



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS.I.7222.46.9.2014.MH

Rzeszów, 2015-04-30

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- art. 122 ust. 1 pkt 1, art. 123 ust. 2, art. 128, art. 140 ust. 2 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2012 r. poz. 145 ze zm.),
- ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),



po rozpatrzeniu wniosku LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800, NIP 8720003568) z dnia 29 grudnia 2014 r., znak: PO/1664/2014 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz jego uzupełnienia z dnia 23 marca 2015 r. znak: PO/381/2015

orzekam

udzielam LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800, NIP 8720003568) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych o maksymalnej przepustowości 3100 m³/d, zlokalizowanej w miejscowości Brzeźnica – zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

W instalacji objętej pozwoleniem prowadzone będą procesy polegające na oczyszczaniu ścieków przemysłowych, będących mieszaniną ścieków przemysłowych, bytowych i opadowo-roztopowych. Oczyszczone ścieki przemysłowe wprowadzane będą do wód rzeki Wielopolki w km 3+500.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.1.1. Komora krat – Sito Huber – Rotomat Ro9.

Komora krat stanowić będzie podziemny zbiornik żelbetowy, pokryty powłoką ochronną do zabezpieczania konstrukcji obciążonych ściekami, o wymiarach 3 m x 15 m przykryty wiatą stalową. Na dnie komory w jej osi podłużnej znajdował się będzie kanał otwarty o szerokości 0,5 m i głębokości 0,75 m, w którym zamontowane będzie sito ślimakowe Hubera. Automatyczne płukanie sita wykonywane będzie przy pomocy zestawu hydroforowego, znajdującego się w budynku pompowni głównej. Drobnootworowe obrotowe sito ślimakowe Rotomat Ro9, które będzie mieć za zadanie oddzielenie ze ścieków zanieczyszczeń stałych, a następnie ich przepłukanie, odwodnienie i sprasowanie. Odwodnione i sprasowane skratki poprzez wyrzutnik podawane będą do pojemników skąd przekazywane będą do utylizacji. Przed sitem zamontowana będzie krata remontowa płaska, wykorzystywana w razie konieczności remontu lub awarii sita.

Parametry sita:

- | | |
|------------------------------------|------------------------|
| - otwory sita | – 3 mm, |
| - masa urządzenia | – ok.700 kg, |
| - moc napędu | – 1,1 kW, |
| - zapotrzebowanie wody do płukania | – 1 m ³ /h. |

I.2.1.2. Piaskownik poziomy dwukomorowy.

Zbiornik poziomy dwukomorowy o długości 18 m i szerokości komory 0,51 m. Prędkość przepływu ścieków na poziomie 0,3 m/s zapewniat będzie zamontowany na wylocie przelew proporcjonalny Rettgera. Komory mogą pracować naprzemiennie (jedna pracuje, a druga jest odwadniana, suszona i czyszczona). Komory będą

zdrenowane, a ich wlot będzie zamknięty zastawką kanałową ręcznie otwieraną. Wybieranie piasku odbywać się będzie ręcznie. Piasek będzie magazynowany na terenie oczyszczalni, a następnie przewożony na składowisko odpadów.

I.2.1.3. Osadniki wstępne.

Dwa żelbetowe zbiorniki o przepływie pionowym i całkowitej objętości 114 m³. Średnica każdego z nich wynosić będzie 4,6 m, a głębokość 5,6 m. Nachylenie ścian stożka leja osadowego wynosić będzie 45°.

Parametry osadnika:

- pojemność osadnika 65 m³,
- przepływ średni przez osadnik 45,3 m³/h,
- czas przepływu 80 min,
- powierzchnia osadnika 16,62 m²,
- obciążenie hydrauliczne 2,73 m³/m²h,
- prędkość wznoszenia 0,75 mm/s.

I.2.1.4. Złóża biologiczne zraszane.

Dwa pracujące równolegle złóża zraszane w obudowie żelbetowej o średnicy 11 m i wysokości 2,8 m każde. Wypełnienie złoża stanowił będzie koks.

Ułożenie warstw złoża przedstawiać się będzie następująco:

- dolna warstwa o grubości 0,4 m i uziarnieniu 10 – 15 cm,
- środkowa warstwa o grubości 0,5 m i uziarnieniu 4 – 6 cm,
- górna warstwa o grubości 0,5 m i uziarnieniu 5 – 9 cm.

Całkowita objętość czynna złoża wynosić będzie 250 m³. Obciążenie powierzchni minimum 0,8m³/m²h.

I.2.1.5. Reaktory szybowe.

Dwa reaktory szybowe o średnicy 0,8 m, zagłębienie poniżej terenu wynosi 80 m.

Parametry technologiczne:

- zawartość osadu czynnego 3000 – 5000 g sm/m³,
- obciążenie osadu 0,5 kgO₂/kg sm/d,
- zapotrzebowanie powietrza 45,5 Nm³/h,
- czas przetrzymania ścieków 3,0 h,
- objętość reaktora 47,2 m³.

I.2.1.6. Osadniki wtórne I°.

Dwa osadniki o pojemności całkowitej 252 m³, wykonane w postaci dwóch żelbetowych zbiorników o przepływie pionowym. Średnica osadnika wynosić będzie 5,6 m, a głębokość 6,75 m. Głębokość części przepływowej wynosić będzie 3,8 m, a głębokość leja osadowego 3,15 m. Czas zatrzymania ścieków wynosić będzie 1,5 h.

I.2.1.7. Komora osadu czynnego.

Komora osadu czynnego składać się będzie z trzech połączonych szeregowo zbiorników o długości 17,93 m, głębokości 2,33 m i szerokości 4 m każdy. Objętość czynna komory wynosić będzie 280 m³. Napowietrzanie odbywać się będzie przy pomocy 9 aeratorów powierzchniowych z wirnikami otwartymi o zdolności natlenienia od 0,5 – 1,07 kgO₂/h, każdy.

Aeratory zamontowane będą na pomostach żelbetowych. W pierwszym zbiorniku komory zainstalowane będą 2 aeratory, w drugim 3, a w trzecim 4. Ponieważ głębokość czynna jest zmienna ze względu na zmienny kształt przekroju poprzecznego zbiorników (od 0,9 m do 1,8 m), aeratory usytuowane będą w miejscach gdzie głębokość jest największa.

Parametry technologiczne:

- stężenie osadu czynnego 2 kg sm/m³,

- obciążenie osadu ładunkiem 0,23 kg BZT5/kg/d,
- czas napowietrzania 3,6 h.

I.2.1.8. Osadniki wtórne II°.

Trzy osadniki o pojemności całkowitej 442,5 m³, w układzie równoległym o przepływie pionowym. Średnica osadnika wynosić będzie 5,9 m, a całkowita głębokość 6,3 m. Powierzchnia jednego osadnika wynosić będzie 27 m², a głębokość części stożkowej 2,5 m.

Parametry osadnika:

- przepływ średni 24,5 m³/h,
- czas przepływu 4 h,
- obciążenie hydrauliczne 0,9 m³/m²h,
- prędkość wznoszenia 0,25 mm/h.

I.2.1.9. Węzeł odwadniania osadu.

Węzeł został odwadniany będzie ok. 20 m³ w ciągu jednej zmiany. Osady z osadników wstępnych, wtórnych, osad nadmierny zagęszczane będą w grawitacyjnym zagęszczaczu osadu, a następnie gromadzone w zbiorniku wyporowym i odwadniane na wirówce sedymentacyjnej. Odwodniony osad wywożony będzie na składowisko odpadów.

Grawitacyjny zagęszczacz osadu – zbiornik o pojemności 25 m³, średnicy 3 m i wysokości 4,6 m – wykonany będzie z blachy stalowej, zabezpieczonej przed korozją. Zagęszczacz wyposażony będzie w koryto pływające dla odprowadzania wody nadosadowej, które połączone będzie przewodem gumowym z zaworem odcinającym. Zagęszczacz posiadać będzie izolację termiczną oraz czujnik napełniania.

Zbiornik wyrównawczy osadów posiadać będzie budowę identyczną jak zagęszczacz osadów.

Parametry wirówki:

- średnica bębna 350 mm,
- obroty 3600 obr/min,
- przepustowość hydrauliczna 20 m³/d,
- moc silnika głównego 18,5 kW,
- ciężar 1400 kg.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.2.2.1. Ciąg I – oczyszczalnia klasyczna.

Ścieki surowe dopływać będą kolektorem zbiorczym do studzienki dopływowej S-0 na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków, skąd grawitacyjnie spływać będą do komory krat z sitem Hubera i piaskownikiem. Na sicie w procesach cedzenia oddzielane będą grubsze zanieczyszczenia tzw. skratki, które po przepłukaniu i sprasowaniu, usuwane będą automatycznym wyrzutnikiem do pojemników. Następnie ścieki przepływać będą przez dwukomorowy piaskownik poziomy. Koryta piaskownika pracować będą równolegle lub naprzemiennie (podczas gdy jedno koryto będzie pracować, drugie będzie odwadniane, osuszane i czyszczone z zatrzymanych zawieszin ziarnistych). Piaskowniki czyszczone będą przez obsługę oczyszczalni ręcznie, w miarę nagromadzenia piasku w korytach piaskownika. Usunięty piasek magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu. Z piaskownika ścieki spływać będą do osadników wstępnych o przepływie pionowym, gdzie w dolnej stożkowej części następować będzie oddzielenie zawieszin łatwoopadających. Tak oczyszczone mechanicznie ścieki spływać będą z przelewów osadników wstępnych do komory ssawnej S-2. Do komory ssawnej zawracane będą również ścieki

oczyszczone, recykulowane z odpływu po biologicznym oczyszczeniu, celem zapewnienia odpowiedniego obciążenia hydraulicznego złóż biologicznych. Ilość zwracanych ścieków oczyszczonych wahać się będzie w granicach 10-25%. Z komory ssawnej ścieki będą przepompowywane poprzez studzienkę rozdzielczą S-3 na złoża biologiczne (2/3 wszystkich ścieków), gdzie następować będzie ich rozdeszczanie za pomocą zraszaczy obrotowych. W czasie filtracji ścieków przez złoża koksowe następować będzie rozkład zanieczyszczeń przez drobnoustroje, stanowiące błonę biologiczną wyrosłą na złożu (koksie). Pozostała 1/3 ścieków kierowana będzie na ciąg II (oczyszczalnia szybowa).

Warunki tlenowe w złożu zapewniać będą otwory wentylacyjne odpływowe oraz otwarta konstrukcja złoża biologicznego. Ścieki oczyszczone na złożu wraz z wypłukaną błoną biologiczną, wariantowo doprowadzane będą grawitacyjnie do osadników wtórnych I° lub bezpośrednio z pominięciem osadników do komory napowietrzania.

W osadnikach wtórnych I° zachodzić będzie proces sedymentacji i klarowania ścieków z wypłukanej błony biologicznej. Sklarowane ścieki płynąc będą kanałem do komory osadu czynnego gdzie następować będzie dalszy proces biologicznego oczyszczania.

W komorze znajdować się będzie mieszanina ścieków i osadu czynnego. Osad czynny ma właściwości oczyszczania ścieków na drodze sorpcji i utleniania zanieczyszczeń.

Zawartość komory będzie napowietrzana i mieszana za pomocą aeratorów powierzchniowych. Unoszony z komory napowietrzania osad czynny wraz z oczyszczonymi ściekami przepływać będzie grawitacyjnie przez studzienkę rozdzielczą S-5, do trzech osadników wtórnych II° o przepływie pionowym. Następować tu będzie oddzielenie osadu czynnego od oczyszczonych ścieków i zatrzymanie go w stożkowej części osadników. Następnie poprzez studzienkę osadową osad czynny będzie zwracany do komory napowietrzania, a przyrost osadu (jako tzw. osad nadmierny) w ilości około 5% usuwany będzie wraz z innymi osadami do węzła odwadniania osadów. Ścieki oczyszczone sklarowane w osadnikach wtórnych II° poprzez studzienkę zbiorczą S-6, studzienkę przepadową S-7 oraz studzienkę pomiarowo-kontrolną ilości ścieków K-2, odpływać będą kolektorem do rzeki Wielopolki.

I.2.2.2. Ciąg II – oczyszczalnia szybowa.

Do oczyszczalni szybowej rurociągiem tłocznym kierowane będą ścieki w ilości max. 1000 m³/d. Rozdział ścieków na poszczególne reaktory odbywał się będzie przy pomocy zainstalowanych przepływomierzy pomiaru ilości ścieków. Ścieki doprowadzone będą do rury wewnętrznej (tzw. opadowej) gdzie mieszać się będą z osadem recykulowanym i ściekami recyrkulacji wewnętrznej. Do tak powstałej mieszaniny ścieków i osadu czynnego poprzez dyfuzor główny doprowadzane będzie sprężone powietrze. Powietrze doprowadzane będzie z obiektu sprężarkowni, zlokalizowanej w budynku pompowni ścieków.

Rura zewnętrzna (znośna) posiadać będzie średnicę i długość, zapewniające wymagany czas przetrzymywania ścieków w reaktorze oraz zapobiegające osiadaniu osadu na dnie szybu. W górnej części rura znośna (zewnątrzna) posiadać będzie poszerzenie umożliwiające szybkie uwolnienie pęcherzyków powietrza ze ścieków. W poszerzonej części rury wznosnej znajdować się będą okna przelewowe, wysokość przelewów w oknach przelewowych będzie regulowana. Do wywołania cyrkulacji wewnętrznej wykorzystywane będą cztery dyfuzory startowe, zainstalowane w rurze wznosnej. Cyrkulacja wewnętrzna wywoływane będzie

poprzez różnicę gęstości cieczy w rurze opadowej i wznosnej, w wyniku której w rurze wznosnej wytwarzany będzie słup cieczy. Część ścieków z rury wznosnej (zewnątrznej) cyrkulować będzie poprzez przelew zatopiony do rury opadowej, a pozostała część odpływać będzie z reaktora do koryta zbiorczego. Ścieki z reaktora odpływać będą przelewem niezatopionym, zewnętrznym w postaci okien na poszerzonej części rury wznosnej. Ścieki z koryta zbiorczego odprowadzane będą do kolumny odgazowania ścieków, do której podłączona będzie pompa próżniowa. Ścieki uwolnione od gazów (powietrza) odprowadzane będą do osadnika wtórnego I°. Z osadnika wtórnego osad w sposób ciągły zawracany będzie do szybu za pomocą pomp recyrkulacyjnych osadu.

I.2.2.3. Węzeł odwadniania osadów.

Osady z osadników tłoczone będą do zagęszczacza osadów, skąd po odprowadzeniu wód nadosadowych przepompowywane będą pompami do zbiornika wyrównawczego. Operacja ta powtarzana będzie na każdej zmianie. Po zgromadzeniu w zbiorniku wyrównawczym ok. 20 m³ wstępnie zagęszczonych osadów, osady podawane będą do wirówki przy pomocy pomp. Do osadów dodawany będzie ok. 0,2% roztwór polielektrolitu w ilości 150 – 200 l/godz. Roztwór polielektrolitu przygotowywany będzie raz na dobę w zbiorniku, skąd dozowany będzie pompami do wirówki lub do rurociągu doprowadzającego osady z osadników do zagęszczacza. Wody nadosadowe z zagęszczacza oraz wirówki kierowane będą do studzienki kanalizacyjnej, a następnie do studzienki zbiorczej przy osadnikach wstępnych i dalej do oczyszczania. Odwodniony osad przenośnikiem taśmowym podawany będzie do wiaty magazynowej osadu odwodnionego, gdzie gromadzony będzie na przyczepie ciągnikowej, a następnie wywożony na składowisko odpadów.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalna do wprowadzenia ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max d} = 3100 \text{ m}^3/\text{d}.$$

II.1.2. Dopuszczalny do zrzutu stan i skład ścieków.

- pH	6,5 – 9,0,
- temperatura	35°C,
- BZT ₅	25 mgO ₂ /dm ³ ,
- ChZT	125 mgO ₂ /dm ³ ,
- chlorki	1000 mg/dm ³ ,
- siarczany	500 mg/dm ³ ,
- indeks fenolowy	0,1 mg/dm ³ ,
- aldehyd mrówkowy	2 mg/dm ³ ,
- zawiesina ogólna	35 mg/dm ³ .

II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,05	Biologiczna oczyszczalnia ścieków (przekładnie smarowe)	Stan skupienia ciekły. Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Pb, Cd), związki fosforu, siarki, arsenu, produkty starzenia i rozkładu (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
2.	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)	0,1	Biologiczna oczyszczalnia ścieków (usuwanie zużytych ubrań ochronnych, zanieczyszczonych ścierek, sorbentów oraz wkładów filtracyjnych)	Stan skupienia stały. Skład: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary). Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	Biologiczna oczyszczalnia ścieków (wymiana oświetlenia)	Stan skupienia stały. Skład: rura szklana, pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci i argonem, elektrody wolframowe. Symbol właściwości H14 ekotoksyczne.
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,01	Laboratorium biologicznej oczyszczalni ścieków	Stan skupienia ciekły. Skład: hydranal culomatem AG-H, octan etylu, hydranal solvent, hydranal titrant i inne, mieszanina styrenu z poliestrem, mieszanina żywic z metanolem, mieszanina żywic z acetonem. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe,

					H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,01	Laboratorium biologicznej oczyszczalni ścieków	Stan skupienia ciekły. Skład: kwas siarkowy, kwas solny, kwas fosforowy, kwas chromatopowy, potasu dichromian, potasu heksacyjanożelazyn, miedzi siarczan, ferroiny siarczan, amonu chlorek, kwas salicylowy, rtęci siarczan, salicylan sodu, winian sodowo potasowy, wodorotlenek sodu, wapnia chlorek bezwodny, żelaza chlorek bezwodny, sodu tiosiarczan bezwodny, wodorofosforan dwusodowy, dwuwodorofosforan potasu, magnezu siarczan bezwodny, octan sodu uwodniony, sodu siarczan bezwodny, srebra siarczan, chlorek sodowy, chromian potasu, węglan sodu, azotyn sodu, chlorek potasu, nadmanganian potasu. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,01	Laboratorium biologicznej oczyszczalni ścieków	Stan skupienia ciekły. Skład: 4-aminiantypiryna, 4-nitroanilina, amoniak, 1-naftyloamina, allilotiomocznik, kwas sulfanilowy, skrobia, glukoza bezwodna, kwas L-glutaminowy. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.

II.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne.**Tabela 2**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,05	Biologiczna oczyszczalnia ścieków (opakowania po odczynnikach)	Stan skupienia stały. Skład: SiO ₂ .
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	5	Biologiczna oczyszczalnia ścieków (rozbiórki i remonty)	Stan skupienia stały. Skład: Beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne, porcelana sanitarna itp.
3.	17 04 05	Żelazo i stal	5	Biologiczna oczyszczalnia ścieków (rozbiórki i remonty)	Stan skupienia stały. Skład: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
4.	19 08 01	Skratki	10	Biologiczna oczyszczalnia ścieków (sito Hubera)	Stan skupienia stały. Skład: związki organiczne, części nieorganiczne, elementy stałe płynące ze ściekami (folia, papier, drewno, liście, igliwie, resztki środków spożywczych).
5.	19 08 02	Zawartość piaskowników	50	Biologiczna oczyszczalnia ścieków (piaskownik dwukomorowy)	Stan skupienia stały. Skład: piasek, związki organiczne i nieorganiczne stałe.
6.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1500	Biologiczna oczyszczalnia ścieków (wirówka odwadniająca osadu)	Uwodnienie 78-80%. Skład chemiczny: związki organiczne, związki azotu fosforu i potasu, metale ciężkie.

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq\ D}$ i $L_{Aeq\ N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej, zlokalizowanych w kierunku północno – zachodnim od granicy instalacji, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

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

III.1. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.1.1. Woda dla potrzeb technologicznych instalacji dostarczana będzie poprzez gminną sieć wodociagową, będącą w użytkowaniu Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Brzeżnicy, w ilości:

$$Q_{\max d} = 19 \text{ m}^3/\text{d},$$
$$Q_{\max r} = 7000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.1.2. Oczyszczone ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków przemysłowych, bytowych i opadowo-roztopowych wprowadzane będą do wód rzeki Wielopolki w km 3+500.

III.1.3. Wszystkie urządzenia związane z oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków przemysłowych należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować zgodnie ze stosownymi instrukcjami.

III.2. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.2.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

III.2.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu posiadającym szczelną, betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji.
2.	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)	Magazynowane w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną, betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w opakowaniach jednostkowych w zamykanym magazynie Wydziału Energetycznego, posiadającym szczelną, betonową posadzkę.
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, na regale w zamkniętym magazynku laboratorium biologicznej oczyszczalni ścieków, posiadającym szczelną, betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji.
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, na regale w zamkniętym magazynku laboratorium biologicznej oczyszczalni ścieków, posiadającym szczelną, betonową posadzkę bez

			odpływu do kanalizacji.
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, na regale w zamkniętym magazynku laboratorium biologicznej oczyszczalni ścieków, posiadającym szczelną, betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji.

III.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone w pojemnikach i magazynowane w laboratorium biologicznej oczyszczalni ścieków.
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu, na utwardzonym placu przy biologicznej oczyszczalni ścieków.
3.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu, na utwardzonym placu przy biologicznej oczyszczalni ścieków.
4.	19 08 01	Skratki	Magazynowane w szczelnych pojemnikach w komorze krat.
5.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Magazynowane w wyłożonym płytkami betonowymi zbiorniku obok piaskownika na terenie instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków.
6.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Magazynowane w wiacie, posiadającej betonową posadzkę, przy węźle odwadniania.

III.2.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.2.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	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 unieszkodliwiania.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

		i analitycznych	
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

III.2.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	19 08 01	Skratki	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

III.2.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.2.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.2. decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie III.2.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.2.3.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.2.3.3. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp

do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię oraz urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.2.3.4. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.2.3.5. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.2.3.6. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.2.3.7. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.2.3.8. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.2.3.9. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

III.2.3.10. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.2.3.11. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.3. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 7

Tabela 7			Czas pracy źródła [h]	
Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Budynek stacji odwadniania osadów, wirówki o wysokości 6 m	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
2.	P1	Pompa wirowa (areator), zlokalizowana na wysokości 0,5 m	16	8
3.	P2	Pompa wirowa (areator), zlokalizowana na wysokości 0,5 m	16	8
4.	P3	Pompa wirowa (areator), zlokalizowana na wysokości 0,5 m	16	8
5.	P4	Pompa wirowa (areator), zlokalizowana na wysokości 0,5 m	16	8

IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela 8

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	1500
2.	Woda	m ³ /rok	7000
3.	Wapno chlorowane	Mg/rok	0,5
4.	Polielektrolit	Mg/rok	1

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Monitoring instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków prowadzony będzie zgodnie z instrukcją systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008 pn.: „Oznaczanie substancji w biologicznej oczyszczalni ścieków”, określającej miejsca poboru prób, zakres, częstotliwość oraz metodę wykonywania analizy.

V.1.2. Monitoring instalacji obejmował będzie w szczególności:

- odpływ ścieków oczyszczonych,
- kontrolę osadu czynnego,
- pomiar zawartości tlenu,
- redukcję zanieczyszczeń we wszystkich urządzeniach oczyszczalni, na złożach biologicznych, w komorze napowietrzania oraz w szybach oczyszczalni,
- kontrolę odbiornika poniżej odpływu z instalacji.

V.2. Monitoring poboru wody oraz ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

V.2.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza zlokalizowanego przy sicie Hubera.

V.2.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia wody.

V.2.3. Pobór prób do pomiarów jakości ścieków wprowadzanych do odbiornika prowadzony będzie w studzience kontrolno-pomiarowej nr 6 o współrzędnych geograficznych N 50°06'392" E 21°29'321".

V.2.4. Pomiary jakości ścieków wprowadzanych do odbiornika prowadzone będą z częstotliwością co dwa miesiące, we wskaźnikach określonych w punkcie II.1.2. niniejszej decyzji.

V.2.5. Ilość ścieków wprowadzanych do odbiornika mierzona będzie za pomocą przepływomierza, zainstalowanego w studzience kontrolno-pomiarowej nr 6. Pomiar prowadzony będzie automatycznie w sposób ciągły.

V.3. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej będą prowadzone w punkcie referencyjnym zlokalizowanym przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej (52 m w kierunku północnym od bramy wjazdowej do instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków).

V.3.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 7.

VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. 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, o ile są konieczne.

VII.1. Odpady wytworzone w instalacji magazynowane będą w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

VII.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

VII.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VII.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VII.5. Pracownik Zakładu codziennie przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

VIII.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VIII.2. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.

VIII.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

VIII.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

IX.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

IX.3. Wszystkie urządzenia biologicznej oczyszczalni ścieków będą systematycznie zabezpieczane przed korozją, a prowadzone prace będą odnotowywane w rejestrze.

IX.4. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.5. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

IX.6. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. decyzji.

IX.7. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

X. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

X.1. Zestawienie przedstawiające roczną emisję ścieków z instalacji oraz ilości odpadów wytworzonych w instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

X.2. Zestawienie roczne zużycia wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XI. Dodatkowe wymagania.

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XII. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 29 grudnia 2014 r. znak: PO/1664/2014, LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800, NIP 8720003568) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych o maksymalnej przepustowości 3100 m³/d, zlokalizowanej w miejscowości Brzeźnica.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 764/2014.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja nie jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, jednakże w związku z faktem że na terenie LERG S.A. eksploatowane są takie instalacje, organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 30 grudnia 2014 r. znak: OS-I.7222.46.9.2014.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (19 stycznia 2015 r. – 9 lutego 2015 r.) na tablicy ogłoszeń LERG S.A., na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Dębica, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 20 lutego 2015 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 24 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.46.9.2014.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 23 marca 2015 r. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

LERG S.A. w Pustkowie, w oparciu o zapisy rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1497) zaklasyfikowany został do kategorii zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z tym Spółka posiada opracowany program zapobiegania awariom, wewnętrzny plan operacyjny – ratowniczy oraz raport o bezpieczeństwie. Ponadto na terenie Zakładu wdrożono system bezpieczeństwa stanowiący element ogólnego systemu zarządzania i organizacji Spółki. Jednym z warunków prawidłowego funkcjonowania systemu dla wypełnienia założonych celów jest ciągłe doskonalenie i korzystanie z bieżących doświadczeń prowadzące do ograniczenia ryzyka awarii do niezbędnego minimum.

Woda dla potrzeb technologicznych instalacji pobierana jest z gminnej sieci wodociągowej, będącej w użytkowaniu Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Brzeżnicy.

Oczyszczone w instalacji ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków przemysłowych, bytowych i opadowo-roztopowych wprowadzane będą poprzez studzienkę kontrolno-pomiarową, wylotem usytuowanym na prawym brzegu rzeki Wielopolki w km 3+500.

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Na terenie instalacji stosowana jest substancja, która zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, jest substancją powodującą ryzyko (wapno chlorowane). Ponadto z instalacji uwalniane są do środowiska fenole oraz aldehyd mrówkowy. W przedłożonej dokumentacji wykazano, że na terenie instalacji nie istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych ww. substancją. Przechowywanie i dozowanie wapna odbywa się na betonowej szczelnej powierzchni w sposób uniemożliwiający jego rozsypanie bezpośrednio na powierzchnię ziemi.

Wszystkie kanały/kolektory oraz rurociągi transportujące ścieki do oczyszczalni z instalacji w których powstają wykonane zostały z materiałów odpornych na korozyjne właściwości transportowanych nimi ścieków. Pierwsze – najdawniej wykonane odcinki kanalizacji ściekowych wykonane zostały z rur betonowych łączonych na wpust, układanych na podsypce piaskowej na głębokości poniżej strefy przemarzania i zasypywane były piaskiem i gruntem rodzimym. Warstwy materiałów użytych do zasypywania rurociągów były systematycznie zagęszczane. Późniejsze odcinki kanalizacji wykonane są z twardego tworzywa sztucznego, odpornego na korozję chemiczną – poszczególne odcinki kielichowych rur łączone są na wpust z użyciem uszczelki odpornych na działanie przesyłanych nimi ścieków.

Wysokoobciążone szlamy z produkcji chemicznej nie są kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków, są natomiast unieszkodliwiane w spalatorze. Ścieki przemysłowe, część wód opadowych (zanieczyszczonych – np. z tac satokażu) a także pochłódniczych z odświeżania obiegów oraz wody z odsalania i odmulania kotłów, przed wprowadzeniem do biologicznej oczyszczalni ścieków zbierane są w komorze zbiorczej przepompowni ścieków (tzw. „okrągłaku”),

a następnie przepompowywane są do zbiornika buforowego. W zbiorniku tym są napowietrzane metodą napowietrzania drobnopęcherzykowego, a następnie grawitacyjnie odprowadzane do biologicznej oczyszczalni ścieków, łącząc się po drodze ze ściekami bytowymi z okolicznych miejscowości. Na podstawie powyższego można stwierdzić, że do kanalizacji transportującej trafiają ścieki o niskim ładunku zanieczyszczeń.

Spółka posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do wód rzeki Wielopolki ścieków przemysłowych, będących mieszaniną ścieków przemysłowych, bytowych i opadowo-roztopowych i zgodnie z zapisami tego pozwolenia prowadzi kontrolę jakości ścieków wprowadzanych do odbiornika w punkcie kontrolno-pomiarowym o współrzędnych geograficznych N 50°06'392" E 21°29'321", we wskaźnikach: pH, temperatura, BZT₅, ChZT, azot ogólny, indeks fenolowy, aldehyd mrówkowy, zawiesina ogólna. Analiza wyników badań jakości ścieków nie wykazuje przekroczeń wskaźników określonych w ww. decyzji. Ponadto Spółka prowadzi badania jakości wody w odbiorniku przez i za wylotem kolektora (pobór prób każdego 7, 14, 21 i 28 dnia miesiąca). Pomiary te wykazują, że fenole w rzece występują na poziomie poniżej wykrywalności stosowanej metodyki badawczej (<0,005 mg/l), zaś stężenia aldehydu mrówkowego są na poziomie <0,05 mg/l, co odpowiada I – II klasie czystości wód.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

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 warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami

poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu prowadzone będą w punkcie referencyjnym zlokalizowanym przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej (52 m w kierunku północnym od bramy wjazdowej do instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków).

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument referencyjny BAT dotyczący systemów zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym (Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector), październik 2009,
- Dokument referencyjny BAT w sprawie emisji z magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), marzec 2008.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Zapis BREF	Stan istniejący
Zarządzanie środowiskowe	
BAT polega na wdrożeniu i przestrzeganiu Systemu Zarządzania Środowiskiem (EMS), który może obejmować: – wdrożenie przejrzystej hierarchii odpowiedzialności personelu, w której osoby funkcyjne podlegają bezpośrednio kierownictwu najwyższego szczebla, – przygotowanie i publikowanie rocznych raportów o skuteczności ochrony środowiska, – ustalanie wewnętrznych zadań (dla zakładu produkcyjnego lub całej kompanii) w zakresie ochrony środowiska, wykonywanie regularnych przeglądów i publikowanie wyników rocznych raportach, – wykonywanie regularnych audytów w celu zapewnienia zgodności z zasadami EMS, – regularne monitorowanie skuteczności działań i postępu nakierowanych na realizację polityki EMS, – prowadzenie ciągłej oceny ryzyka w celu	LERG S.A. wdrożyła System Zarządzania Jakością oparty na międzynarodowych normach ISO (Zarządzanie Jakością). Obecnie po kolejnych odnowach certyfikatu posiada certyfikat jakości potwierdzający realizację wymagań nowej normy EN ISO 9001:2008 i funkcjonowanie Systemu Zarządzania Jakością w zakresie podstawowej działalności. Zgodnie z wymaganiami EN ISO 9001:2008 zidentyfikowano potrzebne procesy, określono ich wzajemne oddziaływanie oraz kryteria i metody do ich skutecznego przebiegu i nadzorowania. W ramach tego systemu realizuje procedury dotyczące prewencyjnych działań ochrony środowiska. Działalność w zakresie eksploatacji instalacji jest wykonywana przez pracowników systematycznie szkolonych w zakresie BHP i ochrony środowiska. Stosowanie się do

identyfikacji zagrożeń, – praktykowanie ciągłego ustalania kryteriów oraz nowych wymagań dla procesów (produkcyjnych i przeróbki odpadów) pod względem zużycia wody i energii, wytwarzania odpadów oraz efektów krzyżowych, – wdrożenie właściwego programu szkolenia personelu oraz instruowanie podwykonawców pracujących na terenie fabryki w zakresie ochrony zdrowia, bezpieczeństwa i środowiska (HSE) a także postępowania w sytuacjach nadzwyczajnych, – stosowanie zasad dobrej praktyki utrzymania ruchu.	procedur wewnętrznych oraz ustalonych dla poszczególnych stanowisk pracy instrukcji wpływa na stabilność i jakość prowadzonych operacji jednostkowych. Kontrola prawidłowości pracy instalacji oraz minimalizacja zakłóceń następuje na bieżąco i warunkuje efektywne działania produkcyjne. Zagadnienia środowiskowe w tym zakresie regulują następujące procedury i instrukcje: P.S.V.-03 Kontrola emisji substancji do środowiska P.S.V.-03_J-02 Oznaczanie substancji w biologicznej oczyszczalni ścieków P.S.V.-03_J-05 Oznaczanie substancji w okraglaku i zbiorniku buforowym P.S.V.-03_J-03 Oznaczanie substancji w ściekach z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.
BAT-em jest wdrożenie systemu gospodarki wodami ściekowymi i gazami odpadowymi (lub oceny ścieków / gazów odpadowych) jako podsystemu EMS przy zastosowaniu odpowiedniej kombinacji następujących działań: – inwentaryzacja zakładu produkcyjnego i strumieni substancji, – sprawdzenie i identyfikacja najbardziej istotnych źródeł emisji dla każdego medium i sporządzenie ich listy według ładunku niesionych zanieczyszczeń, – sprawdzenie mediów odbierających zanieczyszczenia (powietrze i woda) i ich tolerancji na te emisje; na podstawie uzyskanych wyników należy określić przypadki, w których może być potrzebne głębsze oczyszczanie lub czy określone emisje są w ogóle do zaakceptowania, – sprawdzenie i identyfikacja poszczególnych procesów zużywających wodę i sporządzenie ich listy według ilości zużywanej wody, – ocena najbardziej efektywnych rozwiązań przez porównanie całkowitej skuteczności, – usuwania zanieczyszczeń, całkowitego bilansu efektów krzyżowych oraz technicznej, organizacyjnej i ekonomicznej wykonalności itd. – praktykowanie zmniejszania emisji u ich źródła, – powiązanie danych produkcyjnych z danymi o wielkości emisji w celu porównania obliczonych i rzeczywistych wielkości zrzutów, – preferowanie przetwarzania zanieczyszczonych strumieni u ich źródła, nie zaś ich rozcieńczanie lub późniejsze zcentralizowane oczyszczanie, chyba że są uzasadnione powody dla takiego postępowania, – stosowanie metod kontroli jakości dla oceny procesów produkcyjnych i/lub przetwarzania odpadów w celu uniemożliwienia ich biegu	LERG S.A. w wymienionym obszarze realizuje wymagania BAT następująco: – działania wymienione jako BAT w zakresie inwentaryzacji zakładu produkcyjnego, jakościowej i ilościowej identyfikacji strumieni zanieczyszczeń do powietrza, zanieczyszczeń zawartych w ściekach oraz odpadów przeprowadzono między innymi w ramach sporządzania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Pod te potrzeby analizowano technologie, zakres oddziaływań na środowisko oraz przyjęte metody ochrony środowiska; działania te prowadzone będą również na bieżąco w związku z obowiązkami monitorowania pracy instalacji oraz wielkości emisji zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym, – zmniejszanie emisji u źródła przebiega w drodze doboru technologii niskoemisyjnych, bezściekowych, bezodpadowych i energooszczędnych – wszystkie realizowane na terenie LERG S.A. modernizacje równolegle ze zwiększeniem wielkości produkcji mają na celu obniżenie emisji oraz zmniejszenie energochłonności – ponadto wysokoobciążone szlasy z produkcji chemicznej nie są kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków, są natomiast unieszkodliwiane w spalatorze, – procesy produkcyjne są na bieżąco kontrolowane, poszczególne elementy instalacji wyposażone są w aparaturę kontrolno-pomiarową – podczas modernizacji wprowadza się automatyzację sterowania procesami, – ciągłe monitorowanie procesów technologicznych oraz kontrolowanie i ustawianie optymalnych technicznie parametrów pracy urządzeń, – nadzór i sterowanie przebiegiem procesów

poza kontrolą, – stosowanie zasad dobrej praktyki produkcyjnej (GMP) dla mycia urządzeń w celu zmniejszenia wielkości emisji do powietrza i wody, – wprowadzenie systemów urządzeń i procedur umożliwiających okresową detekcję odchył, które mogą wpłynąć na funkcjonowanie umieszczonych dalej urządzeń oczyszczających i spowodować ich niewłaściwe działanie, – ustalenie lokalnej strategii postępowania w przypadku pożaru i niekontrolowanych wycieków, – ustalenie lokalnego planu postępowania na wypadek pojawienia się zanieczyszczenia, – powiązanie kosztów oczyszczania ścieków i gazów odpadowych z produkcją.	technologicznych przez dozór techniczny, operatorów sterowni oraz urządzeń. Spółka posiada opracowany i wdrożony Program Zapobiegania Poważnym Awariom oraz Wewnętrzny Plan Operacyjny – Ratowniczy.
Wody ściekowe	
Oddzielenie wody procesowej od niezanieczyszczonej wody deszczowej i innych dopływów czystej wody. Jeśli na terenie istniejącej fabryki nie stosuje się segregacji ścieków, możliwość zainstalowania tego rozwiązania pojawia się – przynajmniej częściowo – przy okazji większych modyfikacji urządzeń fabryki.	Wody opadowe trafiają do instalacji wód pochłoniczych i opadowych i nie obciążają kanalizacji ścieków przemysłowych. Ścieki z największym ładunkiem zanieczyszczeń organicznych są oddzielane i podawane wstępnej obróbce przed skierowaniem ich do kanalizacji ścieków przemysłowych. Ścieki technologiczne i bytowe jako mieszanina docelowo trafiają do centralnej biologicznej oczyszczalni ścieków LERG S.A.
Segregacja ścieków w zależności od zawartości zanieczyszczeń.	
Zainstalowanie oddzielnego drenażu dla obszarów ze zwiększonym ryzykiem zanieczyszczenia, włączając w to misę ściekową, która wyłapywałaby wycieki.	Cały teren Zakładu wyposażony jest w system drenażowy, a obszary szczególnie narażone – stokaże zbiorników surowców płynnych – wyposażone są w tace przeciwrozlewowe. Newralgiczne punkty instalacji gdzie może dojść do uwolnienia zanieczyszczeń – jeśli nie znajdują się wewnątrz budynków – są zadaszone i okrawężnikowane.
Powierzchniowy system kanalizacji. Dla instalacji pracujących w klimacie, w którym okresowo temperatura powietrza osiąga wartości poniżej zera, wymagania BAT dopuszczają podziemny system kanalizacji.	Ścieki procesowe tylko na odcinkach bezpośrednio przyległych do instalacji w których powstają odprowadzane są nadziemnym systemem rurociągów – sieć kanalizacyjna poza obrębem instalacji jest siecią podziemną.
Oczyszczanie zanieczyszczonych wód opadowych z zanieczyszczonych obszarów przed wrzuceniem ich do odbiornika. Należy: – kierować czystą wodę deszczową do punktu poboru wody, omijając system kanałów ściekowych, – oczyszczać wodę deszczową pochodzącą z obszarów zanieczyszczonych przed połączeniem jej z wodą pobieraną. Właściwymi urządzeniami do oczyszczania są piaskownik, staw retencyjny, zbiornik retencyjny, filtr piaskowy.	Wody opadowe nie są odprowadzane bezpośrednio do odbiornika. Istnieje odrębny system kanalizacji wód pochłoniczych i opadowych do której kierowane są wody opadowe (instalacja wody przemysłowej).
Zawiesina ogólna (TSS) Celem BAT jest: - usunięcie TSS ze strumieni ścieków, gdy mogą one spowodować uszkodzenia lub niesprawności takie jak zdzieranie i zapychanie pomp i rur lub zapychanie	Ścieki dopływające do centralnej biologicznej oczyszczalni ścieków LERG S.A. z uwagi na swój skład zawierają znaczną ilość zanieczyszczeń mechanicznych – w tym o dużych rozmiarach – do ich wyłapywania służy

i zatykanie urządzeń oczyszczających; - usunięcie TSS ze strumienia ścieku przed odprowadzeniem do wody odbiornika. Tak długo, dopóki TSS nie zawiera żadnych substancji niebezpiecznych powszechnie stosuje się następujące techniki: • stosowanie flokulantów i/lub koagulantów, gdy drobno rozproszony lub w inny sposób nieseparowalny materiał jest obecny i produkuje wystarczająco duże, sedymentujące kłaczkę, • usunięcie osadu we właściwy sposób poprzez kierowanie go do licencjonowanego odbiorcy lub oczyszczanie na miejscu.	karata oraz jako pierwszy stopień usuwania zanieczyszczeń mechanicznych zastosowano sito Hubera. Jako drugi stopień mechanicznego oczyszczania ścieków zastosowano piaskownik poziomy i dwa osadniki wstępne. Usuwanie osadu nadmiernego ze ścieków oczyszczonych jest właściwe – stąd nie zachodzi konieczność stosowania flokulantów czy koagulantów.
<u>Substancje biodegradowalne.</u> Celem BAT jest: - usunięcie substancji ulegających biodegradacji ze ścieków przy użyciu systemów oczyszczania biologicznego, - użycie biologicznego oczyszczania wstępnego gdy istotne strumienie dopływowe zawierają wysoki biodegradowalny ładunek organiczny w celu rozładowania końcowej centralnej oczyszczalni ściekowej, jeśli tylko jest to wykonalne, - użycie urządzeń wstępnego oczyszczania lub doczyszczania, w przypadku gdy związki chemiczne z niską biodegradowalnością nie zostały wystarczająco usunięte przez centralne biologiczne oczyszczanie ścieków. Odpowiednie techniki to reaktory na złożu stałym umożliwiające dłuższy czas przebywania i w związku z tym szybsze tempo rozkładu, - stosowanie technik eliminacji azotu (nityfikacja / denityfikacja), gdy ściek zawiera istotny ładunek azotu, azotan, azotyn, azot Kjeldahla), jest bardziej pożądane niż oczyszczać je oddzielnie, - usunięcie substancji ulegających biodegradacji ze ścieków przy użyciu systemów oczyszczania biologicznego, lub ich odpowiednią kombinacją.	Ścieki dopływające do centralnej biologicznej oczyszczalni ścieków LERG S.A. z uwagi na swój skład zawierają przede wszystkim substancje biodegradowalne – stąd jako technologię ich oczyszczania wybrano oczyszczanie biologiczne przy użyciu osadu czynnego w napowietrzanej komorze, ze wstępnym oczyszczeniem na złożu biologicznym. Oczywiście oczyszczanie biologiczne poprzedzone jest oczyszczaniem mechanicznym – jako pierwszy stopień usuwania zanieczyszczeń mechanicznych zastosowano sito Hubera i jako drugi stopień piaskownik poziomy. Taka kombinacja technik pozwala na osiągnięcie wymaganych parametrów ścieków oczyszczonych.
Centralne biologiczne OŚ Gdy używana jest centralna biologiczna OŚ, BAT powinny: - unikać wprowadzania niebiodegradowalnych substancji zanieczyszczających strumienie ściekowe do centralnej biologicznej oczyszczalni, gdy mogą one spowodować niesprawności systemu oczyszczającego i gdy zakład nie jest odpowiedni do oczyszczania ich, buforować strumienie ściekowe przed ich doprowadzeniem do odcinka oczyszczającego w celu wyrównania ładunku zanieczyszczenia i użycia efektów synergetycznych - oczyszczać napływające ścieki, za pomocą	Prowadzona jest segregacja ścieków u źródła by nie wprowadzać do ścieków dopływających do biologicznej oczyszczalni ścieków substancji niebiodegradowalnych. Ścieki przemysłowe, część wód opadowych (zanieczyszczonych – np. z tac satokażu) a także pochłódniczych z odświeżania obiegów oraz wody z odsalania i odmulania kotłów, przed wprowadzeniem do biologicznej oczyszczalni ścieków zbierane są w komorze zbiorczej przepompowni ścieków (tzw. „okrągłaku”), a następnie przepompowywane są do zbiornika buforowego. W zbiorniku tym są napowietrzane metodą napowietrzania drobnopełcherzykowego, a następnie grawitacyjnie odprowadzane

kombinacji następujących pozycji: > podstawowe klarowanie poprzedzone stacją mieszania > jedno lub dwustopniowe urządzenie napowietrzania (komora lub zbiornik) z późniejszym klarowaniem > filtracja lub flotacja powietrzna w celu ochrony wód odbiornika przed osadem nadmiernym, którego nie można łatwo rozdzielić, np. osad pęczniący > dodatkową opcję jako końcowe oczyszczanie stanowi biofiltr na złożu stałym w celu oczyszczenia nieutleniałego ChZT, jeśli jest to konieczne ze względu na wymagania dotyczące odporności na rozkład	do biologicznej oczyszczalni ścieków. Oczyszczanie ścieków w centralnej biologicznej oczyszczalni ścieków prowadzone jest przy użyciu następującego zestawu urządzeń: 1. Sito Huber – Rotomat Ro9. 2. Piaskownik dwukomorowy. 3. 2 szt. osadników wstępnych o przepływie pionowym. 4. Przepompownia ścieków i osadów. 5. 2 szt. złoż biologicznych zraszanych. 6. 2 szt. reaktory szybowe (oczyszczalnia szybowa). 7. 2 szt. osadników wtórnych I°. 8. Komora napowietrzania z osadem czynnym 9. 3 szt. osadników wtórnych II°. 10. Węzeł odwadniania osadów.												
Poziomy referencyjne BAT dotyczące oczyszczonych ścieków ustalono na następujących poziomach: <table><tr><th colspan="3">Poziomy emisji odpowiadające BAT dla wody odprowadzanej do odbiornika wodnego po ostatecznym oczyszczeniu</th></tr><tr><th>Parametr</th><th>Efektywność oczyszczania [%]</th><th>Poziomy emisji [mg/l]</th></tr><tr><td>Całkowita zawiesina (TTS)</td><td></td><td>10-20</td></tr><tr><td>ChZT</td><td>76-96</td><td>30-250</td></tr></table>	Poziomy emisji odpowiadające BAT dla wody odprowadzanej do odbiornika wodnego po ostatecznym oczyszczeniu			Parametr	Efektywność oczyszczania [%]	Poziomy emisji [mg/l]	Całkowita zawiesina (TTS)		10-20	ChZT	76-96	30-250	Prowadzone przez LERG S.A. badania jakości ścieków wykazują że odpowiadają one wartościom określonym w BREF, które obrazują pożądany stan jakości ścieków oczyszczonych. Maksymalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z oczyszczalni LERG S.A. do odbiornika wynoszą: Zawiesina ogólna – 20 mg/l, ChZT – 90 mg/l.
Poziomy emisji odpowiadające BAT dla wody odprowadzanej do odbiornika wodnego po ostatecznym oczyszczeniu													
Parametr	Efektywność oczyszczania [%]	Poziomy emisji [mg/l]											
Całkowita zawiesina (TTS)		10-20											
ChZT	76-96	30-250											
Odprowadzanie ścieków do wód powierzchniowych BAT stanowi odpowiednią kombinację: - unikania odprowadzania w sytuacjach gdy występuje nadmierny ładunek hydrauliczny lub ścieki toksyczne, - wybierania, gdy to tylko możliwe, punktu zrzutu do wody powierzchniowej wtedy, gdy ścieki są najskuteczniej rozproszone, minimalizuje to wpływ na biosferę wodną, - równoważenia ścieków nie dopływających z centralnej OŚ w celu zmniejszenia wpływu na odbiornik oraz spełnienia wymagań dotyczących odprowadzenia ścieków, - wdrożenia systemu monitorującego w celu sprawdzania zrzutu wody z odpowiednią częstotliwością monitorowania (np. próbkowanie co 8 do 24 godziny).	Z uwagi na możliwość buforownia ścieków na terenie Zakładu – napływ ścieków do oczyszczalni nie przekracza znamionowej jej wydajności – tym samym nie występują nadmierne zrzuty ścieków do środowiska. Punkt zrzutu oczyszczonych ścieków do odbiornika jest usytuowany w miejscu sprzyjającym szybkiemu wymieszaniu się ścieków z wodami odbiornika tak by nie naruszać biosfery wody odbiornika. Konstrukcja wylotu jest tak wykonana by zrzucane ścieki nie mogły uszkodzić koryta rzeki czy jej brzegów. System monitorowania jakości zakłada wykonywanie analiz z częstotliwością gwarantującą pełną kontrolę odprowadzanych ścieków.												
BAT dla obróbki osadów - posługiwanie się technikami opisanymi w BREF dopuszczalna jest opcja składowania osadów, - zatężanie osadów.	W biologicznej oczyszczalni ścieków LERG S.A. osad jest zagęszczany w osadniku, kolejnym etapem zagęszczani jest wirowanie po czym wywożony jest na zakładowe składowisko.												
Zakres i metody monitoringu													
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych.	Analiza dostępnych danych pozwala na wniosek, że w LERG S.A. ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska.												
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone przez laboratoria własne objęte systemem zarządzania												

	jakością oraz na zlecenie LERG S.A. przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano w odniesieniu do wymogów obowiązujących przepisów szczególnych. Monitoringowi podlega: – jakość ścieków odprowadzanych do Wielopolki oraz stan jakości wód odbiornika przed i za wylotem kolektora – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata.
<u>Wyniki monitoringu</u> Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m ³ , kg/h).	W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji: – emisja hałasu dB(A), – pobór wody oraz emisja ścieków m³/d, – skład ścieków mg/l.
<u>Błędy pomiarowe</u> W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analiza). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.	Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem ustawy Prawo ochrony środowiska badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.
<u>Sprawozdawczość</u> Sprawozdawczość powinna uwzględniać: – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu; – ocenę zgodności z przepisami; – informacje dodatkowe.	Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczególnymi. Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty: – karty przekazania odpadów, – karty ewidencji odpadów, – zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, – wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat, – roczny raport emisji gazów cieplarnianych. Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat.
<u>Podejście do monitoringu</u> Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu: – pomiar bezpośredni; – pomiar parametru zastępczego; – bilans masowy; – obliczenia; – zastosowanie wskaźników emisji.	Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wnioszek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

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.

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Opłata skarbową w wys. 2011 zł
uiszczoną w dniu 19 grudnia 2014 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. LERG S.A.
Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3

2. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów