będą odprowadzane emitorem **E – 162**. Maszyna posiadać będzie zabezpieczenia na wypadek zatrzymania któregoś z wentylatorów, wówczas urządzenie zostanie automatycznie wyłączone.

**Piec do wygrzewania powłoki** będzie składał się z trzech sekcji:

* **sekcja wstępnego wygrzewania** (odparowania rozpuszczalnika lub wody),   
  która wyposażona będzie w centralny układ wentylacyjny wysysający   
  gorące powietrze z pieca. Czas przebywania wyrobów w tej strefie wynosić będzie ok. 6 min., długość strefy: 5 m, zakres temperatur: 60oC – 120oC.   
  Energia cieplna do tej strefy dostarczana będzie z palnika zasilającego cały piec (przy czym nie następuje mieszanie gazów spalinowych z powietrzem zawierającym LZO). Strefa wyposażona będzie w wentylator cyrkulujący powietrze wewnątrz strefy z silnikiem o mocy 5,5 kW i wydajności 8 000 m3/h. Wydajność wentylatora ssącego powietrze ze strefy wynosić będzie 680 m3/h.
* **sekcja utwardzania powłoki**, która będzie podłączona do centralnego wentylatora, za pomocą rury, wydajność wysysanego powietrza wynosić będzie 570 m3/h. Wyroby w tej strefie przebywać będą około 30 min., długość sekcji: 7500 mm, zakres temperatur: 80 oC -350 oC. Maksymalna temperatura dla obecnie dostępnych technologii wynosić będzie 320oC. W tej sekcji zamontowany będzie wentylator cyrkulujący o wydajności 35 000 m3/h.
* **sekcja chłodzenia**, w której wyroby będą ochładzane do temp. poniżej 50oC. Czas przebywania wyrobów w tej strefie wynosić będzie ok. 8 min.,   
  długość strefy: 4 500 mm. Za pomocą wentylatorów do strefy dostarczane będzie powietrze o objętości 16 000 m3/h, natomiast wyciągane o objętości   
  17 000 m3/h. Obydwa te wentylatory wyposażone są w automatyczną regulację mocy.

Zanieczyszczenia z kabiny lakierniczej, odciągu znad taśmy transportowej,   
strefy wstępnego wygrzewania oraz ze strefy utwardzania powłoki odprowadzane będą do powietrza emitorem **E – 165**.

Całkowita wydajność wentylatora do którego podpięte będą strefy wstępnego wygrzewania oraz suszenia wynosić będzie 1 450 m3/h. Urządzenie będzie wyposażone w czujniki ciśnienia, które uniemożliwiają pracę maszyny w przypadku gdy wentylator wyciągowy nie pracuje. Wyroby w piecu znajdować się będą   
w metalowych tackach o wymiarach: 1200x1250mm oraz 150mm wysokości.   
Po procesie pokrywania wyroby transportowane będą za pomocą przenośnika taśmowego do tacek. W skład urządzenia wchodzić będą również taśmy załadunkowe, wyładunkowe oraz winda załadunkowa. Maszyna wyposażona będzie również w urządzenie do regulacji temperatury farby. Piec ogrzewany palnikiem gazowym będzie pracował w temperaturze: od 80oC – 350oC. Ogrzanie wyrobów następować będzie poprzez wymiennik.

Zanieczyszczenia z procesu spalania gazu w palniku będą odprowadzane   
do powietrza odrębnie, emitorem **E – 166**.

**I.2.B.10.** **Urządzenia do aplikacji powłok klejowych i preaplikowanych**

**Urządzenie do nakładania powłok klejowych**

W urządzeniu nakładane będą klejowe zabezpieczenia przed samoczynnym odkręcaniem się połączeń śrubowych. Stosowane będą tu mikrokapsułowane rozpuszczalnikowe substancje klejące. Dozowanie produktów na wyroby odbywać się będzie za pomocą dysz zasilanych ze szklanego cylindra, który wypełniony będzie farbą w ilości nie większej niż 5 kg.

**Urządzenia do aplikacji powłok preaplikowanych – 2 szt.**

W urządzeniach nakładane będą powłoki poliamidowe w postaci granulatu (proszku) nie zawierające LZO. Granulaty poliamidowe będą nanoszone na detale grawitacyjnie poprzez ich zsypywanie na powierzchnię w wybranym miejscu.   
Ze względu na metodę nanoszenia będą to proszki gruboziarniste, łatwo opadające, które nie powinny tworzyć w powietrzu pyłu zawieszonego. Proszek będzie wprowadzany do podajnika wyposażonego w wibrator, który spowoduje zsypywanie się niewielkich porcji proszku do pionowej dyszy, która rozprowadzi równomiernie proszek bezpośrednio na powierzchni śruby, rozgrzanej uprzednio indukcyjnie   
do temperatury, w której naniesiony proszek roztopi się na powierzchni gwintu   
i zastygnie. Nadmiar proszku będzie opadał grawitacyjnie do znajdującego się poniżej leja zbiorczego do ponownego wykorzystania. W urządzeniach będą mogły być również nakładane preparaty na bazie toluenu (te same, które stosowane będą na urządzeniu do aplikacji powłok klejowych). W tym przypadku jednorazowa ilość preparatu w urządzeniu nie przekroczy 5 kg.

Drugą z metod aplikacji jest pionowe podanie wyrobów na dwóch taśmach. Proszek nylonowy napylany jest horyzontalnie pod ciśnieniem na elementy złączne. Nadmiar proszku wyłapywany będzie przez dyszę z ujemnym ciśnieniem. Dzięki tej metodzie możliwe jest wyłapanie praktycznie całej ilości proszku nylonowego który nie został zaaplikowany na wyroby. Wyłapany proszek trafia na filtry na następnie zostaje wykorzystany ponownie do procesu.

Lotne związki organiczne z procesu suszenia i utwardzania powłok klejowych   
(z pieca ogrzewanego elektrycznie) oraz pyłów z procesu nanoszenia proszków na powierzchnię wyrobów zachodzi do wnętrza hali, skąd zanieczyszczenia z będą odprowadzane do powietrza atmosferycznego poprzez system wentylacji ogólnej emitorem **E – 170**.

**I.3. Ustalam wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.**

**I.3.1.A.** Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wraz z ich parametrami w warunkach normalnego funkcjonowania oznaczonej części instalacji prowadzonej przez KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o. (IPPC), parametry źródeł emisji do powietrza oraz stosowane urządzenia ochrony atmosfery – jak   
**w załączniku Nr 2** do niniejszej decyzji.

**I.3.1.B.** Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza   
w warunkach normalnego funkcjonowania oznaczonej części instalacji   
Wydziału Pokryć Ochronnych prowadzonej przez Anocote Polska Sp. z o.o., parametry źródeł emisji do powietrza oraz stosowane urządzenia ochrony atmosfery – jak **w załączniku Nr 3** do niniejszej decyzji.

**I.3.1.B.1.** Zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska dla instalacji Wydziału Pokryć Ochronnych w pozwoleniu nie określiłem wielkości emisji dietyloaniliny, dwutlenku siarki, tlenku węgla, pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 oraz węglowodorów alifatycznych, tj. tych rodzajów zanieczyszczeń, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich instalacji wymagających pozwolenia położonych na terenie zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

**I.3.1.B.2.** Zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla procesu powlekania przy zastosowaniu lotnych związków organicznych (LZO) prowadzonego na Wydziale Pokryć Ochronnych, nie określiłem wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

**I.3.2.** Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

**I.3.2.1.** Maksymalna roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów do powietrza   
z oznaczonej części instalacji prowadzonej przez KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o. (IPPC)

| **Rodzaj substancji**  **zanieczyszczającej** | **Dopuszczalna emisja roczna**  **[Mg/rok]** |
| --- | --- |
| pył ogółem | 0,566 |
| pył zawieszony PM10 | 0,566 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,566 |
| dwutlenek azotu | 14,556 |
| dwutlenek siarki | 1,610 |
| tlenek węgla | 15,578 |
| cynk | 0,1584 |
| chlorowodór | 5,031 |
| amoniak | 1,584 |
| akroleina | 0,0174 |
| 2-aminoetanol | 0,1822 |
| alkohol butylowy | 0,1037 |
| węglowodory alifatyczne | 0,6312 |
| węglowodory aromatyczne | 2,263 |

**I.3.2.2.** Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z oznaczonej części instalacji prowadzonej przez Anocote Polska Sp. z o.o.

|  |  |
| --- | --- |
| **Rodzaj substancji**  **zanieczyszczającej** | **Dopuszczalna emisja roczna**  **[Mg/rok]** |
| z procesu powlekania | |
| LZO\* | 13,72 |
| z procesów innych niż powlekanie | |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0088 |
| dwutlenek azotu | 0,4263 |
| węglowodory aromatyczne | 0,06783 |
| metylopropan-1-ol | 0,00398 |
| toluen | 4,805 |

\* - łączna masa LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, przy czym jako LZO rozumie się związki organiczne mające w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa.

**I.3.3.** Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeqD i LAeqN w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowanych na kierunku północnym i wschodnim od granic Zakładu   
w następujący sposób:

* w godzinach od 6.00 do 22.00….............55 dB(A),
* w godzinach od 22.00 do 6.00….............45 dB(A).

**I.3.4. Emisja ścieków IPPC**

**I.3.4.1.** Ścieki przemysłowe

1. ścieki przemysłowe powstają w procesie trawienia surowca (trawialnia),   
   w procesie nakładania powłok ochronnych (galwanizernia – ścieki pogalwaniczne), w procesach obróbki cieplnej narzędzi i wyrobów śrubowych, w procesie uzdatniania wody (wody popłuczne), w procesie mycia samochodów (myjnia samochodów), w procesie odwadniania osadów poneutralizacyjnych (oczyszczalnia ścieków), z myciu wyrobów w myjkach oraz w sprężarkowni i kanałach technologicznych (emulsje po i zaolejona woda.
2. dopuszczalna łączna ilość ścieków przemysłowych wprowadzana do rzeki Wisłok w km 36+575:

Qmax =158 600 m3/rok

Qśr d = 435 m3/d *(średniodobowy dla 365 dni zrzutu ścieków do rzeki)*

Qmax s = 0,0151 m3/s *(przy założeniu współczynnika nierównomierności zrzutu N=3)*

1. Najwyższe dopuszczalne wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji:

Tabela 3

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oznaczenie** | **Jednostka** | **Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń** |
| 1 | Odczyn (pH) | - | 6,5 – 9,0 |
| 2 | CHZTcr | mg O2/l | 125 |
| 3 | Chlorki | mg Cl/l | 2500 |
| 4 | Siarczany | mg SO4/l | 500 |
| 5 | Chrom ogólny | mg Cr/l | 0,5 |
| 6 | Żelazo ogólne | mg Fe/l | 10 |
| 7 | Cynk | mg Zn/l | 2 |
| 8 | Fenole lotne (indeks fenolowy) | mg/l | 0,1 |
| 9 | Nikiel | mg Ni/l | 0,5 |
| 10 | Miedź | mg Cu/l | 0,5 |
| 11 | Ołów | mg Pb/l | 0,5 |
| 12 | Ogólny węgiel organiczny OWO | mgC/l | 30 |
| 13 | Substancje ropopochodne | mg/l | 15 |
| 14 | Zawiesiny ogólne | mg/l | 35 |
| 15 | Fluorki | mgF/l | 25 |
| 16 | Bar | mgBa/l | 2 |
| 17 | Fosfor ogólny | mgP/l | 3 |
| 18 | Azot ogólny | mgN/l | 150 |
| 19 | Azot azotynowy | mgNNO2/l | 1 |

**I.3.4.2. Ścieki opadowe i drenażowe IPPC**

a) Dopuszczalna szczelna powierzchnia, z której wody opadowo-drenażowe odprowadzane będą po podczyszczeniu w separatorze lamelowym typu „Unicon 60/600” do Starego Wisłoczyska poprzez wylot kolektora Nr 2 wynosi 93 573 m2,   
w tym powierzchnia zanieczyszczona 38 532 m2.”

b) Dopuszczalna szczelna powierzchnia, z której wody opadowo-drenażowe odprowadzane będą po podczyszczeniu w separatorze lamelowym typu „Unicon 40/400” do urządzeń kanalizacyjnych poprzez wylot kolektora Nr 3 (będącego własnością spółki „VIPO”, w oparciu o umowę cywilno-prawną) wynosi 23 393 m2, w tym powierzchnia zanieczyszczona 9 633 m2.

c) Najwyższe dopuszczalne wartości stężeń zanieczyszczeń w wodach opadowo-drenażowych odprowadzanych z instalacji:

Tabela 4

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oznaczenie** | **Jednostka** | **Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń** |
| 1 | Zawiesiny ogólne | mg/l | 100 |
| 2 | Substancje ropopochodne | mg/l | 15 |

**I.3.5. Rodzaje i ilości odpadów powstających w instalacji IPPC i instalacji Wydziału Pokryć Ochronnych**

**I.3.5.1.** Odpady niebezpieczne

Tabela 5

| **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadów**  **Mg/rok** | **Miejsce i źródła powstawania odpadów** | **Podstawowy skład chemiczny  i właściwości** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **IPPC** | | | | |
| **08 01 17\*** | Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 0,1 | Odpady powstające  w wyniku czyszczenia urządzenia do nakładania lakieru UV | Węglowodory aromatyczne  i alifatyczne, alkany, ketony.  Właściwości:  HP5 „szkodliwe”,  HP4 „drażniące”,  HP3 „łatwopalne”,  HP8 „żrące”. |
| **11 01 05\*** | Kwasy trawiące – kwas solny | 1 350,0 | Odpady z procesu wytrawiania walcówki w kwasie solnym na wydziale trawialni | Roztwory kwasu solnego  Właściwości:  HP4 „drażniące”,  HP6 „toksyczne”, HP8 „żrące”. |
| **11 01 08\*** | Osady i szlamy z fosforowania | 36,0 | Osady i szlamy z fosforanowania | Odpady mogą zawierać: siarczany, fosforany żelaza, fosforany cynku, pozostałości kwasu fosforowego.  Właściwości:  HP4 „drażniące”. |
| **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | 30,0 | Szlamy z procesu obróbki galwanicznej na wydziale pokryć ochronnych | Odpady stanowić będą: szlamy pofiltracyjne powstałe w wyniku obróbki galwanicznej.  Właściwości:  HP4 „drażniące”. |
| **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | 6,0 | Osady powstawać będą podczas czyszczenia wanien galwanicznych | Odpady w postaci szlamu i/lub osadu zawierające pozostałości substancji stosowanych w kąpielach wanien procesowych. Odpad może zawierać pozostałości substancji żrących (NaOH,HCl,HNO3), soli, fluorków, cynków, chromu III, kobaltu, żelaza, związków organicznych, azotanów.  Właściwości:  HP4 „drażniące”,(H315,H318, H319),  HP5 „toksyczne na narządy docelowe” (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H335)  HP7 „rakotwórcze” (H350, H351), HP8 „żrące”(H314),  HP10 szkodliwe na rozrodczość (H360, H361),  HP11 mutagenne (H341),  HP13 uczulające (H317, H334),  HP14 właściwości ekotoksyczne (H400, H410, H411.  Odpad niepalny może powodować odcieki. |
| **12 01 14\*** | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne | 56,0 | Szlamy  z procesu odolejania ścieków alkalicznych w oczyszczalni ścieków | Odpady stanowić będą szlamy z obróbki metali zawierające oleje (destylaty ciężkie z hydrokrakingu ropy naftowej), zużyte filtry olejowe (wkłady papierowe, mikrowłóknina), zaolejone zużyte sorbenty (granulat diatomitowy), trociny (drewno), czyściwo (bawełna)  Właściwości:  HP4 „drażniące”, H14 „ekotoksyczne”. |
| **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 550,0 | Odpadowe oleje powstawać będą  w procesach eksploatacji maszyn  i urządzeń  w Zakładzie | Odpad będzie powstawać w procesie zmywania olejów pozostałych po kuciu z powierzchni detali przed nałożeniem powłok galwanicznych. Olej powstaje w separatorze przez który jest przepuszczana kąpiel myjąca.  Olej zawiera w swym składzie głównie węglowodory alifatyczne. Właściwości:  H14 „ekotoksyczne”. |
| **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | 10,0 | Bezzwrotne opakowania po stosowanych substancjach chemicznych | Odpady opakowaniowe zawierające substancje niebezpieczne będą stanowiły opakowania po stosowanych środkach chemicznych.  Opakowania te mogą być zanieczyszczone resztkami substancji żrących (NaOH, HCl, HNO3), soli, fluorków, cynków, chromu III, kobaltu, żelaza, związków organicznych, azotanów.  Właściwości:   * HP4 drażniące (H315, H318, H319) * HP5 toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H335) * HP7 rakotwórcze (H350, H351) * HP8 żrące (H314) * HP10 szkodliwe na rozrodczość (H360, H361) * HP11 mutagenne (H341) * HP13 uczulające (H317, H334) * HP14 właściwości ekotoksyczne (H400, H410, H411)   Pozostałości substancji nie palne, mogą powodować odcieki. Opakowania z tworzyw sztucznych mogą być palne. |
| **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 0,5 | Ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty itp. zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi | Zużyte czyściwo (tkaniny, włókniny z włókien naturalnych i sztucznych) oraz sorbenty (mineralne, organiczne) zanieczyszczone pozostałościami stosowanych środków chemicznych i olejów.  Opakowania te mogą być zanieczyszczone resztkami substancji żrących (NaOH, HCl, HNO3), soli, fluorków, cynków, chromu III, kobaltu, żelaza, związków organicznych, azotanów.  właściwości:   * HP4 drażniące (H315, H318, H319) * HP5 toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H335) * HP7 rakotwórcze (H350, H351) * HP8 żrące (H314) * HP10 szkodliwe na rozrodczość (H360, H361) * HP11 mutagenne (H341) * HP13 uczulające (H317, H334) * HP14 właściwości ekotoksyczne (H400, H410, H411, H412)   Czyściwo i sorbenty mogą być z materiałów palnych. Odpad stały, w niektórych przypadkach może generować odciek. |
| **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy | 1,5 | Lampy rtęciowe  i sodowe  z wymiany  w Zakładzie | Ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, szkło lub metal, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieorganiczne rozpuszczalne w wodzie.  Właściwości: HP4 „drażniące”, HP6 „toksyczne”, HP8 „żrące”. |
| **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | 15,0 | Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji wózków transportu wew.  w Zakładzie | Odpady stanowią zużyte akumulatory i baterie gdzie obudowę zewnętrzną stanowi tworzywo sztuczne, wewnątrz umieszczone są elektrody ołowiowe zanurzone w elektrolicie-kwasie siarkowym.  Właściwości:  HP4 „drażniące”, HP6 „toksyczne”, HP8 „żrące”. |
| **RAZEM** | | **2055,1** |
| **INSTALACJA WYDZIAŁU POKRYĆ OCHRONNYCH** | | | | |
| 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne | 10,00 | Odpady powstawać będą na terenie myjni w wyniku okresowego czyszczenia kadzi procesowej. | Skład chemiczny: cynk proszkowy alkohol metylowy, mieszania węglowodorów.  Właściwości: odpad ciekły w postaci mieszaniny, HP3 łatwopalny, HP5 szkodliwy |
| 08 01 15\* | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne | 20,00 | Odpady powstawać będą na terenie myjni w wyniku okresowego mycia koszy wirówki | Skład chemiczny: cynk proszkowy mieszania węglowodorów, woda. Właściwości: odpad ciekły w postaci gęstej zawiesiny o PH ok. 10, HP5 szkodliwy. |
| 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe I smarowe niezawierajace związkówchlorowcoorganicznych | 0,5 | Odpadowe oleje powstawać będą w procesach eksploatacji maszyn i urządzeń w zakładzie | Odpady nierozpuszczalne w wodzie, odpadowe oleje silnikowe zawierające 65-87 % substancji organicznych (asfalteny, karbeny, karboidy) I 13-35 % związków nieorganicznych (żelazo, chrom, miedz, cyna, ołów, aluminium, fosfor, wapń, cynk, bar, krzemionka). Właściwości HP4 “drażniące”, HP14 “ekotoksyczne”. |
| 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. | 15,00 | Zużyte opakowania po farbach | Skład chemiczny: żelazo, węgiel, cynk proszkowy, alkohol metylowy, mieszanina węglowodorów.  Właściwości: odpad stały w postaci stalowych beczek pokrytych wewnątrz resztkami zaschniętej farby HP10 szkodliwy, HP14 ekotoksyczny |
| 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. POE). | 3,0 | Zużyte obuwie i ubrania robocze, czyściwo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji. | Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (elana, poliester, wiskoza, elaston, nylon) tkaniny naturalne (bawełniane, wełniane), czyściwa włókninowe zanieczyszczone mieszaninami węglowodorów, cynkiem proszkowym, alkoholem metylowym. Właściwości: odpad stały, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, HP10 szkodliwy |
| 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 1,0 | Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji wózków transport wew. w zakładzie | Odpady stanowią zużyte akumulatory I baterie gdzie obudowę zewnętrzną stanowi tworzywo sztuczne, wewnątrz umieszczone są elektrody ołowiowe zanurzone w elektrolicie – kwasie siarkowym. Właściwości: HP4 “drażniące”, HP6 “toksyczne”, HP8 “żrące”. |
| **RAZEM** | | **49,5** |

**I.3.5.2. Odpady inne niż niebezpieczne**

Tabela 6

| **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | | **Ilość odpadów**  **Mg/rok** | | **Miejsce i źródła powstawania odpadów** | **Podstawowy skład chemiczny  i właściwości** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **08 02 01** | Odpady proszków powlekających | | 12,0 | | Odpady powstawać będą podczas powlekania wkrętów farbami proszkowymi | Mieszanina sproszkowanych preparatów powlekających i barwników-pigmentów. |
| **12 01 01** | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza oraz jego stopów | | 500,0 | | Złom stalowy powstawać będzie na wydziałach podczas kształtowania plastycznego wyrobów oraz podczas produkcji narzędzi. | Odpady stałe, stanowiące większe fragmenty żelaza  i jego stopów, powstałe po procesach obróbki. |
| **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie | | 4,0 | | Odpad stanowić będą zużyte ściernice ze szlifierek | Zużyte materiały ścierne, w postaci spojonej (ściernice zawierające korund, węgliki krzemu, azotki baru), niewykazujące właściwości niebezpiecznych |
| **15 01 01** | Opakowania z papieru  i tektury | | 100,0 | | Odpad stanowić będą zużyte lub zniszczone opakowania | Odpady o różnych gabarytach, biodegradowalne, łatwopalne, z surowca celulozowego, w różnym stopniu zanieczyszczone barwnikami (pigmenty, farby drukarskie). |
| **15 01 02** | Opakowania tworzyw sztucznych | | 15,0 | | Odpad stanowić będzie zużyta folia opakowaniowa | Opakowania jednostkowe  z tworzyw sztucznych (PE – polietylen) |
| **15 01 03** | Opakowania z drewna | | 180,0 | | Odpad stanowić będą palety i drewno opakowaniowe powstające w trakcie pakowania wyrobów. | Różnego rodzaju opakowania drewniane  i sklejkowe składające się w głównej mierze  z celulozy |
| **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | | 120,0 | | Odpad stanowić będą ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty itp. niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi | Zużyte sorbentów, zabrudzonych szmat, rękawic i odzieży ochronnej. |
| **16 02 16** | Elementy usunięte  z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, kartridże) | | 0,3 | | Odpad stanowić będą zużyte tonery, kartridże  z drukarek użytkowanych  w Zakładzie | Urządzenia, części urządzeń elektrycznych  i elektronicznych, różnorodnego zastosowania. |
| **16 06 04** | Baterie alkaliczne | | 0,003 | | Odpad stanowić będą zużyte baterie z mierników  i przyrządów pomiarowych | Baterie zawierające wodorotlenek potasu  i dwutlenek manganu, niewykazujące właściwości niebezpiecznych. |
| **16 06 05** | Inne baterie i akumulatory | | 0,5 | | Odpad stanowić będą zużyte baterie z mierników  i przyrządów pomiarowych | Baterie i akumulatory mogące zawierać lit, kobalt, węgiel w roztworze organicznym, cynk, dwutlenek manganu w wodorotlenku potasu, niewykazujące właściwości niebezpiecznych. |
| **16 08 03** | Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione  w 16 08 02 | | 3,0 | | Odpad stanowić będą zużyte katalizatory powstawać będą podczas obróbki galwanicznej wyrobów. | Odpady składają się będą z tlenków metali szlachetnych: niklu.. |
| **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | | 0,5 | | Odpad stanowić będą wióra z toczenia, druty i uzwojenia  z przewijania silników elektrycznych | Odpady miedzi, oraz jej stopów z cyną i cynkiem. |
| **17 04 05** | Żelazo i złom | | 4000,0 | | Odpad stanowić będzie złom stalowy powstawać będzie  w wyniku obróbki plastycznej, produkcji i naprawy urządzeń oraz obróbki cieplnej  i mechanicznej. | Odpady stałe, żelazne i stalowe o różnych gabarytach. |
| **19 08 02** | Zawartość piaskowników | | 3,5 | | Odpad stanowić będzie piasek osadzony w studzienkach kanalizacyjnych na terenie Zakładu | Zawiesina mineralną, np. piasek, żużel o małej aktywności chemicznej. |
| **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione  w 19 08 13 | | 1600,0 | | Odpad stanowić będą osady powstające  w oczyszczalni ścieków. | Odpady zawierać będą frakcje mineralne z oczyszczania ścieków przemysłowych (głównie tlenki żelaza, związki wapnia) |
| **19 09 02** | Osady z klarowania wody | | 4,0 | | Osad powstawać będzie po płukaniu filtrów | Odpady zawierające w swoim składzie głównie wytrącone związki żelaza i manganu, minerały ilaste, glina, piasek, niewykazujące właściwości niebezpiecznych. |
| **RAZEM** | | | **6 542,8** | |
| **WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH** | | | | | | |
| 12 01 01 | | Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów. | 10,00 | Odpady powstawać będą w procesie mechanicznego czyszczenia wyrobów przed nałożeniem powłoki ochronnej. | | Skład chemiczny: żelazo, węgiel, tlenki żelaza.  Właściwości: odpad stały o postaci ciężkiego pyłu, niepalny, szkodliwy. |
| 15 01 01 | | Opakowania z papieru i tektury. | 3,00 | Zužyte opakowania z papieru i tektury powstające w wyniku eksploatacji instalacji. | | Skład chemiczny: celuloza, dodatki: wypełniacze organiczne.  Właściwości: odpad stały, palny. |
| 15 01 02 | | Opakowania z tworzyw sztucznych | 2,00 | Zużyta folia opakowaniowa powstające w wyniku eksploatacji instalacji. | | Skład chemiczny: PE, PP, PCV, PS Właściwości: odpad stały, palny |
| 15 01 03 | | Opakowania z drewna | 1,0 | Odpad stanowić będą palety I drewno opakowaniowe powstające w trakcie pakowania wyrobów | | Różnego rodzaju opakowania drewniane I sklejkowe składające się w głównej mierze z celulozy. |
| 15 02 03 | | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (itp. szmaty, ścierki) | 0,2 | Odpad stanowić będą ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty itp. Niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi | | Tworzywa sztuczne (elana, poliester, wiskoza, elaston, nylon) tkaniny naturalne (bawełniane, wełniane), czyściwa włókninowe niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi |
| 16 06 05 | | Inne baterie i akumulatory | 0,1 | Odpad stanowić będą zużyte baterie z mierników i przyrządów pomiarowych | | Baterie I akumulatory mogące zawierać lit, kobalt, węgiel w roztworze organicznym, cynk, dwutlenek manganu w wodorotlenku potasu, niewykazujące właściwości niebezpiecznych |
| 17 04 05 | | Zelazo i stal | 5,00 | Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacj instalacji w ramach bieżących napraw i konserwacji maszyn i urządzeń | | Skład chemiczny: želazo, węgiel.  Właściwości: odpad stały |
| 19 12 04 | | Tworzywa sztuczne i guma | 1,0 | Odpad stanowić będą element gumowe z tworzyw sztucznych powstające podczas remontów maszyn i urządzeń | | Odpady zawierające w swym składzie głównie gumę, tworzywa sztuczne ( PCV, PE, PP) niewykazujące właściwości niebezpiecznych |
| **RAZEM** | | | **22,3** | |

**I.4. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu IPPC**

**I.4.1**. **Ochrona przed awarią urządzeń i nadmierną emisją gazów i pyłów do powietrza**

**I.4.1.1.** Wszystkie urządzenia ochrony powietrza będą podlegały kontroli technicznej minimum jeden raz na każdej zmianie.

**I.4.1.2.** Awaria, któregokolwiek z urządzeń ochrony atmosfery spowoduje zatrzymanie danego procesu technologicznego.

**I.4.2. Ochrona gruntu i wód**

**I.4.2.1.** Podpunkt skreślony

**I.4.2.2.** Kanalizacja zakładowa odcięta będzie od odbiornika poprzez układ uniemożliwiający przedostanie się zanieczyszczeń poza układ kanalizacyjny.

**I.4.2.3.** Zbiorniki na chemikalia znajdować się będą w szczelnych, bezodpływowych wannach, wyposażone będą w miejscowe przyrządy do kontroli stopnia napełnienia.

**I.4.2.3.** Magazyny chemikaliów wyposażone będą w środki sorpcyjne   
i neutralizacyjne do likwidacji wycieków.

**I.4.2.4.** W oczyszczalni ścieków zastosowany będzie system pomp zasysających ścieki do oczyszczalni zabezpieczający wody i grunt przed niekontrolowanym wyciekiem.

**I.4.3. Zapobieganie wystąpieniu pożarów**

**I.4.3.1.** Obowiązuje instrukcja przeciwpożarowa

**I.4.3.2.** Instalacja jest wyposażona w system przeciwpożarowy obejmujący: układ sygnalizacji i ostrzegania o pożarze, układ sieci wodociągowej z hydrantami, urządzenia gaśnicze, system wentylacji mechanicznej.

**I.4.4.** W każdej awaryjnej sytuacji mogącej stworzyć zagrożenie dla środowiska będą, telefonicznie, faxem i pocztą elektroniczną, powiadomieni Powiatowego Komendanta Państwowej Straży Pożarnej, właściwego Inspektora Ochrony Środowiska, Wojewódzkie Centrum Zarządzania Kryzysowego.

**I.5. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji IPPC**

**I.5.1.** Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

**I.5.1.1.** Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oznaczonej części instalacji prowadzonej przez KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o. **(IPPC),** -jak **w załączniku Nr 2** do niniejszej decyzji.

**I.5.1.2**. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oznaczonej części instalacji prowadzonej przez Anocote Polska Sp. z o.o Wydział Pokryć Ochronnych,– jak **w załączniku Nr 3** do niniejszej decyzji.

**I.5.1.2.** Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza IPPC

Tabela 8

| **Kod emitora** | **Opis emitora** | **Rodzaj urządzenia ochrony powietrza** | **Sprawność**  **[%]** |
| --- | --- | --- | --- |
| **E 54** | Linia do obróbki śrub – wyciąg znad stanowisk obrabiarki | Separator mgły olejowej oraz dymu  ABSOLENT – ODR 6000 | 99,99 |
| **E 64** | Odciąg wentylacyjny znad stanowisk obróbki – szlifierek | Komora osadcza | 98 |
| **E 181** | Skruber linii do cynkowania galwanicznego | Skruber | 90  (stężenie:  -pyłów i cynku: ≤0,5 mg/m3;  -chlorowodoru i amoniaku: ≤5 mg/m3) |

**I.5.2. Miejsca i sposób poboru wody podziemnej. Charakterystyka ujęć wody podziemnej IPPC**

Tabela nr 9a

|  |  |
| --- | --- |
| **Parametry** | **Studnia nr S-5A** |
| Wydajność Qe [m3/h] | 14,0 |
| Depresja se [m] | 2,1 |
| Głębokość studni [m] | 14,0 |
| Rok wykonania ujęcia | 1976 |
| Lokalizacja ujęcia | Działka nr ew.: 769  Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT  Miejscowość: Łańcut  Gmina: Łańcut - Miasto  Powiat: łańcucki  Województwo: podkarpackie  Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok |
| Współrzędne geograficzne ujęcia | Szerokość geograficzna: N 50o05’14,6”  Długość geograficzna: E 22o13’16,0” |
| Lokalizacja względem GZWP | W obrębie GZWP nr 425 Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów |
| Określenie poziomu wodonośnego, z którego pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia | Czwartorzęd,  189,33 m npm |

Tabela nr 9b

|  |  |
| --- | --- |
| **Parametry** | **Studnia nr S-8A** |
| Wydajność Qe [m3/h] | 18,0 |
| Depresja se [m] | 2,5 |
| Głębokość studni [m] | 13,5 |
| Rok wykonania ujęcia | 1994 |
| Lokalizacja ujęcia | Działka nr ew.: 763/70  Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT  Miejscowość: Łańcut  Gmina: Łańcut - Miasto  Powiat: łańcucki  Województwo: podkarpackie  Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok |
| Współrzędne geograficzne ujęcia | Szerokość geograficzna: N 50o05’17,7”  Długość geograficzna: E 22o13’21,5” |
| Lokalizacja względem GZWP | W obrębie GZWP nr 425 Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów |
| Określenie poziomu wodonośnego, z którego pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia | Czwartorzęd,  189,6 m npm |

Tabela nr 9c

|  |  |
| --- | --- |
| **Parametry** | **Studnia nr S-2B** |
| Wydajność Qe [m3/h] | 12,5 |
| Depresja se [m] | 3,8 |
| Głębokość studni [m] | 13,5 |
| Rok wykonania ujęcia | 2004 |
| Lokalizacja ujęcia | Działka nr ew.: 763/69  Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT  Miejscowość: Łańcut  Gmina: Łańcut - Miasto  Powiat: łańcucki  Województwo: podkarpackie  Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok |
| Współrzędne geograficzne ujęcia | Szerokość geograficzna: N 50o05’22,8”  Długość geograficzna: E 22o13’34,5” |
| Lokalizacja względem GZWP | W obrębie GZWP nr 425 Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów |
| Określenie poziomu wodonośnego, z którego pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia | Czwartorzęd,  189,2 m npm |

Tabela nr 9d

|  |  |
| --- | --- |
| **Parametry** | **Studnia nr S-3B** |
| Wydajność Qe [m3/h] | 29,0 |
| Depresja se [m] | 2,7 |
| Głębokość studni [m] | 14,5 |
| Rok wykonania ujęcia | 2016 |
| Lokalizacja ujęcia | Działka nr ew.: 763/69  Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT  Miejscowość: Łańcut  Gmina: Łańcut - Miasto  Powiat: łańcucki  Województwo: podkarpackie  Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok |
| Współrzędne geograficzne ujęcia | Szerokość geograficzna: N 50o05’20,33”  Długość geograficzna: E 22o13’16,98” |
| Lokalizacja względem GZWP | W obrębie GZWP nr 425 Dębica-Stalowa Wola-Rzeszów |
| Określenie poziomu wodonośnego, z którego pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia | Czwartorzęd,  189,7 m npm |

Tabela nr 9e

|  |  |
| --- | --- |
| **Parametry** | **Studnia nr S-4B** |
| Wydajność Qe [m3/h] | 25 |
| Depresja se [m] | 2,7 |
| Głębokość studni [m] | 14,6 |
| Rok wykonania ujęcia | 2006 |
| Lokalizacja ujęcia | Działka nr ew.: 765  Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT  Miejscowość: Łańcut  Gmina: Łańcut - Miasto  Powiat: łańcucki  Województwo: podkarpackie  Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok |
| Współrzędne geograficzne ujęcia | Szerokość geograficzna: N 50o05’18,1”  Długość geograficzna: E 22o13’15,7” |
| Lokalizacja względem GZWP | W obrębie GZWP nr 425 Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów |
| Określenie poziomu wodonośnego, z którego pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia | Czwartorzęd,  188,9 m npm |

**I.5.3. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony środowiska przed hałasem IPPC**

Tabela 11a Źródła typu punktowego

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Symbol**  **źródła** | **Źródło** | **Lokalizacja** | **Wysokość źródła**  **[m]** | **Czas pracy [h]** | |
| **Pora dzienna** | **Pora nocna** |
| **H-1** | Wylot z emitora E-65 | Kotłownia | 16 | 16 | 8 |
| **H-2** | Wentylator naziemny FK-80 | Północna fasada budynku B-4 | 0,5 | 16 | - |
| **H-3** | Wentylator naziemny SF-160I/6 | Północna fasada budynku B-4 | 0,5 | 16 | - |
| **H-4** | Wentylator naziemny FK-30V | Wschodnia fasada budynku B-4 | 0,5 | 16 | - |
| **H-5** | Wentylator naziemny STM 6,5 | Południowa fasada budynku B-4 | 0,5 | 16 | - |
| **H-6-H-9**  (4 szt.) | Wentylator naziemny FK-50 | Zachodnia fasada budynku B-3 | 1 | 16 | 8 |
| **H-10-H-12**  (3 szt.) | Filtry Tosca FC-3 | Zachodnia fasada budynku B-3 | 1 | 16 | 8 |
| **H-13-H-16**  (4 szt.) | Wyloty z emitorów E-59, E-60, E-61, E-62 | Dach hali budynku B-3 | 10 | 16 | 8 |
| **H-17-H-18**  (2 szt.) | Wentylator dachowy WD-20 | Dach hali budynku B-3 | 8,5 | 16 | 8 |
| **H-19** | Wylot z urządzeń wentylacyjnych hali PR3 | Dach hali budynku B-3 | 9 | 16 | 8 |
| **H-20** | Wylot z emitora E-54 | Dach hali budynku B-3 | 9 | 16 | 8 |
| **H-21** | Wentylator naziemny FK | Wschodnia fasada budynku B-3 | 0,5 | 16 | 8 |
| **H-22** | Klimatyzator ZA-9 | Wschodnia fasada budynku B-3 | 2 | 16 | 8 |
| **H-23** | Wentylator dachowy ELEKTROMONT WB-315 | Dach hali budynku B-4 | 9 | 16 | - |
| **H-24** | Wyloty wentylacji ogólnej hali CWN | Dach hali budynku B-2 | 9 | 16 | - |
| **H-25-H-37**  (12 szt.) | Wentylator dachowy WD-40 plus\* | Dach hali budynku B-8 | 17,5 | 16 | - |
| **H-38-H-40**  (3 szt.) | Wentylator ścienny WO 120AM\* | Zachodnia ściana budynku B-8 | 4,5 | 16 | - |
| **H-41-H-42**  (2 szt.) | Wentylator ścienny WO 120AM\* | Wschodnia ściana budynku B-8 | 8 | 16 | - |
| **H-43-H-44**  (2 szt.) | Wentylator ścienny | Południowa ściana budynku B-3 | 6,5 | 16 | - |
| **H-45** | Wentylator dachowy\* | Dach hali budynku B-1 | 10 | 16 | - |
| **H-46** | Wentylator dachowy WDK-355-6 | Dach hali B-2 | 9 | 16 | - |
| **CNC1** | centrala wentylacyjnej linii LCG I | Przy zachodniej elewacji hali Starej Narzędziowni | 3,3 | 16 | 8 |
| **CMCh** | centrala wentylacyjna  magazynu chemii linii LCG I | Dach hali Starej Narzędziowni | 12,5 | 16 | 8 |
| **ACh1** | Agregat chłodniczy linii LCG I | Przy zachodniej elewacji hali Starej Narzędziowni | 1,5 | 16 | 8 |

Tabela 11b Źródła typu budynek

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Symbol źródła** | **Lokalizacja** | **Wysokość budynku [m]** | **Czas pracy [h]** | |
| **Pora dzienna** | **Pora nocna** |
| **B-1** | Budynek w którym mieści się wydział:  - PR1 (ciągarnia, trawialnia, żarzenie) | 8 | 16 | - |
| **B-2** | Budynek z wydziałami:  - PR2 Auto-Moto  - PR3 (obróbka cieplna) | 8 | 16 | 8 |
| **B-3** | Budynek z wydziałami:  - PR3 (obróbka cieplna, cynkownia)  - PR2 (śruby) | 8 | 16 | 8 |
| **B-4** | Wydział RN | 8 | 16 | - |
| **B-5** | Sprężarkownia | 6 | 16 | 8 |
| **B-6** | Magazyn wysokiego składowania | 7 | 16 | - |
| **B-8** | Budynek pieców kołpakowych | 18 | 16 | - |

**I.5.4. Parametry i warunki poboru wody podziemnej dla celów technologicznych i socjalno-bytowych oraz emisji ścieków z instalacji IPPC**

**I.5.4.1**. Ilość wody podziemnej

Qmax.h = 98,5 m3/h,

Qśred.dobowe = 422 m3/dobę

Qmax.roczne =154076 m3/rok

**I.5.4.2.** Miejsca emisji ścieków

1. Punktem wprowadzania ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych są:
2. dla ścieków sanitarno-bytowych - studzienka St.A zlokalizowana w północno-wschodniej części Zakładu,
3. wód opadowo-drenażowych - St.1, St.2, St.3, St.4, St.5, St.6 zlokalizowane   
   w północno-wschodniej części Zakładu,

**B)** Punktem wprowadzania ścieków do środowiska są:

1. dla ścieków przemysłowych (z oczyszczalni) - wylot kolektora do rzeki Wisłok   
   w km 36+575,
2. dla wód opadowo-drenażowych - wylot kolektora Nr 2 do Starego Wisłoczyska,

**I.5.5. Sposób postępowania z wytwarzanymi w instalacji odpadami (IPPC i Wydział Pokryć Ochronnych)**

**I.5.5.1.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych.

Tabela 12

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **IPPC** | | | |
| 1 | **08 01 17\*** | Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Szczelnie zamykane pojemniki plastikowe na palecie w magazynie odpadów |
| 2 | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące – kwas solny | Zbiornik zużytego kwasu o pojemności 19 m3 oznaczony nazwą  i kodem odpadu, w budynku trawialni |
| 3 | **11 01 08\*** | Osady i szlamy z fosforowania | Kontenery oznaczone nazwą  i kodem odpadu w magazynie  w hali trawialni ( tymczasowo) następnie w magazynie odpadów |
| 4 | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Beczki oznaczone nazwą i kodem odpadu, ustawione na szczelnej betonowej powierzchni pod wiatą  na terenie oczyszczalni ścieków |
| 5 | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Szczelnie zamykany mauzery 1 m3  ustawione na szczelnej betonowej powierzchni w magazynie odpadów |
| 6 | **12 01 14\*** | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne | Beczki oznaczone nazwą i kodem odpadu, ustawione na szczelnej betonowej powierzchni pod wiatą  na terenie oczyszczalni ścieków |
| 7 | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Szczelne zbiorniki oznaczone nazwą i kodem odpadu, zlokalizowane na terenie oczyszczalni ścieków przemysłowych |
| 8 | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie odpadów |
| 9 | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | W szczelnych workach z tworzywa sztucznego oraz kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa) w magazynie odpadów |
| 10 | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy | Pudła kartonowe ustawione na paletach drewnianych oznaczonych nazwą i kodem odpadu, usytuowane na szczelnym podłożu w magazynie zużytych lamp obok wydziału remontowo-narzędziowego |
| 11 | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Bezpośrednio odbierane przez firmę serwisującą wózki widłowe  w zakładzie, niemagazynowane |
| 12 | **16 11 03\*** | Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne | Kontenery oznaczone kodem  i nazwą odpadu na paletach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie odpadów |
| **WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH** | | | |
| 13 | **08 01 11\*** | Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach na palecie w magazynie odpadów (wiata) wyznaczonym miejscu w magazynie farb. |
| 14 | **08 01 15\*** | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach na palecie w magazynie odpadów (wiata) wyznaczonym miejscu w magazynie farb. |
| 15 | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe I smarowe niezawierajace związków chlorowcoorganicznych | Szczelne zbiorniki oznaczone nazwą I kodem odpadu, zlokalizowane na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych |
| 16 | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych pojemnikach wyznaczonym miejscu w magazynie farb |
| 17 | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB). | W szczelnych workach z tworzywa sztucznego oraz kontenerach oznaczonych nazwą I kodem odpadu na szczelnej nawierzchni ( posadzka betonowa) w magazynie odpadów (wiata) |
| 18 | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Bezpośrednio odbierane przez firmę serwisującą wózki widłowe w zakładzie, niemagazynowane |

**I.5.5.2.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela 13

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **IPPC** | | | |
| 1 | **08 02 01** | Odpady proszków powlekających | Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów |
| 2 | **12 01 01** | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza oraz jego stopów | Kontenery oznaczone nazwą  i kodem odpadu przykryte plandekami  w wyznaczonych miejsca przy wydziałach produkcyjnych |
| 3 | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie | Pojemnik znajdujący się w wydziale remontowym w miejscu oznaczonym kodem i nazwą odpadu |
| 4 | **15 01 01** | Opakowania z papieru  i tektury | Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach |
| 5 | **15 01 02** | Opakowania tworzyw sztucznych | Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach |
| 6 | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Bezpośrednio na utwardzonym podłożu oznaczonym kodem i nazwą odpadu  w południowej części zakładu obok magazynu walcówki |
| 7 | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | W szczelnych workach plastikowych oraz kontenerach oznaczonych nazwą  i kodem odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa)  w magazynie odpadów |
| 8 | **16 02 16** | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, kartridże) | Pudełka kartonowe umieszczone  w Magazynie Pomocniczym oznaczone nazwą i kodem odpadu |
| 9 | **16 06 04** | Baterie alkaliczne | Pojemnik oznaczony nazwą i kodem odpadu w Laboratorium Pomiarowym |
| 10 | **16 06 05** | Inne baterie i akumulatory | Pojemnik oznaczony nazwą i kodem odpadu w magazynku działu informatycznego |
| 11 | **16 08 03** | Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione  w 16 08 02 | Beczki oznaczone kodem i nazwą odpadu, ustawione na betonowej posadzce pod zadaszeniem na terenie oczyszczalni ścieków |
| 12 | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach na wydziale remontowym i elektrycznym. |
| 13 | **17 04 05** | Żelazo i stal | Kontenery oznaczone nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach przy wydziałach produkcyjnych |
| 14 | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | Piasek usuwany ze studzienek nie magazynuje się - wywożony będzie przez specjalistyczne firmy bezpośrednio po oczyszczeniu studzienek |
| 15 | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Luźna pryzma w boksie przy prasie filtracyjnej oznaczonym nazwą  i kodem odpadu w budynku oczyszczalni ścieków |
| 16 | **19 09 02** | Osady z klarowania wody | W betonowym boksie oznaczonym nazwą i kodem odpadu obok oczyszczalni ścieków |
| **WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH** | | | |
| 17 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów. | Odpady magazynowane będą w kontenerach oznaczonych nazwą I kodem odpadu pokryte plandekami w wyznaczonych miejscach przy wydziałach produkcyjnych (wiata magazynowej walcówki) |
| 18 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury. | Kontener oznaczony nazwą I kodem odpadu, skladowane na placu magazynowym |
| 19 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane w kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu składowane na placu magazynowym (folia z opakowań) oraz w magazynie odpadów (butelki PET) |
| 20 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Magazynowane bezpośrednio na utwardzonym podłożu oznaczonym kodem i nazwą odpadu w wiacie magazynowej odpadów drewnianych obok magazynu walcówki |
| 21 | 15 02 03 |  | Odpady magazynowane w szczelnych workach plastikowych oraz kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa), w magazynie odpadów (wiata) |
| 22 | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady magazynowane w pojemniku oznaczonym nazwą I kodem odpadu w budynku bramy wjazdowej. |
| 23 | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady magazynowane w kontenerach oznaczonych nazwą I kodem odpadu w wyznaczonych miejscach przy wydziałach produkcyjnych ( wiata magazynowej walcówki) |
| 24 | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odpady magazynowane w kontenerze oznaczonym nazwą I kodem odpadu w magazynie odpadów ( wiata) |

**I.5.5.3.** Sposób dalszego gospodarowania odpadami niebezpiecznymi

Tabela 14.

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób**  **gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **IPPC** | | | |
| 1 | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące – kwas solny | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 2 | **11 01 08\*** | Osady i szlamy z fosforowania | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia |
| 3 | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia |
| 4 | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia |
| 5 | **12 01 14\*** | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia |
| 6 | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 7 | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 8 | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne  (w tym filtry olejowe nieujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 9 | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 10 | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 11 | **16 11 03\*** | Inne okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| **WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH** | | | |
| 12 | **08 01 11\*** | Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 13 | **08 01 15\*** | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 14 | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe I smarowe niezawierajace związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym posiadaczom do zbierania i odzysku. |
| 15 | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku. |
| 16 | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB). | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia |
| 17 | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym posiadaczom do zbierania lub odzysku. |

**I.5.5.4.** Sposób dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne

Tabela 15

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu**  **innego niż niebezpieczny** | **Sposób**  **gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | **08 02 01** | Odpady proszków powlekających | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 2 | **12 01 01** | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 3 | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 4 | **15 01 01** | Opakowania z papieru  i tektury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 5 | **15 01 02** | Opakowania tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 6 | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 7 | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 8 | **16 02 16** | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, kartridże) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 9 | **16 06 04** | Baterie alkaliczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 10 | **16 06 05** | Inne baterie i akumulatory | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 11 | **16 08 03** | Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 12 | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 13 | **17 04 05** | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 14 | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 15 | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 16 | **19 09 02** | Osady z klarowania wody | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| **WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH** | | | |
| 17 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku. |
| 18 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku. |
| 19 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku |
| 20 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku |
| 21 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania ( itp. szmaty,ścierki) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku |
| 22 | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku |
| 23 | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania. |
| 24 | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania lub odzysku |

**I.5.6. Warunki gospodarowania odpadami IPPC i Wydział Pokryć Ochronnych.**

**I.5.6.1.** Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne powstające na terenie **instalacji IPPC i instalacji Wydziału Pokryć Ochronnych**, w procesie magazynowania będą zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz dostępem osób postronnych.

**I.5.6.2.** Przekazanie do odzysku odpadów, posiadających właściwości umożliwiające przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji ich wykorzystanie.

**I.5.6.3.** Drogi wewnątrzzakładowe, którymi odbywał się będzie transport odpadów będą oznakowanie i zabezpieczone.

**I.5.6.4.** Odpady będą segregowane i magazynowe w wyznaczonych miejscach magazynowania w celu zebrania odpowiedniej ilości, przed transportem do odzysku lub unieszkodliwiania.

**I.5.6.5.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone, szczelne i utrzymywane   
w czystości.

**I.5.6.6.** Odpady transportowane będą:

1. w opakowaniach szczelnych zabezpieczających przed rozlaniem lub rozproszeniem,
2. samochodem ze szczelną skrzynią ładunkową, zabezpieczoną plandeką przed opadami atmosferycznymi.

**I.5.6.7.** Wytworzone odpady przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami.

**I.5.6.8.** Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

**a.** Selektywne gromadzenie odpadów, co pozwali na oddzielenie odpadów nadających się do przetwarzania od odpadów podlegających unieszkodliwieniu.

**b.** Racjonalna gospodarka materiałowa przez zakup środków trwałych i surowców wysokiej jakości, posiadających dłuższą trwałość.

**c.** Racjonalne dokonywanie zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych oraz unikanie zakupów zbyt dużych partii surowców.

**d.** Precyzyjne planowanie zużycia pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość.

**e.** Zapewnione będą sposoby transportu odpadów odpowiednie do ich składu   
i stanu skupienia.

**f.** Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów będą realizowane poprzez:

- wykorzystanie środków planowania lub innych instrumentów ekonomicznych wspierających efektywne wykorzystanie zasobów,

- oszczędność materiałową we wszystkich procesach produkcyjnych,

- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,

- zakup surowców, urządzeń i sprzętu dobrej jakości, pozwalający na dłuższą eksploatację,

- uwzględnianie aspektów środowiskowych przy projektowaniu produktu z zamiarem poprawienia

- tam, gdzie jest to możliwe kupowanie surowców w opakowaniach zwrotnych,

- prawidłową obsługę i eksploatację poszczególnych urządzeń,

- monitoring procesów technologicznych w celu wyeliminowania braków produkcyjnych oraz unikanie niepotrzebnych strat.

- charakterystyki oddziaływania, jakie dany produkt wywiera na środowisko przez cały cykl życia,

**g.** Utrzymywanie odpowiedniej świadomości ekologicznej pracowników, poprzez okresowe szkolenia z zakresu zasad gospodarowania odpadami, przede wszystkim w zakresie prawidłowego postępowania ze wszystkimi odpadami oraz ich segregacji i selektywnego gromadzenia, celem dalszego wykorzystania.

**I.5.7. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw (IPPC)**

**I.5.7.1.** Ilość surowców podstawowych wykorzystywanych w instalacji

Tabela 16

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj surowca** | **Zużycie Mg/rok** |
| 1 | Walcówka do produkcji śrub i nakrętek | 32 000 |
| 2 | Walcówka do produkcji i usług na zewnątrz | 3 500 |
| 3 | Stal narzędziowa i konstrukcyjna | 160 |
| 4 | Anody cynkowe | 92 |

**I.5.7.2. Ilość surowców zawierających substancje niebezpieczne wykorzystywanych w instalacji IPPC**

Tabela 17

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj surowca** | **Zużycie Mg/rok** |
| 1 | Preparaty powlekające i uszczelniające, niezawierające LZO | 85 |
| 2 | Preparaty chemiczne do przygotowania powierzchni materiału | 79 |
| 3 | NaOH | 73,5 |
| 4 | HCl | 650 |
| 5 | HNO3 | 24,8 |
| 6 | Nadtlenek wodoru techniczny | 15 |
| 7 | Preparaty chemiczne do konserwacji wyrobów | 15 |

**I.5.7.3. Ilość paliw i energii i innych mediów wykorzystywanych w instalacji IPPC ogółem**

Tabela 18

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj paliwa/energii** | **Jednostka** | **Zużycie** |
| 1 | Energia elektryczna | GWh | 35 |
| 2 | Energia cieplna | GJ | 45 000 |
| 3 | Woda | m3/rok | 197 500 |
| 4 | Benzyna | Mg/rok | 5 |
| 6 | Olej napędowy | Mg/rok | 35 |
| 7 | Gaz ziemny | m3/rok | 5085081 |
| 8 | Gaz propan-butan | Mg/rok | 110 |
| 9 | Azot skroplony | m3/rok | 500 000 |
| 10 | Wodór sprężony | m3/rok | 150 000 |

**I.5.7.4. Ilość paliw i energii i innych mediów wykorzystywanych w instalacji Wydziału Pokryć Ochronnych:**

energia elektryczna 2 100 MWh/rok

gaz ziemny 769 860 m3/rok

preparaty powlekające 121,7 Mg/rok

**w tym:**

LZO (powlekanie) 16,5 Mg/rok

spoiwa 7,17 Mg/rok

w tym:

LZO (nakładanie spoiwa) 4,028 Mg/rok

**I.6. Zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.**

**I.6.1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji prowadzonej przez KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o. (IPPC).**

**I.6.1.1.** Monitoring parametrów kąpieli zużywanych w procesie trawienia walcówki   
w trawialni tj: czasu zanurzenia, pH, stężenia, temperatury odbywał się będzie zgodnie z opracowanym i wdrożonym w Zakładzie „Planem Kontroli”.

**I.6.1.2.** Kontrola temperatury oleju hartowniczego nadzorowana będzie przez operatora linii raz na zmianę przy pomocy termometru wbudowanego w wannie. Parametry fizykochemiczne oleju oraz krzywe chłodzenia badane będą przez dostawcę oleju co 6 miesięcy. Kontrola poziomu oleju hartowniczego w wannie regulowana jest w sposób ciągły przy pomocy komory przelewowej i pompki kierujące olej ponownie do komory zasadniczej.

**I.6.1.3.** Sterowanie temperaturą pieców hartowniczych odbywać się będzie za pomocą czujnika termoelektrycznego i sterownika. Kontrola stref grzewczych pieca hartowniczego odbywać się będzie w sposób ciągły na taśmie rejestratora w cyklu co 4 godziny. Kontroli pracy pieców hartowniczych dokonywał będzie operator linii, przy użyciu rotametrów, falowników. Po wyjściu z pieca wyroby badane są dwa razy na dobę pod względem jakości w Laboratorium Metalograficznym.

**I.6.1.4.** Monitoring parametrów kąpieli zużywanych w procesie pokrywania powłokami ochronnymi wyrobów w galwanizernii tj: czasu zanurzenia, pH, stężenia, temperatury odbywał się będzie zgodnie z opracowanym i wdrożonym w Zakładzie „Planem Kontroli”. W procesie nadawania powłok ochronnych zastosowane będą układy automatycznego dozowania chemikaliów.

**I.6.1.5.** Dane z poszczególnych systemów będą systematycznie archiwizowane przez okres 5 lat.

**I.6.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza z oznaczonej części instalacji prowadzonej przez KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o. (IPPC)**

**I.6.2.1.** Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą zamontowane na wszystkich emitorach.

**I.6.2.2.** Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

**I.6.2.3.** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 19

| **Lp.** | **Nr emitorów** | **Częstotliwość**  **pomiarów** | **Substancje**  **zanieczyszczające** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | Jeden emitor z: **E 67 – E 78**,  Jeden emitor z: **E 104 – E 109**,  Jeden emitor z: **E 111, E 112,  E 114, E 116, E 119, E 160** | Co najmniej   co 2 lata | Dwutlenek azotu  Dwutlenek siarki  Tlenek węgla  Pył ogółem |
| 2 | Jeden emitor z: **E 121, E 124, E 126, E 136,  E 139, E 141** | Co najmniej co 2 lata | Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne  2-aminoetanol |
| 3 | **E 95, E 96** | Co najmniej  co 2 lata | Dwutlenek azotu  Pył ogółem |
| 4 | **E 93** | Co najmniej  co 2 lata | Węglowodory alifatyczne |
| 5 | **E 94** | Co najmniej  co 2 lata | Chlorowodór |
| 6 | Jeden emitor z: **E 120, E 123,  E 125, E 131, E 135, E 138,  E 140**  Jeden emitor z: **E 122, E 127,  E 130, E 133, E 137, E 143, E 146, E 148**  Jeden emitor z: **E 128, E 129,  E 132, E134, E 142, E 144, E 145, E 147, E 149** | Co najmniej  co 2 lata | Pył ogółem  Tlenek węgla  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Węglowodory alifatyczne  Węglowodory aromatyczne  Akroleina |
| 7 | **E150** | Co najmniej co 2 lata | Alkohol butylowy |
| 8 | **E181** | Raz na rok | Pył ogółem  Cynk  Chlorowodór  Amoniak |

**I.6.3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza z oznaczonej części instalacji prowadzonej przez** **Anocote Polska Sp. z o.o.**

**I.6.3.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji będą zamontowane w emitorach:

E – 154, E – 155, E – 157, E – 161, E – 162, E – 165 oraz E – 170.

**I.6.3.2. Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji   
z emitorów**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nr emitora** | **Częstotliwość pomiarów** | **Substancja** |
| E – 154, E – 155,  E – 157, E – 162,  E – 165 | co najmniej raz w roku | LZO |

**I.6.3.3.** Zobowiązuję prowadzącego instalację do przedkładania wyników pomiarów emisji z w/w emitorów do Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni   
od ich wykonania.

**I.6.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska IPPC**

**I.6.3.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej z usługami rzemieślniczymi oraz tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

P-1 - zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Wiejskiej 7;

P-2 – zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Wiejskiej 11;

P-3 – zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Wiejskiej 34;

P-4 – zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Wiejskiej 42;

P-5 – zlokalizowany na kierunku wschodnim od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Podzwierzyniec 37;

P-6 – zlokalizowany na kierunku wschodnim od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Podzwierzyniec 41A;

P-7 – zlokalizowany na kierunku wschodnim od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Podzwierzyniec 41;

**I.6.3.2.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 11.

**I.6.4. Monitoring ilości pobieranej wody podziemnej IPPC**

**I.6.4.1.** Pomiarwydajności studni, poziomu zwierciadła statycznego, poziomu zwierciadła dynamicznego, depresji eksploatacyjnej będzie wykonywany   
z częstotliwością co najmniej 1 x miesiąc a wyniki należy rejestrować w książkach eksploatacji studni i przechowywać.

**I.6.4.2.** Pomiarilości wody pobieranej mierzony za pomocą trzech wodomierzy zlokalizowanych w Stacji Uzdatniania Wody – W-1, W-2 i W-3 wykonywany będzie   
z częstotliwością co najmniej 1 x dobę, wyniki należy rejestrować i przechowywać.

**I.6.4.3.** Pomiarjakości wody surowej pobieranej z studni wykonywany będzie z częstotliwością co najmniej 1 x 6 miesięcy w zakresie wskaźników: odczyn pH, żelazo, mangan, twardość, przewodność właściwa, mętność, azotyny, azotany, amoniak.

**I.6.5.** Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne IPPC

**I.6.5.1**. Punktami pomiarowymi będą:

a/ piezometry Pc-1, Pc-2 (na dopływie)

b/ piezometry Pb-3, Pb-4, Pb-5 (na odpływie).

**I.6.5.2.** Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością dwa razy w roku w 5 piezometrach i w zakresie:

Tabela 20.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Piezometr** | **Współrzędne geograficzne** | **Zakres analizowanych parametrów** |
| 1. | Pc-1 | N 50°05’18,31”  E 22°13’34,58” | pH, chrom, nikiel, kadm, ołów, miedź, cynk, cyna, rtęć, selen, WWA, siarczany, chlorki, OWO |
| 2. | Pc-2 | N 50°05’19,39”  E 22°13’51,21” |
| 3. | Pb-3 | N 50°05’30,11”  E 22°13’44,62” |
| 4. | Pb-4 | N 50°05’28,96”  E 22°13’46,71” |
| 5. | Pb-5 | N 50°05’29,76”  E 22°13’46,92” |

**I.6.5.3.** Prowadzący będzie rejestrował i przechowywał wyniki analiz jakości wód podziemnych w „Rejestrze monitoringu instalacji ....” oraz okazywał je do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska. W terminie do końca I kwartału roku następnego prowadzący instalację będzie przekazywał do właściwego organu ochrony środowiska oraz właściwego Inspektora Ochrony Środowiska wyniki monitoringu w formie ”Raportu z monitoringu instalacji za rok .....”. Raport   
z monitoringu powinien zawierać: zbiorcze tabelaryczne zestawienie wyników analiz wykonanych z w/w piezometrów (wskaźnik, wartość tła, data, wynik, metodyka), ocenę każdego wskaźnika w porównaniu do pierwotnego i aktualnego stanu tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika w tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi w aktualnie obowiązujące przepisy prawa, wnioski oraz zalecenia.

**I.6.6. Monitoring ścieków przemysłowych IPPC**

1. Punkt pomiarowy ilości ścieków stanowi miejsce lokalizacjiprzepływomierza elektromagnetycznego z automatyczną rejestracją, zainstalowanego na rurociągu tłocznym odprowadzającym ścieki przemysłowe do rzeki Wisłok.
2. Pomiary będą wykonywane z częstotliwością co najmniej 1 x dobę.
3. Pomiary jakości ścieków prowadzone będą we wskaźnikach określonych   
   w punkcie I.3.4.1 decyzji – co najmniej raz na 2 miesiące na wylocie kolektora do rzeki Wisłok w km 36+575. W przypadku, gdy w ściekach pomiar dowolnego wskaźnika określonego w pkt. I.3.4.1 tj. fluorki, bar, fosfor ogólny, azot ogólny, azot azotynowy wykonywanego co najmniej raz na 2 miesiące, w trzech kolejnych pomiarach będzie osiągał wartości poniżej granicy oznaczalności dla tego wskaźnika, dopuszcza się odstąpienie od wykonywania analiz jakości ścieków w tym wskaźniku po wcześniejszej akceptacji organu właściwego do wydania pozwolenia.

**I.6.7. Monitoring wód opadowo-drenażowych IPPC**

1. Pomiary jakości odprowadzanych wód opadowo-drenażowych prowadzone będą we wskaźnikach określonych w pkt. 1.3.5.2 decyzji – co najmniej 2 razy w roku (wiosną i jesienią).
2. Punktem poboru prób do analizy jakości wód opadowo-drenażowych będzie wylot kolektora Nr 2 do Starego Wisłoczyska.
3. Prowadzący instalację będzie przeprowadzał co najmniej 2 razy do roku kontrolę eksploatacji urządzeń oczyszczających, a także będzie sporządzał   
   i przechowywał stosowną dokumentację.

**I.6.8.** **Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby   
i ziemi substancjami powodującymi ryzyko IPPC**

**I.6.8.1.** Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie   
z częstotliwością raz na 10 lat przy czym pierwszy pomiar wykonany zostanie do końca 2021 r. w zakresie: metale (arsen, bar, ołów, kadm, chrom, miedź, nikiel, cynk, cyna, rtęć, antymon, selen), suma węglowodorów C12-C35, benzyna suma (węglowodory C6-C12), węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, etylobenzen, ksylen, styren), WWA. Lokalizacja, ilość i sposób poboru próbek będzie zgodna   
z obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

**I.6.8.2.** Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

**I.6.9. Awaryjny pobór wody dla celów technologicznych i socjalno-bytowych od dostawcy zewnętrznego wynosi:**

Qmax d  = 600 m3/d

Prowadzący instalację IPPC będzie wykonywał pomiar ilość wody pobieranej od zewnętrznego dostawcy za pomocą wodomierza W-4 zlokalizowanego   
w studzience pomiarowej znajdującej się we wschodniej części Zakładu   
z częstotliwością co najmniej 1 x dobę.

**I.6.10.** Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów wg wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

**I.6.11.** Sprawozdania z pomiarów przedkładać należy do właściwego organu ochrony środowiska oraz  właściwego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska   
w terminie 30 dni od daty wykonania pomiarów.

**I.6.12.** Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane za pomocą zalegalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami   
i normami, a ich wyniki rejestrowane i przechowywane**.**

**I.6.A. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych,   
w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania IPPC**

**I.6.A.1.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie,   
w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko   
oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

**I.6.A.2.** Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię nieprzepuszczalną dla wód opadowych, ponadto w przypadku odpadów w postaci ciekłej zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**I.6.A.3.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

**I.6.A.4.** Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

**I.6.A.5.** Wszystkie urządzenia związane z odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

**I.6.A.6.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu   
o stosowane instrukcje.

**I.6.A.7.** Wanny procesowe i płuczące będą usytuowane w tacach p/przelewowych wykonanych z betonu izolowanego materiałem chemoodpornym.

**I.6.A.8.** Wszystkie stosowane w instalacji surowce i materiały wykorzystywane będą zgodnie z ich przeznaczeniem, z zachowaniem wymagań wynikających   
z zapisów w kartach charakterystyki substancji i preparatów niebezpiecznych.

**I.6.A.9.** Wszystkie obiekty kubaturowe oczyszczalni ścieków (studnie, zbiorniki) będą poddawane okresowym przeglądom (minimum 1 raz w roku) dla dokonania oceny stanu powłok ochronnych i ewentualnej naprawy lub konserwacji.

**I.6.A.10.** Magazyny chemikaliów wyposażone będą w posadzkę chemoodporną   
i zbiorniki lub tace wychwytowe.

**I.6.A.11.** Prowadzony będzie systematyczny nadzór nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez monitoring miejsc służących do przechowywania, przeładunku lub składowania substancji, odpadów lub surowców.

**I.6.A.12.** Prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

**I.7. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości IPPC**

**I.7.1.** Monitorowanie, kontrola i sterowanie parametrami pracy instalacji prowadzone będzie w sposób ciągły zgodnie z pkt. I.6.

**I.7.2.** Instalacja może być eksploatowana wyłącznie, jeżeli zachowane będą zaprojektowane parametry techniczne i technologiczne instalacji.

**I.7.3.** Prowadzona będzie okresowo wg wewnątrz zakładowych harmonogramów/ instrukcji/ planów kontroli kontrola sprawności i kontrola techniczna wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.

**I.7.4.** Prowadzona będzie comiesięczna kontrola zużycia surowców, paliw, energii   
i wody.

**I.7.5.** Prowadzona będzie selektywna zbiórka odpadów.

**I.7.6.** Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji w zakresie obsługi instalacji oraz w zakresie postępowania z powstającymi w niej odpadami.

**I.7.7.** Wody obiegów chłodzących: chłodzenia pieców hartowniczych i CO będą zamknięte chłodnią kominową i wieżą chłodniczą.

**I.7.8.** Podpunkt skreślony.

**I.7.9.** Prowadzona będzie co kwartał analiza wszystkich danych uzyskiwanych   
z monitornigu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające.

**I.7.10.** Systematycznie zwiększana będzie ilość przerabianej walcówki, która będzie poddawana procesowi czyszczenia mechanicznego w miejsce procesu trawienia wstępnego a tym samym systematycznie zmniejszana będzie ilość kwasu siarkowego używana w procesie trawienia.

**I.7.11.** Należy na bieżąco śledzić i w miarę możliwości wdrażać postęp techniczny   
w dziedzinie pokrywania wyrobów powłokami galwanicznymi, oczyszczania ścieków pogalwanicznych.

**I.7.12.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

**I.7.13.** Wanny przechwytujące kąpiele w trawialni i galwanizerni będą utrzymywane   
w stanie czystości. Zakazuje się przetrzymywania zużytych kąpieli czy osadów   
w wannach zabezpieczających.

oraz podręczny sprzęt gaśniczy będzie utrzymywany w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej.

**I.8. Ustalam wymagane działania mające na celu ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji Wydziału Pokryć Ochronnych prowadzonej przez Anocote Polska Sp. z o.o.**

**I.8.1.** Urządzenia będące źródłem emisji substancji zanieczyszczających będą użytkowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

**I.8.2.** Zamontowane urządzenia ochrony atmosfery będą eksploatowane w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

**I.8.3.** Śrutownice eksploatowane na Wydziale Powłok Ochronnych będą wyposażone w filtry tkaninowe o sprawności powyżej 99,9% z odprowadzeniem oczyszczonego powietrza do wnętrza hali.

**I.8.4.** Na linii Sidasa (emitory E – 154, E – 156, E – 157) stosowane będą preparaty powlekające o obniżonej zawartości lotnych związków organicznych (LZO)   
do poziomu nie wyższego niż 8,4% w temperaturze stosowania do 3500C podczas utwardzania powłok w piecu w ilości min. 85% całości stosowanych preparatów powlekających. Preparaty o standardowej zawartości LZO na poziomie do 24,7%   
w temperaturze stosowania do 3500C będą stosowane w ilości do 15% całości stosowanych preparatów powlekających na linii Sidasa.

**I.8.5.** Sekcja wywiewna centrali wentylacyjnej Hali II (emitor E170) będzie zabezpieczona filtrem tkaninowym o skuteczności odpylania powyżej 90%.”

**I.9. Ustalam dodatkowe wymagania**

**I.9.1.** Należy sporządzać roczne bilanse masy LZO zużywanych w instalacjach eksploatowanych na terenie Spółki **zawierające sprawdzenie spełnienia warunku planu obniżenia emisji** określonego w załączniku nr 11 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów oraz przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie   
2 miesięcy od zakończenia każdego roku objętego bilansem.

**I.9.2.** Zmiany technologiczne lub eksploatacyjne mające wpływ na stan zanieczyszczenia powietrza będą każdorazowo uzgadniane.

**I.10. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego**

**I.10.1** W celu zapewnienia odpowiedniego poziomu bezpieczeństwa pożarowego średnia gęstość obciążenia ogniowego procesu technologicznego wraz z miejscami czasowego nie przekroczy łącznie 500 MJ/m2 dla każdej strefy pożarowej.

**I.10.2** Pracownicy zatrudnieni w zakładzie powinni być szkoleni w zakresie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska ze szczególnym uwzględnieniem gospodarki komunalnej.

**I.10.3**. Urządzenia przeciwpożarowe oraz podręczny sprzęt gaśniczy będzie utrzymywany w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej.

**I.10.4.** Urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice powinny być poddawane przeglądom technicznym i czynnościom konserwacyjnym zgodnie z zasadamiokreślonymi   
w Polskich Normach dotyczących urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic.

**I.10.5.** Przeglądy techniczne i czynności konserwacyjne powinny być przeprowadzane w okresach i w sposób zgodny z instrukcją, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

**I.10.6**. Węże stanowiące wyposażenie hydrantów wewnętrznych powinny być raz na 5 lat poddawane próbie ciśnieniowej na maksymalne ciśnienie robocze, zgodnie   
z Polską Normą dotyczącą konserwacji hydrantów wewnętrznych.

**I.10.7.** Gaśnice w obiektach powinny być rozmieszczone w miejscach łatwo dostępnych i widocznych. Przy rozmieszczaniu gaśnic powinny być spełnione warunki:

* Odległość z każdego miejsca w obiekcie, w którym może przebywać człowiek, do najbliższej gaśnicy nie powinna być większa niż 30 m;
* Do gaśnic powinien być zapewniony dostęp o szerokości co najmniej 1 m.

**I.3.** W punkcie **II** dodaję punkt **II.A.**

**II. A. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji:**

**II.A.1** Decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 07.04.2016 r. znak: OS-III.7221.23.2015.MM udzielająca Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o. pozwolenia na wytwarzanie odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji do nakładania powłok ochronnych.

**II.A.2.** Decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.06.2019 r., znak: OS-III.7221.14.2019.AB zmieniająca decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 07.04.2016 r. znak: OS-III.7221.23.2015.MM .

**II.A.3** Decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016 r., znak: OS-I.7221.15.1.2016.BA wraz z decyzją zmieniającą z dnia 4.07.2019r., znak:   
OS-I.7221.15.2.2019.BA zezwalającą na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

**II.** **Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian**.

# Uzasadnienie

Pismem z dnia 27 maja 2022 r. wraz z uzupełnieniem przedłożonym w dniu   
2 grudnia 2022 r., KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska   
6, 51-416 Wrocław, REGON 121459590, NIP 6772354296 i Anocote Polska   
Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut, REGON 360956765, NIP 9542753686 zwrócili się o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 grudnia 2018 r., znak:   
OS-I.7222.27.7.2018.DW ze zm., na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki   
i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali   
z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m3, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41 oraz, o objęcie instalacji Wydziału Pokryć Ochronnych którego prowadzącym jest Anocote Polska Sp. z o.o. pozwoleniem zintegrowanym wydanym dla Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o. Oddział w Łańcucie w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wytwarzania odpadów.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych   
o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 515/2022.

W oparciu o art. 183 b ustawy Prawo Ochrony Środowiska, prowadzący oznaczone części instalacji, wystąpili ze wspólnym wnioskiem o zmianę pozwolenia, określając we wniosku szczegółowo zakres odpowiedzialności poszczególnych podmiotów za eksploatację instalacji zgodnie z przepisami ochrony środowiska.

Na wniosek prowadzących oznaczone części instalacji, można objąć jednym pozwoleniem.

Wobec powyższego niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 grudnia 2018 r., znak: OS-I.7222.27.7.2018.DW ze zm., na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali   
z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m3, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41, oraz objęto w nim instalację Wydziału Pokryć Ochronnych którego prowadzącym jest Anocote Polska Sp. z o.o. w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wytwarzania odpadów.

Instalacja należąca do Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o. oraz instalacja Wydziału Pokryć Ochronnych należąca do Anocote Polska Sp. z o.o., ze względu na powiązanie lokalizacyjne objęte zostały jednym pozwoleniem.

Właścicielem obiektów budowlanych, w których jest prowadzona instalacja objęta wnioskiem jest Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o. Teren zakładu z uwzględnieniem infrastruktury technicznej obejmuje działki ewidencyjne o numerach: 727/3, 763/3, 763/4, 763/5, 763/10, 763/11, 763/12, 763/13, 763/14, 763/15, 763/16, 763/23, 763/24, 763/25, 763/43, 763/46, 763/57, 763/58, 763/59, 763/63, 763/65, 763/67, 763/68, 763/69 w Łańcucie, których właścicielem jest Skarb Państwa, a Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o. jest wieczystym użytkownikiem. Instalacja Wydziału Pokryć Ochronnych wraz z infrastrukturą techniczną, którego prowadzącym i właścicielem jest Anocote Polska Sp. z o.o. zlokalizowana jest na terenie działki ewidencyjnej nr 763/13, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

Korzystanie z części wspólnej, którą są drogi wewnętrzne, miejsca magazynowania odpadów uregulowane są umową pomiędzy Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o. a Anocote Polska Sp. z o.o.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się   
w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu do zakładów   
o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej   
(Dz. U. z 2016, poz. 138).

Funkcjonująca w Spółce Koelner Rawlplug IP instalacja **IPPC** została zakwalifikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Również eksploatowana przez Anocote Polska Sp. z o.o. instalacja Wydziału Pokryć Ochronnych zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Po przeanalizowaniu dokumentów przedłożonych przez Wnioskodawców, pismem z dnia 28 sierpnia 2022 r., znak: OS-I.7222.60.4.2022.AW, zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 30 sierpnia 2022r.,   
znak: OS-I.7222.60.4.2022.AW, celem rejestracji, wraz z późniejszymi uzupełnieniami.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r.   
o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa   
w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 poz. 2556 t.j.).

Wniosek dotyczy zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali   
z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m3 eksploatowanej w zakładzie Koelner Rawlplug IP Sp. z o. o. Oddział w Łańcucie, zlokalizowanym przy ul. Podzwierzyniec   
41, 37-100 Łańcut w zakresie:

* likwidacji istniejących 2 linii galwanicznych do cynkowania NR1 i NR2,
* wprowadzenie do pozwolenia zintegrowanego nowej linii cynkowania galwanicznego LCG I, w miejsce likwidowanych 2 starych linii galwanicznych do cynkowania NR 1 i NR 2,
* aktualizacja czasów pracy i parametrów niektórych źródeł emisji,
* korekta nazewnictwa źródeł emisji linii hartowniczych Can-Eng 1 i Can-Eng 2, czasów pracy oraz wielkości emisji CO i NO2, wg badań technicznych obejmujących cały cykl technologiczny
* korekta dopuszczalnej wielkości emisji akroleiny z odciągów z nad wanien   
  z emulsją do konserwacji na linii Can-Eng 1 i Can-Eng 2,
* aktualizacja rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, poprzez usunięcie niektórych niewytwarzanych odpadów oraz zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów niektórych rodzajów,
* aktualizacja bilansów masowych,
* objęcie instalacji innej niż IPPC tj. Wydziału Pokryć Ochronnych którego prowadzącym jest Anocote Polska Sp. z o.o., wspólnym pozwoleniem zintegrowanym.

Zakres zmian nie ma charakteru istotnej zmiany instalacji, o której mowa w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, w szczególności nie powoduje znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. Na terenie instalacji Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o. zlikwidowano dwie stare linie cynkowania galwanicznego NR1 i NR2, w miejsce których uruchamia się jedną nową linię cynkowania galwanicznego LCG I. Pojemność wanien procesowych w zakładzie spadła tym samym ze 163,38 m3 do 142 m3. W nowej linii cynkowania galwanicznego nie będą stosowane kąpiele cyjankowe, rodankowe i węglowodory fluorowane oraz chrom (VI). Pozostałe zmiany mają charakter aktualizacji bieżących zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Zaktualizowano również rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów, usuwając odpady niebezpieczne niewytwarzane tj. o kodzie 06 03 13\* - Sole i roztwory. Zwiększono ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o kodzie 15 01 10 \* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone   
( np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) oraz ilości odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 15 01 01 – Opakowania papieru i tektury i 15 01 02 – Opakowania tworzyw sztucznych. Zgodnie   
z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposób gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku   
i unieszkodliwiania.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone   
w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych   
i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Prowadzona będzie jakościowa i ilościowa ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz   
z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

Przedstawiony przez Wnioskodawcę sposób postępowania z odpadami jest zgodny z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy   
o odpadach oraz aktów wykonawczych i nie będzie stwarzał zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi.

W zakresie emisji substancji do powietrza zaistniałe zmiany nie powodują znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. Emisje   
z istniejących instalacji są mniejsze. W obszarze nowej linii cynkowania galwanicznego LCG I, ponieważ jest to linia nowa, wielkość emisji oszacowano na poziomie danych gwarancyjnych maksymalnych stężeń emitowanych substancji określonych przez dostawcę skrubera. Przyjęte poziomy emisji są wyższe niż dotychczas z linii galwanicznych, dla których uprzednio dopuszczalne poziomy emisji były ustalane na podstawie pomiarów. W zmienianej decyzji w punkcie I.5.1.1.   
w załączniku nr 2 zaktualizowano parametry istniejących źródeł emisji objętych pozwoleniem zintegrowanym. W przypadku linii Can-Eng 1 i 2 uściślono nazwy poszczególnych źródeł emisji. W punkcie I.3.2.1. zmieniono maksymalną roczną dopuszczalną emisję gazów i pyłów do powietrza z oznaczonej części instalacji prowadzonej przez KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o. (IPPC). Zmieniono brzmienie punktu I.6.2.3. w zakresie i częstotliwości prowadzenia pomiarów emisji z emitorów.

Obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń załączone do wniosku wykazały, iż emisje: dietyloaniliny, dwutlenku siarki, tlenku węgla, pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 oraz węglowodorów alifatycznych - wprowadzone do powietrza ze wszystkich instalacji wymagających pozwolenia położonych na terenie zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

Wobec powyższego zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska dla instalacji Wydziału Pokryć Ochronnych w pozwoleniu nie określiłem wielkości emisji ww. substancji. Natomiast zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy Poś do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie zastosowałem ww. zwolnienia.

W zakresie jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Wisłok przewiduje się mniejszy zrzut chromu III, ponieważ linia jest wyposażona   
w zamknięty obieg wody na płuczkach po chromianowaniu, z jej regeneracją na jonitach i z odprowadzaniem roztworów poregeneracyjnych jako odpadów   
(do ścieków są zrzucane tylko popłuczyny po regeneracji). Nie przewiduje się zmian w zakresie warunków poboru wody i zrzutu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, wyjątkiem jest korekta jednostek w których są wyrażone wielkości dopuszczalnego zrzutu, ze względu na dostosowanie do zmian w ustawie z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz.U. 2021 poz. 2233 ze zm.). Łączny, roczny zrzut ścieków przemysłowych do rzeki Wisłok pozostaje bez zmian.

W punkcie I.5.3 w Tabeli 11a dodano trzy nowe źródła hałasu typu punktowego: centrala wentylacyjna linii LCGI, centrala wentylacyjna magazynu chemii linii LCGI   
i agregat chłodniczy linii LCGI. Wnioskowane zmiany w instalacji nie wpłyną na wzrost emisji hałasu do środowiska. Poziomy emisji w miejscu najbliższych terenów chronionych akustycznie nie przekraczają dopuszczalnych poziomów. Łącznie   
z istniejącymi źródłami emisji hałasu nie występuje przekroczenie poziomów dopuszczalnych.

W punkcie I.5.7.1, w Tabeli 16 zmianie uległ rodzaj i ilość podstawowych surowców wykorzystywanych w instalacji. W punkcie I.5.7.2., w Tabeli 17 zmianie uległ rodzaj i ilość surowców zawierających substancje niebezpieczne wykorzystywane w instalacji. W punkcie I.5.7.3 w Tabeli 18 nastąpiły zmiany   
w zakresie ilości paliw, energii i innych mediów wykorzystywanych w instalacji, co jest związane z zainstalowaniem nowych urządzeń.

Dodaję punkt I.10. w którym ustalono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.

Ponadto przedmiotem wniosku jest objęcie instalacji innej niż IPPC tj. Wydziału Pokryć Ochronnych którego prowadzącym jest Anocote Polska Sp. z o.o., wspólnym pozwoleniem zintegrowanym.

W instalacji eksploatowanej przez Anocote Polska Sp. z o.o prowadzone będą procesy z użyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO), w tym procesy do których stosuje się standardy emisyjne zgodnie z zapisami z rozporządzenia Rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (DZ.U. 2020 poz. 1860), tj. proces powlekania oraz proces nakładania spoiwa, z użyciem preparatów zawierających LZO. Maksymalna ilość zużywanych LZO w procesie nakładania spoiwa wynosić będzie 4,028 Mg/rok, tj. poniżej wartości progowej wskazanej w ww. rozporządzeniu, co było podstawą ustalenia emisji dopuszczalnej w kg/h dla tego procesu.   
 Natomiast w związku z planowanym zużyciem LZO w procesie powlekania wynoszącym nie mniej niż 5 Mg/rok i nie więcej niż 15 Mg/rok, tj. 7,17 Mg/rok, Zarządzający instalacją wniósł w trybie § 36 rozporządzenia o standardach emisyjnych o odstąpienie od wartości dopuszczalnych standardów emisyjnych LZO określonych w załączniku nr 10 do ww. rozporządzenia. We wniosku przedstawiono analizę spełnienia warunku planu obniżenia emisji określonego w załączniku nr 11   
do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych. Zgodnie z zapisami   
§ 36 rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych do instalacji, w której spełniony jest ww. warunek planu obniżenia emisji nie stosuje się wymogów   
§ 32 tegoż rozporządzenia, w związku z czym instalacji nie dotyczą standardy emisyjne LZO określone w załączniku nr 10 do ww. rozporządzenia.

W celu spełnienia warunku planu obniżenia emisji Zarządzający instalacją   
w przypadku procesu powlekania na linii Sidasa (emitory E – 154, E – 156, E – 157) zobowiązał się do stosowania preparatów powlekających o obniżonej zawartości lotnych związków organicznych (LZO). Jak wynika z zestawień przedstawionych   
w dokumentacji, Anocote będzie maksymalnie zużywać 173,5 Mg preparatów powlekających, zawierających max. 18,8 Mg LZO, tj. 10,8%, co jest bardzo małym wskaźnikiem, w stosunku do standardowej zawartości LZO w preparatach rozpuszczalnikowych, na poziomie 40÷70%.

W celu kontroli oznaczonej części instalacji prowadzonej przez Anocote   
Polska Sp. z o.o., tj. Wydziału Pokryć Ochronnych, nałożyłem na prowadzącego obowiązek sporządzania rocznych bilansów masy LZO zużywanych w instalacjach eksploatowanych na terenie Spółki **zawierających sprawdzenie spełnienia warunku planu obniżenia emisji** określonego w załączniku nr 11 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów oraz przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 2 miesięcy od zakończenia każdego roku objętego bilansem.

Ponadto nałożyłem obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów emisji lotnych związków organicznych (LZO) do powietrza z emitorów: E – 154, E – 155, E – 157,  
 E – 162, E – 165 z częstotliwością co najmniej dwa razy w roku oraz do przedkładania wyników z pomiarów do Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni od ich wykonania.

Pismem z dnia 30 sierpnia 2022 r. znak: OS-I.7222.60.4.2022.AW Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 183 c ust. 2 ustawy Prawo Ochrony Środowiska zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w  Stalowej Woli o przeprowadzenie kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z  warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 27 września 2022 r. znak: PRZ.5268.12.2022 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Łańcucie stwierdził spełnienie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonych w przepisach przeciwpożarowych, a także zgodność przedmiotowych miejsc magazynowania odpadów z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w „Operacie Przeciwpożarowym dla miejsc magazynowania odpadów na terenie Koelner Rawlplug”, opracowanym w  czerwcu 2022 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Analizę BAT przeprowadzono w oparciu o dokumenty:

* Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), sierpień 2006 r.
* Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principies of Monitoring) lipiec 2003 roku,
* Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla emisji z magazynowania z lipca 2006 r. (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006)

| **Lp.** | **Wytyczne BAT** | | | | **Techniki stosowane w zakładzie** | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Techniki zarządzania instalacją** | | | | | | | | | |
| 1. | Wdrożenie Systemów Zarządzania Środowiskowego (SZŚ): SZŚ mogą być wdrożone wg powszechnie stosowanych norm ISO 14000 lub innych przyjętych w UE systemów ekozarządzania (EMAS), zaleca się certyfikację SZŚ, lecz równie dobrze swoje zadanie spełnić może również samo  wdrożenie zasad i procedur wybranego systemu bez jego certyfikacji. | | | | Zakład posiada wdrożone i certyfikowane systemy zapewnienia jakości według norm:  -IATF 16949: 2016  -IS0 9001: 2015  -ISO 14001: 2015  -ISO 45001: 2018  które będą obejmowały również nową cynkownię | | | | |
| 2. | Optymalizacja działania instalacji:  -kontrola i monitorowanie zużycia – prądu elektrycznego, gazu, LPG i innych paliw oraz wody z określeniem wskaźników zużycia (np. na jednostkę produktu),  -ustalenie i stosowanie porównawczych wartości wskaźnikowych tzw. „benchmarks” zużycie energii, wody i surowców (np. na m2 pokrywanej powierzchni),  -minimalizacja braków – do osiągniecia poprzez stosowanie odpowiednich procedur i specyfikacji procesów oraz kontroli jakości | | | | Linie galwaniczne sterowane są komputerowo, wg określonych procedur i instrukcji dostosowanych do rodzaju powlekanego wyrobu. System  komputerowy pozwala również na zapisywanie parametrów prowadzonych procesów i ich raportowanie.  Linia będzie posiadała swój komputer sterujący. Przebieg wyrobów i bębnów będzie śledzony za pomocą czujników laserowych, wanny będą również wyposażone w czujniki bębna. System będzie wyposażony w czytniki kodu kreskowego umożliwiające wczytywanie danych odnośnie wprowadzanych części oraz automatyczne zadawanie receptur ich obróbki. Wanny galwaniczne będą posiadały amperomierze i liczniki czasu pozwalające na korygowanie ustawień prostowników i warunków procesu nakładania powłok. Kąpiele gorące i układy chłodnicze będą izolowane terminie, przewody doprowadzające media również.  Zużycie wody w galwanizerni będzie monitorowane poprzez monitorowanie zużycia wody DEMI na potrzeby galwanizerni.  Będzie prowadzona bieżąca kontrola laboratoryjna kąpieli galwanicznych w celu utrzymania ich właściwych parametrów. W zależności od wyników  badań do kąpieli będą dodawane świeże roztwory w ustalonej w laboratorium ilości. Kontrole będą prowadzone raz na dzień. | | | | |
| 3. | Na etapie projektowania, budowy i eksploatacji instalacji wdrożenie 3-stopniowego planu zintegrowanego zapobiegania emisjom:  10 – ustalić właściwe wymiary i parametry instalacji, stosować odpowiednie materiały w miejscu o podwyższonym ryzyku, zapewnić trwałość linii procesowej i stosowanych komponentów (także urządzeń stosowanych czasowo),  20 – zbiorniki magazynowe zawierające substancje niebezpieczne – płaszcz podwójny i/lub otacowanie, zbiorniki procesowe – otacowanie, dostosowanie pojemników zbiorników do objętości przepompowywanych kąpieli, wdrożenie procedur identyfikacji i likwidacji wycieków,  30 – przeprowadzanie regularnych kontroli instalacji, opracowywanie właściwych planów zapobiegania awariom. | | | | Nowa linia do cynkowania galwanicznego jest projektowana na potrzeby obróbki galwanicznej wyrobów śrubowych produkowanych na miejscu, i jest dostosowana do produkowanego asortymentu.  Poszczególne elementy linii galwanicznych będą wykonane z materiałów odpornych na stosowane w procesie substancje chemiczne (głównie polipropylen, a w przypadku wanien wymagających grzani polisiarczek fenylu).  Posadzka galwanizerni, Magazynu Chemii i Magazynu HCl będzie  żelbetowa, żywiczna, chemoodporna.  Zbiorniki kwasu solnego będą dwupłaszczowe, polipropylenowe. Pozostałe substancje będą dostarczane w pojemnikach i opakowaniach jednostkowych.  Substancje chemiczne będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu z chemoodporną powłoką żywiczną w miejscach narażenia na kontakt z magazynowanymi substancjami. Mauzery z chemią będą ustawione na regałach, soda kaustyczna w oryginalnych opakowaniach (worki z tworzywa sztucznego) na podeście aby zabezpieczyć przed ewentualnym kontaktem z substancjami ciekłymi. Posadzka w magazynie będzie kopertowa z kratką kanalizacyjną odprowadzającą ewentualne wycieki do kanalizacji przemysłowej, i dalej do zbiornika buforowego 270 m3 na oczyszczalni ścieków.  Linia galwaniczna będzie posadowiona w wygrodzonej przestrzeni, z chemoodporną żywiczną powłoką posadzki oraz kanalizacją odprowadzającą ścieki/odcieki do zbiornika buforowego 270 m3 na terenie oczyszczalni ścieków.  Inspekcje środowiskowe są prowadzone w zakładzie z częstotliwością co najmniej raz na tydzień i obejmują istotne z zakresu ochrony środowiska miejsca i instalacje. | | | | |
| 4 | Sytuacje awaryjne:  -opracowanie planu zapobiegania awariom,  -opracowanie procedur awaryjnych likwidacji plam olejów i chemikaliów oraz kontroli instalacji,  -opracowanie wytycznych gospodarowania odpadami,  -zapewnienie właściwego sprzętu i stosowanie „dobrej praktyki”  -przeszkolenie pracowników w zakresie problemów  środowiskowych oraz procedur postępowania w czasie wycieków i awarii. | | | | Nowe Linie galwaniczne będą ujęte w zakładowym planie zapobiegania awariom. Tak jak istniejące instalacje, będą prowadzone okresowe kontrole, wg z góry ustalonego harmonogramu. Będą obowiązywały te same procedury związane z likwidacją plam olejów i chemikaliów, gospodarowaniem odpadami i szkoleniami pracowników. Miejsca możliwych wycieków będą wyposażone w tzw. apteczki środowiskowe i sorbenty. | | | | |
| 5. | Magazynowanie substancji chemicznych:  -unikanie powstawania wolnych cyjanków poprzez magazynowanie osobno cyjanków i silnych zasad,  -unikanie zagrożeń pożarowych poprzez magazynowanie osobno substancji palnych i utleniaczy,  -minimalizowanie ryzyka wycieków i zanieczyszczenia gruntu, ograniczanie ryzyka korozji | | | | Nie przewiduje się stosowania preparatów zawierających cyjanki.  Planuje się budowę magazynu substancji chemicznych, który będzie spełnił wskazane wymagania.  Poszczególne rodzaje substancji będą magazynowane osobno.  HCl będzie magazynowany w dwupłaszczowych zbiornikach. Pozostałe preparaty będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu z chemoodporną powłoką żywiczną w miejscach narażenia na kontakt  z magazynowanymi substancjami. Mauzery z chemią będą ustawione na regałach, soda kaustyczna w oryginalnych opakowaniach (worki z tworzywa sztucznego) na podeście aby zabezpieczyć przed ewentualnym kontaktem z substancjami ciekłymi. Posadzka w magazynie będzie kopertowa z kratką kanalizacyjną odprowadzającą ewentualne wycieki do kanalizacji przemysłowej, i dalej do zbiornika buforowego 270 m3 na oczyszczalni ścieków.  Substancje będą magazynowane w opakowaniach jednostkowych producenta niewchodzących w reakcje z ich zawartością. | | | | |
| **Substancje chemiczne, kąpiele** | | | | | | | | | |
| 6. | Mieszanie kąpieli procesowych:  -właściwy dobór zawieszek i sposobu eksploatacji linii,  -zapewnienie przepływu kąpieli w wannie lub ruchu detali,  -mieszanie kąpieli w czasie pracy.  Najczęściej stosuje się mieszanie sprężonym powietrzem o zredukowanym ciśnieniu – w celu utrzymania stałego stężenia kąpieli w całej wannie, zapewnienia równomiernego dostępu kąpieli do części pokrywanego wyrobu, tam gdzie konieczne jest odprowadzenie powstających gazów.  Nie jest zalecane stosowanie ww. sposobu:  -do mieszania gorących kąpieli w przypadku, gdy powoduje to wzrost emisji do powietrza,  -do mieszania kąpieli cyjankowych, gdy powoduje to powstawanie węglanów,  -gdy powoduje to wzrost zużycia energii. | | | | Zasady mieszania kąpieli technologicznych obejmują:  -detale ze względu na drobne wymiary będą transportowane i cynkowane w bębnach polipropylenowych,  -mieszanie kąpieli w czasie pracy będzie prowadzone poprzez obracające się w wannach bębny z wyrobami,  Zastosowany sposób mieszania będzie zapewniał równomierny rozkład stężeń substancji w wannach procesowych i niskie zużycie energii. | | | | |
| 7. | Ograniczenie lub eliminacja użycia cyjanków | | | | Nie będzie kąpieli zawierających cyjanki. | | | | |
| 8. | Kadmowanie | | | | Nie występuje | | | | |
| 9. | Ograniczenie lub eliminacja użycia chromu (VI):  -stosowanie chromu (III) dla powłok, tam gdzie nie jest wymagana wysoka odporność antykorozyjna (powlekanie dekoracyjne) lub na podwarstwie niklowej,  -stosowanie chromu (VI) w roztworach rozcieńczonych zamiast stężonych,  -redukcja emisji – dla nowo instalowanych lub przebudowywanych linii – hermetyzacja linii i lub zbiorników, przykrywanie wanien procesowych w czasie pokrywania oraz stosowanie ekstrakcji powietrzem z mgły z kondensacją i zawracanie do procesu,  -stosowanie wyparek w obiegach zamkniętych,  -stosowanie chromu (VI) w zamkniętych obiegach materiałowych  Dla powłok konwersyjnych (chromianowanie) – brak możliwości rezygnacji z chromu (VI) – rozwijające się obecnie  techniki nie pozwalają na uzyskanie powłok analogicznej jakości. | | | | Nie przewiduje się stosowania chromu (VI) | | | | |
| 10. | Odtłuszczanie:  -tam, gdzie pojawia się nadmiar oleju, usuwanie metodami fizycznymi (odwirowanie, wycieranie),  -stosowanie odtłuszczania wodorozcieńczalnego – rezygnacja ze stosowania rozpuszczalników chlorowcowanych,  -zastępowanie odtłuszczaniem wodnym lub nie-fluorowanymi rozpuszczalnikami organicznymi, -zastępowanie rozpuszczalników organicznych innymi technikami (tam gdzie to możliwe),  -stosowanie innych rodzajów odtłuszczania – ultradźwiękowego, elektrochemicznego,  -substancje rakotwórcze dotychczas powszechnie stosowane nie powinny wchodzić w skład dodatków (modyfikatorów), nie mogą też być dodawane do węglowodorów fluorowanych.  Nie jest techniką BAT stosowanie cyjanków do odtłuszczania. W przypadku gdy instalacja jest zamknięta, poza otworami wentylacyjnymi na gazy odlotowe, powinna być uszczelniona ze wszystkich stron. | | | | Stosowane techniki odtłuszczania obejmują procesy w kąpielach wodnych:  -odtłuszczanie chemiczne i elektrochemiczne – prowadzone w kąpieli alkalicznej na zimno i na gorąco,  -usuwanie oleju z kąpieli chemicznych. Ponadto:  -nie stosuje się cyjanków do odtłuszczania,  -nie stosuje się mycia z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych,  -nie stosuje się węglowodorów fluorowanych,  -w stosowanych preparatach nie stosuje się dodatków o udokumentowanym działaniu rakotwórczym, kategorii 1A lub 1B,  -w preparacie Primion purifire 1 stosuje się dodatek w postaci tiomocznika, klasyfikowany jako Carc. 2 H351 (tj. podejrzewa się, że jest rakotwórczy dla człowieka, przy czym dowody nie są wystarczająco przekonujące, by tą substancję umieścić w kat. 1A lub 1B) jako zamiennik elektrolitów cyjankowych. Ponadto jest to związek szeroko stosowany w chemii procesowej do produkcji barwników, tworzyw sztucznych, w farmacji do produkcji witaminy B1 i w chemii analitycznej.  -w preparatach Finidip 124, Lanthane TR 175 part A i C, Gardobond Z 3190E stosuje się azotan kobaltu klasyfikowany jako Carc. 1B H350i oraz azotan niklu klasyfikowany jako Carc. 1A H350i – ale nie są to dodatki, ponieważ  kobalt i nikiel w procesie galwanicznym jest wbudowany w powłokę ochronną. | | | | |
| 11 | Anodowanie  -odzysk ciepła z kąpieli,  -odzysk substancji trawiącej – w przypadku dużego zużycia kwasu, gdy nie są stosowane inhibitory reakcji.  Stosowanie zamkniętych obiegów wód płuczących nie jest zasadą BAT, gdy do regeneracji wymienników jonowych stosuje się substancje stwarzające podobne zagrożenie dla środowiska | | | | Nie występuje. | | | | |
| 12. | Podstawowymi technikami przedłużającymi żywotność kąpieli jest:  -zawracanie kąpieli,  -zamknięte obiegi materiałowe,  -kontrola parametrów krytycznych procesu,  -usuwanie zanieczyszczeń z kąpieli do wart. dopuszczalnych, Techniki przedłużania żywotności kąpieli procesowych:  -filtracja, separacja mechaniczna, filtracja na węglu aktywnym, elektrodializa, regeneracja kw. siarkowego po anodowaniu, krystalizacja, wymiana jonowa, elektroliza.  Techniki przedłużania żywotności kąpieli odtłuszczających:  -filtracja, separacja mechaniczna, grawitacyjna, odtłuszczanie emulsyjne, separacja statyczna, odwirowywanie kąpieli odtłuszczających, filtracja membranowa, techniki wielostopniowe (kombinacja technik jw.), odtłuszczanie  elektrolityczne, systemy kaskadowe i ponowne użycie, regeneracja (metodą ultra- lub mikrofiltracji). | | | | Spośród wymienionych jako BAT technik przedłużających trwałość kąpieli procesowych stosuje się:  -usuwanie oleju z kąpieli do czyszczenia chemicznego,  -uzupełnianie składników kąpieli w zależności od wyników analizy kontrolnej kąpieli,  -zawracanie płuczek po regeneracji na kolumnach jonitowych (dejonizacja) po chromianowaniu do procesu płukania,  -płukanie trzystopniowe w przeciwprądzie,  Pozostałe wymienione techniki nie mają zastosowania w przyjętej technologii. | | | | |
| **Efektywność energetyczna** | | | | | | | | | |
| 13. | Efektywność energetyczna:  -stosowanie urządzeń elektrycznych o wysokiej sprawności (cosφ>0,95),  -redukcja spadków napięcia pomiędzy przewodnikiem, a przyłączem poprzez utrzymywanie blisko siebie prostowników i anod,  -stosowanie chłodzenia wodą tam gdzie chłodzenie powietrzem jest niewystarczające,  -stała kontrola anod, prostowników i przyłączy,  -podniesienie przewodności kąpieli procesowych poprzez dodatki (np. miedź),  -stosowanie modyfikacji fal w czasie przygotowania detali (np. drgań, fal wstecznych) celem poprawy osadzania metalu,  -czyste punkty styku i szyny zbiorcze (czyszczenie ręczne przy pomocy stali), co zapewnia dobre połączenie elektryczne, chroni szyny przed „chemicznym spiekaniem (zlepianiem)  i tworzeniem się niepożądanych pokryć, zmniejsza zużycie energii elektrycznej i polepsza jakość powłoki. | | | | Oszczędność energii rzędu 10÷20% uzyskuje się przez stosowanie nowoczesnej konstrukcji prostowników o lepszym mnożniku przeliczeniowym niż starsze typy, regularną konserwację prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego.  Rząd prostowników znajduje się bezpośrednio w galwanizerni, wzdłuż linii technologicznych, w bezpiecznej odległości od wanien i obiegów kąpieli technologicznych.  W procesie chromowania zastosowano nowoczesne prostowniki impulsowe z tętnieniem napięcia wyjściowego poniżej 3% w całym zakresie napięcia oraz możliwością regulacji celem stopniowego zwiększania napięcia w miarę osadzania się warstwy tlenku.  Zastosowana linia do pokryć galwanicznych spełnia warunki nowoczesnych rozwiązań zasilania prądowego. | | | | |
| **Ciepło** | | | | | | | | | |
| 14. | Redukcja strat ciepła i zapobieganie przegrzewaniu lub przechładzaniu kąpieli:  -kontrola i monitoring temperatury dla optymalizacji procesu,  -zastosowanie czujników automatycznych w zbiornikach, tam gdzie może to być zasadne, ze względu na rodzaj stosowanych materiałów,  -optymalizacja składu kąpieli procesowych, celem minimalizacji zapotrzebowania na ciepło,  -poszukiwanie możliwości odzysku ciepła z procesu, izolacja zbiorników, tam gdzie stosowane są podgrzewane kąpiele.  Stosowanie sprężonego powietrza do mieszania gorących kąpieli nie jest zasadą BAT w przypadku, gdy wzmożone  parowanie powoduje wzrost zużycia energii. | | | | Redukcja strat ciepła będzie osiągana poprzez:  -ciągły monitoring temperatury w wannach procesowych oraz efektywny sposób mieszania kąpieli w celu wyrównania temperatury i stężenia reagentów w kąpieli, utrzymanie optymalnej temperatury będzie zapobiegać stratom ciepła związanymi z przegrzaniem lub przechłodzeniem kąpieli,  -zbiorniki ogrzewane oraz instalacje chłodnicze i przewody, powyżej lub poniżej temperatury pokojowej będą izolowane termicznie,  -linia do cynkowania obejmująca kąpiele gorące będzie zabudowana w zamykanej kabinie,  -mieszanie będzie następowało poprzez ruch obrotowy bębna z detalami, zanurzonego w kąpieli galwanicznej. | | | | |
| **Ograniczenie strat I surowców** | | | | | | | | | |
| 15. | Oszczędność wody i surowców:  -monitorowanie zużycia wody i materiałów na wszystkich etapach procesu (godzinowo, dobowo itp.) w zależności od specyfiki procesu,  -użycie, czyszczenie i odzysk wody do wymaganych parametrów dla instalacji, użycie odpowiednich chemikaliów w kolejnych etapach procesu, celem uniknięcia konieczności dodatkowego płukania. | | | | Działania w zakresie oszczędności wody i surowców:  -monitoring zużycia wody w nowej cynkowni,  -kontrola parametrów procesowych – bieżąca kontrola zużycia energii i wody,  -zużycie substancji i preparatów chemicznych w galwanizerniach będzie ściśle kontrolowane, rejestrowane i porównywane z osiąganą wielkością produkcji,  -stosowanie płukania kaskadowego (3 stopniowego) pozwala na znaczne zaoszczędzenie wody w tych procesach,  -optymalny czas odciekania bębnów, wynikający z potrzeb technologicznych. | | | | |
| 16. | Unikanie wnoszenia substancji do kolejnych wanien poprzez zastosowanie odpowiednich technik płukania między operacyjnego. | | | | Ograniczenie wnoszenia substancji do kolejnych kąpieli:  -określenie odpowiednio długiego czasu ociekania detali nad wanną, z której został wyciągnięty bęben,  -stosowanie płukania kaskadowego (3 stopniowego),  -stosowanie płukania jednostopniowego,  -ustawienie odpowiedniej kolejności wanien procesowych. | | | | |
| 17. | Linie zawieszek:  -mocowanie detali na zawieszkach, tak aby uniknąć zbierania się w nich kąpieli, ustalić odpowiedni czas odciekania – ograniczenia wynikają z rodzaju stosowanej kąpieli,  wymaganej jakości wyrobu i kształtu detali. | | | | Ze względu na rodzaj detali – drobne wyroby śrubowe, będą stosowane bębny polipropylenowe perforowane, w taki sposób, aby ułatwić odciekanie kąpieli z powrotem do wanny. Bębny posiadają gęstą sieć otworów rozłożonych równomiernie, umożliwiających odciek całości kąpieli z bębna. | | | | |
| 18. | Płukanie:  -minimalizacja zużycia wody w płukaniu – tam, gdzie to możliwe, stosowanie płuczek wielostopniowych, działających najczęściej jako przepływowe płuczki przeciwprądowe, zwanych popularni płuczkami kaskadowymi. | | | | Zasady kontroli i ograniczania zużycia wody w płukaniu:  -każdej wannie procesowej towarzyszy dedykowany układ wanien płuczących. Płukanie odbywa się w układzie automatycznym (brak płukania ręcznego),  -zastosowanie płukania kaskadowego (3 stopniowego) w przeciwprądzie,  -stosowanie płuczek odzyskowych po regeneracji (dejonizacji) na kolumnach jonitowych po chromianowaniu. | | | | |
| 19. | Minimalizacja ilości powstających odpadów – dotyczy przede wszystkim oszczędności surowców:  -zaleca się kontrolę wielkości zużycia metali w procesach tak, aby utrzymać jak najwyższą efektywność ich wykorzystania,  -prowadzenie odzysku (recyklingu) metali z odpadów – działalność ta może być prowadzona także poza miejscem wytwarzania odpadów,  -dla chromu (VI) – w chromowaniu dekoracyjnym i twardym, stosowanie zamkniętych obiektów materiałowych tam, gdzie to uzasadnione,  -możliwe jest także wykorzystanie odpadów poza terenem zakładu w innych procesach, jeżeli jakość odpadu na to pozwala. | | | | Stosowane techniki zapobiegania powstawaniu odpadów obejmują przede wszystkim:  -stosowanie surowców i kąpieli o należytej czystości – poprzez postępowanie wg przyjętych procedur systemu zarządzania jakością ISO 9001,  -utrzymanie żywotności kąpieli procesowych i odtłuszczających (usuwanie oleju z kąpieli),  -ograniczanie wynoszenia kąpieli z wanien,  -płuczki odzyskowe po regeneracji na kolumnach jonitowych pozwalają na zmniejszenie ilości zanieczyszczeń dopływających w ściekach do oczyszczalni (eliminacja dopływu ścieków zawierających chrom (III), kobalt i nikiel oraz pozwalająca na znaczne oszczędności wody,  -w instalacji będzie stosowany tylko chromu (III), nie będzie stosowania chromu (VI).  Nie jest prowadzony odzysk metali z odpadów na terenie instalacji, odpady przekazywane są wyspecjalizowanym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania.  Ze względu na zastosowanie opisanych wyżej technik minimalizacji powstawania odpadów, po uwzględnieniu wielkości instalacji i ilości powstających odpadów, a przede wszystkim poniesionych kosztów zakupu instalacji, bardziej opłacalne ekonomicznie jest przekazywanie odpadów do  odzysku poza terenem zakładu niż zakup instalacji do regeneracji metali odpadów. | | | | |
| 20. | Odzysk materiałów i stosowanie zamkniętych obiegów materiałowych dla procesów:  -chromowanie twarde (Cr VI)  -kadmowanie,  poprzez przeniesienie wody z pierwszego płukania do roztworu roboczego.  Możliwe jest również stosowanie obiegów zamkniętych dla:  -metali szlachetnych, niklowania, miedziowania i chromowania twardego (Cr VI) i dekoracyjnego | | | | Nie przewiduje się stosowania chromu (VI) i kadmowania. | | | | |
| 21. | Odzysk chromu (VI) jest zalecany jako BAT w przypadku stosowania drogich składników kąpieli.  W pozostałych przypadkach należy rozważyć koszty prowadzenia procesu uwzględniając ceny zakupu składników  kąpieli. | | | | Nie przewiduje się stosowania chromu (VI) | | | | |
| **Ograniczenie emisji do wód** | | | | | | | | | |
| 22. | Zasady gospodarki wodno-ściekowej zgodnie z BAT obejmują:  -minimalizacja zużycia wody,  -eliminacja lub redukcja zużycia lub strat surowców (gł. kąpieli reakcyjnych) - zamknięte obiegi materiałowe,  -identyfikacja, oddzielanie i oczyszczanie strumieni ścieków, mogących zawierać przede wszystkim: chromiany (VI), cyjanki, azotyny, oleje, tłuszcze i smary, związki kompleksowe, kadm. | | | | Będą stosowane techniki gospodarki wodno-ściekowej:  -techniki minimalizacji zużycia wody przez stosowanie 3 stopniowego płukania międzyoperacyjnego,  -system zawracania wód popłucznych po pasywacjach (linie żywiczne)**.**  Układ w pętli zamkniętej umożliwia całkowite odzyskanie wody w procesie wymiany jonowej. Instalacja działa w „systemie upakowanego złoża” który różni się od tradycyjnego systemu “flow wise”:   * mniejszą objętością odcieku po regeneracji o co najmniej 50 %, w porównaniu do systemów tradycyjnych, * krótszym czasem regeneracji żywicy, który wynosi ok. 1,5 h, * bardzo wysoka jakość wytwarzanej wody, * dłuższy o ok. 20% czas pracy pomiędzy regeneracjami.   -wymiana kąpieli procesowych jedynie 2 razy w roku,  -zamknięcie linii do cynkowania z wannami z kąpielami gorącymi w kabinie,  -odolejanie kąpieli do mycia chemicznego,  -nie będą występować ścieki cyjankowe, rodankowe, kadmowe i chromowe  (VI) – nie jest wymagane oddzielne odprowadzanie ścieków i ich oddzielne oczyszczanie,  -koncentrat z regeneracji linii żywicznych systemu zawracania wód popłucznych będzie po neutralizowany HCl i nadtlenkiem wodoru przekazywany do przepompowni ścieków przemysłowych z linii do cynkowania, a następnie na zakładową oczyszczalnie ścieków  przemysłowych. | | | | |
| 23. | Oczyszczanie ścieków:  -kontrola zrzutów ścieków w powiązaniu z przepustowością oczyszczalni,  -stosowanie powszechnie uznanych metod oczyszczania ścieków, w tym przede wszystkich – neutralizacja, flokulacja, wymiana jonowa, usuwanie części stałych przed osadzaniem i filtracją itd. | | | | Kontrola zrzutów i oczyszczanie ścieków jest realizowane poprzez:  -ścieki z płuczek (niskostężone) są odprowadzane do oczyszczalni ścieków w sposób ciągły,  -przed planowanym zrzutem zużytych stężonych kąpieli wysyła się informację do oczyszczalni ścieków w celu przygotowania tej instalacji na taki zrzut,  -na oczyszczalni są dwa zbiorniki po 270 m3 oraz jeden 100 m3, zawsze gdy jeden zbiornik jest pełny i prowadzony jest w nim proces obróbki ścieków ścieki surowe poprzez układy pompowe są kierowane do drugiego zbiornika, który może pełnić funkcję bufora lub zbiornika awaryjnego wraz z trzecim zbiornikiem o pojemności 100 m3,  -wykorzystanie istniejącej w zakładzie oczyszczalni ścieków galwanicznych,  -stosowanie procesu koagulacji, flokulacji i sedymentacji,  -oddzielanie osadu na prasach filtracyjnych,  -stosowanie wymiany jonowej (oczyszczanie i zawracanie do procesu wody popłucznej po chromianowaniu),  -korekta pH. | | | | |
| 24. | Wartości referencyjne dla ścieków oczyszczonych zalecane przez BAT: | | | | | Jakość ścieków po oczyszczeniu odprowadzanych w stanie aktualnym | | | |
| Wskaźniki zanieczyszczeń | | Ścieki zrzucane do kanalizacji i wód powierzchniowych  [mg/dm3] | Dodatkowe parametry dla zrzutów do wód powierzchniowych  [mg/dm3] | | Parametry uzyskiwane przez zakładową  o czyszczalnię ścieków  galwanicznych [mg/dm3] | | Uwagi | |
| Ag | | 0,1÷0,5 |  | |  | | Nie występuje w nowych galwanizerniach | |
| Al | |  | 1÷10 | | - | | Nie występuje w nowych galwanizerniach | |
| Cd | | 0,1÷0,2 |  | | - | | Nie występuje w nowych galwanizerniach | |
| CN (wolne) | | 0,01÷0,2 |  | | - | | Nie występuje w nowych galwanizerniach | |
| Cr (VI) | | 0,1÷0,2 |  | | - | | Nie występuje w nowych galwanizerniach | |
| Cr (całk.) | | 0,5÷2,0 |  | | 0,077 | |  | |
| Cu | | 0,2÷2,0 |  | | 0,032 | |  | |
| F | |  | 10÷20 | | - | | Nie badano | |
| Fe | |  | 0,1÷5,0 | | 0,801 | |  | |
| Ni | | 0,2÷2,0 |  | | 0,038 | |  | |
| PO4 (jako P) | |  | 0,5÷10 | | 0,406 | | Fosfor ogólny | |
| Pb | | 0,05÷0,5 |  | | <0,005 | | Nie występuje w nowych galwanizerniach | |
| Sn | | 0,2÷2,0 |  | | - | | Nie występuje | |
| Zn | | 0,2÷2,0 |  | | 0,592 | |  | |
| ChZT | |  | 100÷500 | | 111 | |  | |
| węglowodory | |  | 1÷5 | | 0,103 | |  | |
| VOX (volatile organic halogens) | |  | 0,1÷0,5 | | - | |  | |
| zawiesina | |  | 5÷30 | | 5,04 | |  | |
| 25. | Zaleceniem BAT jest stosowanie się do ogólnych zasad monitoringu odprowadzanych ścieków. | | | | Zakład prowadzi i będzie prowadził bieżący monitoring ilości ścieków pogalwanicznych odprowadzanych do zakładowej oczyszczalni ścieków, oraz okresowy monitoring jakości ścieków odprowadzanych z oczyszczalni ścieków galwanicznych, z częstotliwością wynikającą z ogólnie  obowiązujących przepisów prawnych. | | | | |
| **Zanieczyszczenie powietrza atmosferycznego** | | | | | | | | | |
| 26. | Zastosowanie ujęcia oparów odciągami, z kąpieli w których są stosowane:  -cyjanki,  -kadm,  -chrom (VI) – w pokryciach elektrolitycznych, kąpielach podgrzewanych i/lub mieszanych powietrzem,  -roztwory kwasów: azotowego, solnego do trawienia i ściągania powłok, szczególnie w wyższych stężeniach (>50%) i podwyższonych temperaturach, kwasu siarkowego do trawienia i ściągania powłok, w temperaturach >600C,  -kwasu fluorowodorowego do trawienia,  \_alkalia czyszczące w temperaturze >60oC. | | | | W instalacji planuje się zastosowanie odciągów z wanien linii do cynkowania i fosforanowania galwanicznego oraz gdzie będą stosowane kąpiele gorące, do nakładania powłok. Odciąg będzie wyposażony w skruber z roztworem alkalicznym do neutralizacji i oczyszczania odgazów z linii.  Nie będzie stosowania cyjanków, kadmu i chromu (VI), kwas azotowy będzie stosowany w dużym rozcieńczeniu (ok. 1%). | | | | |
| 27. | Wartości referencyjne emisji zanieczyszczeń do powietrza zalecane w ramach BAT dla galwanizerni: | | | | | | Parametry zakładane do uzyskania po oczyszczeniu w skruberze  [mg/dm3] | | Uwagi |
| Rodzaj emisji | Emisja [mg/Nm3] | | | Zalecane techniki | | Emisja[mg/Nm] | |  |
| Zn | <0,01÷0,5 | | | skruber | | max 0,5 | | Skruber |
| Cu | <0,01÷0,02 | | |  | | - | | Nie występuje |
| Cr (VI) i jego zw. | <0,01÷0,2 | | | substytucja chromu (VI) chromem (III), skrubery i kolumny adsorpcyjne,  łapacz kropel | | - | | Nie występuje |
| Cr ogólny | <0,1÷0,2 | | | - | | Po skruberze nie występuje |
| Ni i jego zw. | <0,01÷0,1 | | | filtry lub skruber | | - | | Po skruberze nie występuje |
| Pył zawieszony  PM10 | <5÷30 | | | skruber | | - | | Po skruberze nie występuje |
| cyjanki | 0,1÷3 | | | skruber | | - | | Nie występują |
| UWAGA: możliwe jest osiągnięcie w/w wartości bez  stosowania dodatkowych technik ograniczania emisji | | | | | |  | | |
| **Ograniczenie hałasu** | | | | | | | | | |
| 28. | Identyfikacja znaczących źródeł hałasu i narażonych receptorów oraz zastosowanie:  -technicznych środków ochrony przed hałasem – tam, gdzie to konieczne,  -organizacyjnych środków ochrony przed hałasem –  np. poprzez planowanie terminów dostaw (zmniejszenie częstotliwości dostaw – ograniczenie hałasu z transportu i przeładunku na zewnątrz obiektów). | | | | Środki stosowane w zakładzie:  -zabudowa linii galwanicznej wewnątrz hali produkcyjnej,  -zabudowa centrali wentylacyjnej hali LCFG II i wieży chłodniczej na poziomie terenu, w otoczeniu innych obiektów, które jednocześnie stanowią naturalny ekran akustyczny w kierunku terenów podlegających ochronie akustycznej (za wyjątkiem wąskiego prześwitu w kierunku północno- zachodnim),  -zabudowa wentylatorów wentylacji stanowiska PUB, Magazynu Chemii, Magazynu HCl wewnątrz obiektów,  -na etapie projektowania zidentyfikowano wszystkie istotne źródła hałasu jak również najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej,  -przeprowadzono symulacje akustyczne sprawdzające poziom oddziaływania  akustycznego na tereny chronione, które wykazały brak istotnego oddziaływania na klimat akustyczny terenów chronionych. | | | | |
| **Ochrona środowiska gruntowo-wodnego** | | | | | | | | | |
| 29. | Ochrona środowiska gruntowo-wodnego:  -zabezpieczenie substancji znajdujących się w instalacji i na otaczającym terenie,  -usuwanie z zastosowaniem właściwego sprzętu, zgodnie z zasadami zapobiegania wypadkom i awariom. | | | | Zasady ochrony środowiska gruntowo-wodnego:  -poszczególne elementy linii galwanicznych będą wykonane z materiałów odpornych na stosowane w procesie substancje chemiczne (głównie polipropylen i polisiarczek fenylu),  -posadzka galwanizerni i Magazynu Chemii i Magazynu HCl będzie  żelbetowa, z powłoką żywiczną i chemoodporną,  -kwas solny będzie magazynowany w zbiornikach dwupłaszczowych z polipropylenu,  -substancje chemiczne będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu z chemoodporną powłoką żywiczną w miejscach narażenia na kontakt  z magazynowanymi substancjami. Mauzery z chemią będą ustawione na regałach, soda kaustyczna w oryginalnych opakowaniach (worki z tworzywa sztucznego) na podeście aby zabezpieczyć przed ewentualnym kontaktem z substancjami ciekłymi. Posadzka w magazynie będzie kopertowa z kratką kanalizacyjną odprowadzającą ewentualne wycieki do kanalizacji przemysłowej, i dalej do zbiornika buforowego 270 m3 na oczyszczalni ścieków.  -linia do cynkowania galwanicznego będzie dodatkowo wygrodzona i wyposażona w drenaż otwarty opaskowy z odprowadzaniem ścieków i odcieków do studzienki zbiorczej, a dalej rurociągiem tłocznym do zakładowej kanalizacji ścieków przemysłowych, zbiornika buforowego 270 m3 i oczyszczalni ścieków.  -inspekcje środowiskowe są prowadzone w zakładzie z częstotliwością co najmniej raz na tydzień i obejmują istotne z zakresu ochrony środowiska miejsca i instalacje,  -wszyscy pracownicy zostaną przeszkoleni w zakresie bezpiecznego stosowania substancji i preparatów chemicznych galwanizerni, postępowania na wypadek wycieku lub rozsypania poszczególnych substancji oraz właściwego sposobu postępowania z odpadami powstającymi w nowej  galwanizerni. | | | | |

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza zmodernizowanej instalacji nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Zastosowane rozwiązania techniczne będą spełniać wymogi zawarte   
w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Środowiskowego, Zakład posiada wdrożone i certyfikowane systemy zapewnienia jakości według norm IATF 16949: 2016, IS0 9001: 2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001: 2018, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacje będą spełniać wymogi prawne   
w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmienią ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT),   
o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art.192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone   
w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

# Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska   
   za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni   
   od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo   
   do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys. 1005zł.

uiszczona w dniu 31 sierpnia 2022 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Z upoważnienia

MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

DYREKTOR

DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. KOELNER Rawlplug IP Sp.z o.o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław.
2. KOELNER Rawlplug IP Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut
3. Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut
4. Polskie Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
5. OS-I. - a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów