



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS.I.7222.4.1.2015.MH

Rzeszów, 2015-05-27

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 Tikkurila Polska S.A., ul. Mościckiego 23, 39-200 Dębica (REGON 850308932, NIP 8720003048) z dnia 12 stycznia 2015 r., znak: TOŚ/1/15 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 10 kwietnia 2015 r., znak: TOŚ/17/15

orzekam

udzielam Tikkurila Polska S.A., ul. Mościckiego 23, 39-200 Dębica (REGON 850308932, NIP 8720003048) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych o maksymalnej przepustowości 1000 m³/d – 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 potoku Gawrzyłowskiego w km 1+090.

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.1.1. Oczyszczalnia fizykochemiczna:

- zbiornik pośredni (uśredniający - wyrównawczy) o pojemności 150 m³ – zbiornik stalowy, nadziemny z zainstalowanym czujnikiem poziomu ścieków, pod zbiornikiem znajdować się będzie betonowe podłoże ze spływem ewentualnych rozlewów do kratki kanalizacji chemicznej,
- wanna magazynowa ługów wyczerpanych o pojemności 20 m³ – wykonana ze stali, posadowiona na szczelnym podłożu betonowym ze spływem ewentualnie występujących wycieków do kratki kanalizacyjnej systemu kanalizacyjnego oczyszczalni fizykochemicznej.
- reaktor – neutralizator, którego obiekty wykonane będą z betonu hydrotechnicznego z dodatkami uszczelniającymi, składający się z następujących urządzeń:
 - zbiornika uśredniającego reaktora o pojemności roboczej 60 m³ i głębokości 2 m,
 - komory neutralizacji (kwasowej) o pojemności 2 m³, do której dozowany będzie roztwór kwasu siarkowego celem korekty pH do poziomu 3,0 – 3,5,
 - łapacza kwasów tłuszczowych o pojemności 2,5 m³,
 - komory szybkiego mieszania (reakcyjnej) o pojemności 0,6 m³ i głębokości roboczej 2,7 m, do której dozowany będzie roztwór wapna hydratyzowanego celem korekty pH do poziomu 11 – 11,5,
 - komory flokulacji o pojemności 1,5 m³ i głębokości części roboczej 2,7 m,

- osadnika pionowego o objętości $13,4 \text{ m}^3$ i średnicy 2,2 m (pojemność części sadowej $2,4 \text{ m}^3$) – w osadniku następować będzie sedymentacja wytrąconych wodorotlenków metali oraz skoagulowanych zanieczyszczeń organicznych,
- poletek osadu surowego i poneutralizacyjnego oczyszczalni fizykochemicznej, uszczelnionych geomembraną o grubości 2 mm, łączoną poprzez zgrzewanie – drenaż poletek wykonany będzie z perforowanych rur o średnicy 110 mm, ułożonych nad geomembraną, pokrytych geowłókniną zabezpieczoną warstwą piasku o grubości 30 cm i ażurowymi płytami betonowymi.

I.2.1.2. Oczyszczalnia biologiczna:

I.2.1.2.1. Część mechaniczna, w skład której wchodzić będą:

- komora krat o wymiarach 300 x 90 x 267 cm, wykonana z betonu hydrotechnicznego z dodatkami uszczelniającymi, w której zainstalowana będzie krata z ręcznym usuwaniem skratek, zbiornik retencyjny wód deszczowych o pojemności roboczej 400 m^3 i wymiarach 20 x 10 x 2 m, wykonany z betonu hydrotechnicznego z dodatkami uszczelniającymi,
- piaskownik dwukomorowy o przepływie poziomym (prędkość przepływu $0,3 \text{ m/s}$), wykonany z betonu hydrotechnicznego z dodatkami uszczelniającymi, pompownia ścieków wykonana w studni zapuszczonej o średnicy 4 m i głębokości 6,24 m, podzielonej ścianą działową na dwie części – w jednej zainstalowane będą dwie pompy pionowe (w tym jedna rezerwowa) o wydajności $50 \text{ m}^3/\text{h}$ i wysokości podnoszenia 13 m słupa wody każda, druga część studni stanowić będzie komorę czerpną o objętości roboczej $6,75 \text{ m}^3$, obie części wykonane będą z betonu hydrotechnicznego z dodatkami uszczelniającymi, w pompowni zainstalowany będzie czujnik poziomu ścieków zapobiegający ewentualnemu zalaniu pompy,
- zbiorniki uśredniające – wyrównawcze (2 szt.) o objętości roboczej 1100 m^3 każdy i głębokości roboczej 4 m, wykonane z betonu hydrotechnicznego z dodatkami uszczelniającymi, w każdym zbiorniku zainstalowane będą zgarniacze mechaniczne do usuwania wydzielonych osadów oraz czujniki poziomu ścieków zapobiegające ewentualnemu przelaniu przez koronę zbiornika.

I.2.1.2.2. Część biologiczna, w skład której wchodzić będą:

- Komory napowietrzania osadu czynnego I° (2 szt.) o parametrach:

obciążenie komór ładunkiem BZT ₅	2 kg tlenu/ m^3/d ,
obciążenie osadu ładunkiem BZT ₅	2 g tlenu/h/d,
czas napowietrzania	6 h,
pojemność komory	253 m^3 ,
stężenie osadu w komorze	1000 g/m^3 ,
wymiary komory	16 x 6,6 x 8,75 m.

Komory będą zbiornikami żelbetowymi, pokrytymi powłoką ochronną do zabezpieczania konstrukcji obciążonych ściekami, podzielonymi wzdłuż ścianą działową na dwie równe części. Każda z części posiadać będzie 5 sekcji o wymiarze 3,3 x 3,3 m. Doprowadzenie ścieków do każdej sekcji odbywać się będzie za pomocą kanału otwartego usytuowanego w bocznych ścianach komory. Napowietrzanie ścieków w komorze odbywać się będzie za pomocą rusztu napowietrzającego, odpływ ścieków z komory następował będzie dwoma bocznymi rurami o średnicy 200 mm do dwóch osadników pionowych, ilość osadu w 1 m^3 komory = 1000 g/m^3 , stosowane pożywki azotowa i fosforowa, zawartość tlenu w komorze 0,5 – 1,5 mg/l.

- Komory regeneracji osadu czynnego (2 szt.) o parametrach:

ilość recykulowanego osadu	13,48 m ³ /h,
objętość robocza komory	43,7 m ³ ,
czas regeneracji	4,2 h,
wymiary komory	3,3 x 3,3 x 2,4 m.

Komory zblokowane będą z komorami napowietrzania. Zregenerowany osad dopływał będzie do komór napowietrzania poprzez dwa przelewy umieszczone w ścianie działowej.
- Osadniki pionowe po I° napowietrzania (2 szt.) o parametrach:

czas zatrzymania	1,25 h,
powierzchnia osadnika	12,2 m ² ,
objętość części osadowej	9,5 m ³ ,
wymiary osadnika	3,7 x 3,3 x 5,5 m.

Wewnątrz osadników znajdować się będą rury stalowe centralne o średnicy 1000 mm. Osady nagromadzone w osadnikach usuwane będą hydraulicznie rurą stalową o średnicy 150 mm poprzez zasuwę do komory czerpnej osadów biologicznych I°. Ścieki z osadnika odpływać będą poprzez przelew do koryta zbiorczego umieszczonego na wewnętrznym obwodzie osadnika, skąd kanałem otwartym kierowane będą do poszczególnych sekcji komór napowietrzania II°. Osad kierowany będzie do komory czerpnej przepompowni osadów biologicznych, skąd pompą tłoczony będzie do komór regeneracji osadu, a nadmiar do komory czerpnej przepompowni i do zagęszczacza.
- Komory napowietrzania osadu czynnego II° (2 szt.) o parametrach:

obciążenie komór ładunkiem BZT ₅	0,2 kg tlenu/m ³ /d,
obciążenie osadu ładunkiem BZT ₅	0,4 g tlenu/h/d,
czas napowietrzania	11,5 h,
pojemność komory	476 m ³ ,
stężenie osadu w komorze	500 g/m ³ ,
wymiary komory	22,6 x 3,4 x 4,5 m.

Komory będą zbiornikami żelbetowymi, pokrytymi powłoką ochronną do zabezpieczania konstrukcji obciążonych ściekami, podzielonymi wzdłuż ścianką działową na dwie równe części. Każda z części posiadać będzie 5 sekcji o wymiarze 3,4 x 3,4 m i jedną o wymiarze 5 x 3,4 m.
- Komory regeneracji osadu czynnego (2 szt.) o parametrach:

ilość recykulowanego osadu	13,48 m ³ /h,
objętość robocza komory	24,96 m ³ ,
czas regeneracji	2,09 h,
wymiary komory	1,6 x 2,4 x 3,4 m.
- Osadniki pionowe po II° napowietrzania (2 szt.) o parametrach:

czas zatrzymania	1,5 h,
powierzchnia osadnika	16,8 m ² ,
objętość części osadowej	16,3 m ³ ,
wymiary osadnika	4,1 x 4,1 x 7,1 m.

Wewnątrz osadników znajdować się będą rury stalowe centralne o średnicy 1400 mm. Osady nagromadzone w osadnikach usuwane będą hydraulicznie rurą stalową o średnicy 150 mm do komory czerpnej osadów biologicznych I°. Ścieki z osadnika odpływać będą poprzez przelew do koryta zbiorczego, skąd grawitacyjnie spływać będą do stawu biologicznego. Osad kierowany będzie do komory czerpnej przepompowni osadów biologicznych, skąd pompą tłoczony

będzie do komór regeneracji osadu, a nadmiar do komory czerpnej przepompowni i do zagęszczacza.

Wymienione obiekty wykonane będą z betonu hydrotechnicznego z dodatkami uszczelniającymi. Ścieki z wymienionych obiektów odpływać będą grawitacyjnie do stawu biologicznego.

- Staw biologiczny (III° oczyszczania) o parametrach:

wymiary podstawy dolnej	35 x 20 m,
wymiary podstawy górnej	44 x 29 m,
nachylenie skarp	1:1,5,
głębokość robocza	2,5 m,
głębokość całkowita	3,0 m,
pojemność robocza	2311 m ³ .

Zbiornik wykonany będzie w postaci ziemnego stawu otwartego, napowietrzanego aeratorem pływającym.

Dno i skarpy basenu wyłożone będą folią polietylenową, na której ułożone będą płyty żelbetowe. Osad opadający na dno stawu będzie odprowadzany na biologiczne poletka osadowe.

W części odpływowej stawu zbudowana będzie przegroda wyłapująca drobne części pływające. Również w części odpływowej znajdował się będzie kosz ssawny hydroforu zawracającego ścieki do chłodzenia.

- Poletka ustabilizowanego osadu biologicznego składające się z 6 jednostek odwadniania o pojemności ok. 180 m³ każda, uszczelnionych geomembraną o grubości 1,5 mm, łączoną poprzez zgrzewanie – drenaż poletek wykonany będzie z perforowanych rur o średnicy 110 mm, ułożonych nad geomembraną, pokrytych geowłókniną zabezpieczoną warstwą piasku o grubości 30 cm i ażurowymi płytami betonowymi.

I.2.2. Parametry procesów technologicznych prowadzonych w instalacji.

I.2.2.1. Oczyszczalnia fizykochemiczna.

Zadaniem oczyszczalni fizykochemicznej będzie wstępne podczyszczenie ścieków przemysłowych wraz z wytrąceniem i odprowadzeniem osadów ściekowych. Na oczyszczalnię tą doprowadzane będą:

- a) ługi wyczerpane z ługowni i z wydziałów produkcyjnych – przywożone będą beczkowozami i zrucane do wanny magazynowej oczyszczalni fizykochemicznej,
- b) popłuczyny z ługowni i z Wydziału Syntezy Żywic – przepompowywane będą rurociągami do zbiornika uśredniającego; okresowo szlam z leja osadnika tego zbiornika będzie wpuszczany do przepompowni szlamu na poletka odciekowe osadu surowego; ścieki popłuczne znad osadu spływać będą grawitacyjnie do reaktora.
- c) szlamy, ścieki z produkcji i stosowania farb wodorozcieńczalnych – przywożone będą w kontenerach i opróżniane na poletka osadu surowego.

Popłuczyny i ścieki z poletek mieszać się będą w zbiorniku uśredniającym reaktora. Następnie dopływać będą do komory neutralizacji reaktora, gdzie następować będzie korekta odczynu pH do 3,0 – 3,5 za pomocą 1% roztworu H₂SO₄. Dalej ścieki przepływać będą przez łapacz kwasów tłuszczowych do komory nawapnienia i flokulacji, gdzie dawkowany będzie 1% roztwór wapna i gdzie następować będzie koagulacja. Osad pokoagulacyjny spuszczały będzie okresowo do przepompowni, a następnie na poletka osadu poneutralizacyjnego oczyszczalni fizykochemicznej.

Podczyszczone ścieki wraz z odciekami z poletek poneutralizacyjnych kierowane będą do węzła oczyszczania biologicznego.

I.2.2.2. Oczyszczalnia biologiczna.

Pierwszy stopień stanowić będzie część mechaniczna, której zadaniem będzie usunięcie ze ścieków części nierozpuszczonych (pływających). Przed komorą napowietrzania I° znajdować się będą zbiorniki uśredniające, w których następować będzie połączenie ścieków podczyszczonych w oczyszczalni fizykochemicznej (ścieki lekko alkaliczne) oraz ścieków ogólnozakładowych, wstępnie podczyszczonych w mechanicznej części oczyszczalni.

Po uśrednieniu ścieki będą równomiernie dopływać do koryta rozdzielczego komory napowietrzania osadu czynnego I°. Dalej ścieki przepływać będą przez osadniki I° do komór napowietrzania II°. Wydzielony osad w osadnikach przepompowywany będzie (około 30%) do dwóch komór regeneracji osadu zlokalizowanych w początkowej części komory napowietrzania II°.

Z komór napowietrzania II° ścieki grawitacyjnie przepływać będą przez osadniki wtórne do kolektora ścieków oczyszczonych, a następnie do napowietzanego stawu biologicznego stanowiącego III° stopień oczyszczania i dalej poprzez komorę natężenia przepływu do odbiornika ścieków. Wydzielone osady w osadnikach wtórnych (30%) przepompowywane będą do dwóch komór regeneracji osadu czynnego zlokalizowanych w początkowej części komór napowietrzania II°.

Oczyszczalnia ścieków w części biologicznej będzie dwustopniowa. Każdy stopień składał się będzie z:

- dwóch komór regeneracji osadu, gdzie osad będzie napowietrzany z rusztów powietrznych,
- z dwóch komór napowietrzania ścieków, gdzie ścieki spływające ze zbiorników uśredniających mieszać się będą z osadem czynnym z komór regeneracji osadów oraz powietrzem dostarczonym systemem rusztów,
- z dwóch osadników pionowych, w których oczyszczone ścieki odpływać będą przelewem, a osad biologiczny odpływać będzie z leja spustowego na przepompownię skąd recyrkulowany będzie do komór regeneracji.

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:

$$Q_{\max d} = 600 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{sr d}} = 400 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 219000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

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

- temperatura ścieków	do 35°C
- odczyn pH	6,5 do 9,0
- BZT ₅	do 25 mg O ₂ /dm ³ ,
- CHZT _{Cr}	do 125 mg O ₂ /dm ³ ,
- ogólny węgiel organiczny	do 30 mg/dm ³
- zawiesiny ogólne	do 35 mg/dm ³
- azot ogólny	do 30 mg/dm ³

- azot amonowy	do 10,0 mg N_{NH_4}/dm^3
- węglowodory ropopochodne	do 15 mg/dm ³
- ołów	do 0,5 mg Pb/dm ³
- chlorki	do 1000 mg/dm ³
- siarczany	do 500 mg/dm ³
- cynk	do 2,0 mg Zn/dm ³
- chrom ogólny	do 0,5 mg Cr/dm ³
- fenole lotne	do 0,1mg/dm ³
- fosfor ogólny	do 3,0 mg P/dm ³
- lotne węglowodory aromatyczne (BTX)	do 0,1 mg/dm ³
- adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	do 0,1 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.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,01	Laboratorium oczyszczalni ścieków (opakowania po odczynnikach)	Stan skupienia stały Skład: Szkło i tworzywo sztuczne zawierające pozostałości HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄ , NaOH. Symbol właściwości: H3A wysoce łatwopalne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, 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)	0,05	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: H4 drażniące. H5 szkodliwe, H14 ekotoksyczne.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	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 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,001	Oczyszczalnia ścieków (wymiana baterii)	Stan skupienia stały. Skład: tworzywo sztuczne,

				zasilających urządzenia pomiarowe w laboratorium oczyszczalni i oświetleniowe obsługi oczyszczalni)	szkło, tlenek niklu (III), kadm metaliczny. Symbol właściwości 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 01	Opakowania z papieru i tektury	0,5	Oczyszczalnia ścieków (opróżnianie worków z wapnem hydratyzowanym)	Stan skupienia stały. Skład: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda).
2.	17 04 05	Żelazo i stal	5	Oczyszczalnia ścieków (rozbiórki i remonty)	Stan skupienia stały. Skład: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
3.	19 08 01	Skratki	0,5	Oczyszczalnia ścieków (komora krat)	Stan skupienia stały. Skład: związki organiczne, części nieorganiczne, elementy stałe płynące ze ściekami (folia, papier, drewno, liście, igliwie, resztki środków spożywczych).
4.	19 08 02	Zawartość piaskowników	20	Oczyszczalnia ścieków (piaskowniki w zbiorniku retencyjnym)	Stan skupienia stały. Skład: piasek, związki organiczne i nieorganiczne stałe.
5.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	60	Oczyszczalnia ścieków (komory fermentacji)	Uwodnienie ok. 50%. Skład chemiczny: związki organiczne, związki azotu fosforu i potasu, metale ciężkie.
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	150	Oczyszczalnia ścieków (neutralizator ścieków chemicznych)	Uwodnienie ok. 50%. Skład: Woda, krzemiany, roztwór wodorotlenku wapnia, azot, tlen, fosfor, nikiel, magnez.

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 mieszkaniowo – usługowej zlokalizowanych w kierunku północnym i północno-zachodnim od granic 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 wewnętrzną sieć wodociągową Tikkurila Polska S.A. w Dębicy w ilości:

$$Q_{\max r} = 10000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.1.2. Oczyszczone ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków przemysłowych, bytowych i opadowo-roztopowych wprowadzane będą do wód potoku Gawrzyłowskiego w km 1+090 za pośrednictwem zakrytego odcinka Rowu Nr 1 wylotem W-2.

III.1.3. Wszystkie urządzenia związane z gromadzeniem, 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.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad gromadzony w opisanej kodem, beczce plastikowej szczelnie zamykanej, w wyznaczonym, zamykanym pomieszczeniu budynku technologicznego oczyszczalni a następnie przewożony do centralnego magazynu odpadów.
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)	Odpad gromadzony w opisanej kodem, beczce plastikowej szczelnie zamykanej, w wyznaczonym, zamykanym pomieszczeniu budynku technologicznego oczyszczalni a następnie przewożony do centralnego magazynu odpadów.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad przekazywany bezpośrednio do wyznaczonych miejsc gromadzenia tego typu odpadów.
4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpad gromadzony w opisanym plastikowym pojemniku, w wyznaczonym miejscu w budynku technologicznym oczyszczalni a następnie przewożony do centralnego magazynu odpadów.

III.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad gromadzony w wyznaczonym miejscu w budynku technologicznym oczyszczalni a następnie przewożony do kontenera przeznaczonego na tego typu odpady.
2.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad na bieżąco jest przekazywany do wyznaczonego miejsca gromadzenia tego typu odpadów.
3.	19 08 01	Skratki	Odpady gromadzone w opisanym, szczelnie zamykanym pojemniku przy komorze krat, a następnie przewożone do centralnego magazynu odpadów.
4.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady magazynowane na zdrenowanych poletkach osadów biologicznych oczyszczalni ścieków, składających się z 6 jednostek odwadniania o pojemności ok. 180 m ³ każda. Poletka uszczelnione geomembraną ze zgrzewanej atestowanej folii o grubości 1,5 mm. Drenaż poletek wykonany z perforowanych rur o śr. 110 mm, ułożonych nad geomembraną, pokrytych geowłókniną zabezpieczoną warstwą piasku o grubości 30 cm i ażurowymi płytami betonowymi.
5.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady magazynowane na zdrenowanych poletkach osadów biologicznych oczyszczalni ścieków, składających się z 6 jednostek odwadniania o pojemności ok. 180 m ³ każda. Poletka uszczelnione geomembraną ze zgrzewanej atestowanej folii o grubości 1,5 mm. Drenaż poletek wykonany z perforowanych rur o śr. 110 mm, ułożonych nad geomembraną, pokrytych geowłókniną zabezpieczoną warstwą piasku o grubości 30 cm i ażurowymi płytami betonowymi.
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady magazynowane na zdrenowanych poletkach osadów biologicznych oczyszczalni ścieków, składających się z 2 jednostek odwadniania o pojemności ok. 150 m ³ każda. Poletka uszczelnione geomembraną ze zgrzewanej atestowanej folii o grubości 1,5 mm. Drenaż poletek wykonany z perforowanych rur o śr. 110 mm,

		ułożonych nad geomembraną, pokrytych geowłókniną zabezpieczoną warstwą piasku o grubości 30 cm i ażurowymi płytami betonowymi.
--	--	--

III.2.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.2.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
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 odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku 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 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

III.2.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	19 08 01	Skratki	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne	Odpady przekazywane będą

		oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	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, zgodnie 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 dmuchaw	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
2.	P1	Areator pływający	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	1600
2.	Woda	m ³ /rok	10000
3.	Ciepło	GJ/rok	10000
4.	Sprężone powietrze	Nm ³ /rok	117000
5.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	25
6.	Kwas siarkowy	Mg/rok	25

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Monitoring instalacji oczyszczalni ścieków prowadzony będzie zgodnie z zatwierdzoną „Instrukcją ustalającą miejsca poboru, częstotliwość i zakres kontroli jakościowej ścieków i osadu czynnego na terenie Tikkurila Polska Spółka Akcyjna w Dębicy”, określającą miejsca poboru prób, zakres, częstotliwość oraz metodę wykonywania analizy.

V.1.2. Monitoring instalacji obejmował będzie w szczególności:

- kontrolę odczynu pH i ChZT_{Cr} (pobór prób: komora krat, wlot na oczyszczalnię biologiczną, trójkąt pomiarowy, wlot i wylot z oczyszczalni fizykochemicznej),
- pomiar temperatury (komora krat i trójkąt pomiarowy),
- kontrolę osadu czynnego w czterech komorach napowietrzania we wskaźnikach: tlen, zawiesina ogólna, indeks osadu, opadalność osadu.

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 w piwnicy budynku technologicznego oczyszczalni.

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 wylotem W-2, prowadzony będzie w studzience kontrolno-pomiarowej z przelewem trójkątnym.

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

V.2.5. Pomiar ilości ścieków wprowadzanych do odbiornika wylotem W-2 prowadzony będzie w oparciu o wskazania przepływomierza, umieszczonego w budce pomiarowej. Rejestr ilości odprowadzanych ścieków – raz na dobę. W przypadku uszkodzenia urządzenia pomiarowego ilość odprowadzanych ścieków określana będzie za pomocą trójkąta przelewowego, znajdującego się w komorze pomiarowej.

V.3. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

- punkt Nr 1 zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Świętosława 48B o współrzędnych geograficznych: N 50°03'47,0" E21°25'08,4";
- punkt Nr 2 zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Świętosława 86 o współrzędnych geograficznych: N 50°04'03,6" E 21°25'15,9".

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą również 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. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

VII.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.3. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej oraz skutków jej likwidacji w razie ewentualnego wystąpienia.

VII.4. Stosowana będzie sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

VII.5. W przypadku wystąpienia awarii, do czasu jej usunięcia, dopływające na oczyszczalnię ścieki będą magazynowane w zbiorniku retencyjnym i uśredniającym o łącznej pojemności 1500 m³.

VII.6. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. 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.

VIII.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.

VIII.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.

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

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

VIII.5. Wapno hydratyzowane magazynowane będzie w workach ułożonych na paletach drewnianych, wewnątrz zamykanego magazynu budynku technologicznego, posiadającego utwardzoną posadzkę. Ewentualne rozsypy będą zamiatane.

VIII.6. Roztworzalnik wapna oraz zbiornik magazynowy roztworu o pojemności 2 m³ każdy zlokalizowane będą wewnątrz hali technologicznej oczyszczalni ścieków na posadzce wyłożonej płytkami chemoodpornymi. Pomieszczenie wyposażone będzie w kratki ściekowe z odprowadzeniem do oczyszczalni fizykochemicznej.

VIII.7. Kwas siarkowy magazynowany będzie w dwóch zbiornikach typu mauser o pojemności 1 m³ każdy, pod zadaszoną wiatą magazynową, na wannie wyłożonej płytkami chemoodpornymi. Odpływ z wanny skierowany będzie do oczyszczalni fizykochemicznej.

VIII.8. Zbiornik roztworowy kwasu o pojemności 3,5 m³ oraz zbiornik magazynowy roztworu roboczego o pojemności 4 m³ zlokalizowane będą wewnątrz hali technologicznej oczyszczalni ścieków na wannie wyłożonej płytkami chemoodpornymi. Odpływ z wanny skierowany będzie do oczyszczalni fizykochemicznej.

VIII.9. Pracownik Zakładu przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

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

IX.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.

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

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

X. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

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

X.3. 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.

X.4. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

X.5. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. decyzji.

X.6. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

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

XI.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.

XI.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.

XII. Dodatkowe wymagania.

XII.1. Opracowane wyniki pomiarów emisji prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu

Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich zakończenia.

XII.2. Zobowiązuje prowadzącego instalację do podjęcia prac zmierzających do trwałego zabezpieczenia przelewu burzowego zbiornika retencyjnego przed możliwością zrzutu nieoczyszczonych ścieków do odbiornika, do dnia 31 października 2015 r. Protokół z przeprowadzonych prac należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 14 dni od ich zakończenia.

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

XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 12 stycznia 2015 r., znak: TOŚ/1/15, Tikkurila Polska S.A., ul. Mościckiego 23, 39-200 Dębica (REGON 850308932, NIP 8720003048) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych o maksymalnej przepustowości 1000 m³/d.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 34/2014.

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 Tikkurila Polska 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 29 stycznia 2015 r. znak: OS-I.7222.4.1.2015.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 (16 lutego 2015 r. – 9 marca 2015 r.) na tablicy ogłoszeń Tikkurila Polska S.A., na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Dębicy, 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 6 marca 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 12 marca 2015 r. znak: OS-I.7222.4.1.2015.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 10 kwietnia 2015 r., znak: TOŚ/17/15. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na stałą kontrolę i regulację parametrów procesu technologicznego. System kontroli parametrów prowadzonego procesu zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001.

Woda dla potrzeb technologicznych instalacji pobierana jest z wewnętrznej sieci wodociągowej Tikkurila Polska S.A. w Dębicy.

Oczyszczone w instalacji ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków przemysłowych, bytowych i opadowo-roztopowych wprowadzane są do wód potoku Gawrzyłowskiego w km 1+090 za pośrednictwem zakrytego odcinka Rowu Nr 1 wylotem W-2.

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 stosowane są substancje, które zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, są substancjami powodującymi ryzyko (wapno hydratyzowane, kwas siarkowy). W przedłożonej dokumentacji wykazano, że zabezpieczenia stosowane na terenie instalacji skutecznie uniemożliwiają zanieczyszczenie gleby ziemi i wód gruntowych ww. substancjami.

Wapno hydratyzowane magazynowane jest w workach ułożonych na paletach drewnianych, wewnątrz zamykanego magazynu budynku technologicznego, posiadającego utwardzoną posadzkę. Ewentualne rozsypy są zamiatane.

Roztwarzalnik wapna oraz zbiornik magazynowy roztworu o pojemności 2 m³ każdy zlokalizowane są wewnątrz hali technologicznej oczyszczalni ścieków na posadzce wyłożonej płytkami chemoodpornymi. Pomieszczenie wyposażone jest w kratki ściekowe z odprowadzeniem do oczyszczalni fizykochemicznej.

Kwas siarkowy magazynowany jest w dwóch zbiornikach typu mauser o pojemności 1 m³ każdy, pod zadaszoną wiatą magazynową, na wannie wyłożonej

plytkami chemoodpornymi. Odpływ z wanny skierowany jest do oczyszczalni fizykochemicznej.

Zbiornik roztworowy o pojemności 3,5 m³ oraz zbiornik magazynowy roztworu roboczego o pojemności 4 m³ zlokalizowane są wewnątrz hali technologicznej oczyszczalni ścieków na wannie wyłożonej płytkami chemoodpornymi. Odpływ z wanny skierowany jest do oczyszczalni fizykochemicznej.

Rurociągi tłoczne napowietrzne wykonane są z rur stalowych łączonych kołnierzowo. Rurociągi podziemne tłoczne wykonane są z rur stalowych spawanych. Rurociągi podziemne grawitacyjne wykonane są z rur kamionkowych łączonych sznurem konopnym i zaprawą cementową oraz z rur PE łączonych uszczelkami z tworzywa sztucznego. Komory czerpne przepompowni ścieków i szlamów wykonane są z betonu B15. Powierzchnie betonowe wewnątrz komór czerpnych pokryto 3-krotnie Hydrostopem, a następnie Abizolem i 2-krotnie lepikiem. Do zapobieżenia przedostawania się odcieków z poletek osadowych do gruntu i wód gruntowych, poletka uszczelniono geomembraną, która należy do materiałów uszczelniających gwarantujących długą żywotność i bezpieczeństwo. Zastosowano geomembranę o grubości 2 mm, łączoną poprzez zgrzewanie. Geomembrana HPDE jest wykonana z wysokogęstościowego polietylenu na bazie granulatu. W skład tworzywa wchodzi 97% polimeru i 2,5% stabilizatorów (czarny węgiel, antyutleniacze i stabilizatory ciepłe). Geomembrana dzięki swojej strukturze jest odporna na większość związków chemicznych np. produkty ropopochodne, nie ulega degradacji biologicznej (odporna na korzenie roślin, grzyby, bakterie i gryzonie), posiadają wysokie wartości parametrów mechanicznych. Geomembranę cechuje nieprzesiakiwość, bardzo niska wodochłonność, wysoka odporność mechaniczna, biologiczna, chemiczna – szczególnie na kwasy i zasady, wysoka trwałość właściwości użytkowych w pełnym okresie użytkowania, duża giętkość, bardzo dobra zgrzewalność, nieszkodliwość dla środowiska. Geomebrana stanowi barierę uszczelniającą dla gruntu i wód gruntowych.

Większość urządzeń oczyszczalni ścieków jest zdublowana (zbiorniki uśredniające – wyrównawcze, komory napowietrzania, komory regeneracji osadu, komory WKF) i czasowo część z nich może zostać wyłączona z eksploatacji bez negatywnego wpływu na jakość i efekt oczyszczania ścieków. Ponadto w przypadku wystąpienia awarii istnieje możliwość zmagazynowania dopływających na oczyszczalnię ścieków w zbiorniku retencyjnym i uśredniającym o łącznej pojemności 1500 m³, do czasu usunięcia awarii.

Spółka posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do wód potoku Gawrzyłowskiego ścieków przemysłowych, będących mieszaniną ścieków przemysłowych, bytowych i opadowo-roztopowych. Zgodnie z wymogami tego pozwolenia prowadzi kontrolę jakości ścieków wprowadzanych do odbiornika, w studziencie kontrolno-pomiarowej, we wskaźnikach: pH, temperatura, BZT₅, ChZT, ogólny węgiel organiczny, zawiesiny ogólne, azot ogólny, azot amonowy, węglowodory ropopochodne, ołów, chlorki, siarczany, cynk, chrom ogólny, fenole lotne, fosfor ogólny, BTX, AOX. Wyniki badań jakości ścieków, przekazywanych Marszałkowi Województwa Podkarpackiego przez prowadzącego instalację, nie wykazują przekroczeń wskaźników określonych w ww. decyzji.

Mając na uwadze zapisy 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, zabezpieczane 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. 2 pkt 3a 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 dwóch punktach referencyjnych, zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów chronionych akustycznie.

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	
Wprowadzenie i utrzymywanie systemu zarządzania środowiskowego zapewniającego kontrolę nad całokształtem oddziaływań na środowisko.	Prowadzący instalację posiada wdrożony: - system ISO 9001 przyjętą Politykę Środowiskową obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko, - system zarządzania środowiskiem ISO 14001, który zapewnia pełniejszą i ciągłą realizację zasad polityki środowiskowej, - system OHSAS 18001 (bhp).
Oddzielanie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód i deszczówki. Jeśli istniejący zakład nie posiada kanalizacji rozdzielczej, to jej wybudowanie – przynajmniej w ograniczonym zakresie - należy przewidzieć przy realizacji przebudowy zakładu	Ścieki kierowane są na oczyszczalnię ścieków dwoma strumieniami: ścieki przemysłowe doprowadzane są do oczyszczalni fizyko-chemicznej, a po podczyszczeniu na oczyszczalnię biologiczną, ścieki bytowe i wody opadowe doprowadzane ogólnospławną kanalizacją z terenu zakładu do mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków.
Rozdzielanie wód produkcyjnych w zależności od rodzaju niesionego ładunku zanieczyszczeń. Urządzenia oczyszczające otrzymują dzięki temu ścieki, do których są przystosowane (organiczne lub nieorganiczne).	Ścieki przemysłowe kierowane są do oczyszczalni fizyko-chemicznej, a po podczyszczeniu na oczyszczalnię biologiczną, ścieki bytowe i wody opadowe do oczyszczalni mechaniczno – biologicznej. Na oczyszczalni ścieków fizykochemicznych ścieki przemysłowe kierowane są w trzech strumieniach: - ługi wyczerpane – z ługowni i z Wydziału Syntezy Żywic przywożone są beczkowozami i w kontenerach i dalej zrzucone do wanny magazynowej oczyszczalni fizykochemicznej, - popłuczyny – z ługowni i z Wydziału Syntezy Żywic, przepompowywane są rurociągami do zbiornika uśredniającego; okresowo szlam z leja osadnika tego zbiornika jest spuszcany do przepompowni szlamu na poletka odciekowe osadu surowego; ścieki popłuczne znad osadu spływają grawitacyjnie do reaktora, - ścieki i szlamy – z produkcji farb wodorozcieńczalnych przywożone są w kontenerach i opróżniane na poletka osadu surowego.
Jeśli jest to wykonalne, zadaszanie miejsc potencjalnego zanieczyszczenia. Ogranicza to ilość wód deszczowych wymagających oczyszczania.	Miejsca potencjalnego zanieczyszczenia na terenie zakładu są zadaszone, np. zadaszona wiata magazynowa kwasu siarkowego stosowanego na oczyszczalni ścieków
Instalowanie w miejscach szczególnie narażonych na zanieczyszczenie osobnych	Odwodnienie posadzek hal produkcyjnych oraz oczyszczalni ścieków skierowane w pierwszej

odwodnień wyposażonych w studzienki do wychwytywania potencjalnych wycieków. Osobno gromadzone wody opadowe są odprowadzane po przeprowadzeniu właściwego monitoringu, w zależności od ich jakości: bezpośrednio do systemu odwadniającego lub do właściwych urządzeń oczyszczających.	kolejności do oczyszczalni fizyko-chemicznej, w po podczyszczeniu razem ze ściekami przemysłowymi do oczyszczalni mechaniczno – biologicznej, natomiast ścieki bytowe i wody opadowe skierowane tylko do oczyszczalni mechaniczno – biologicznej.
Używanie nadziemnych systemów kanalizacyjnych do przesyłania wód poprodukcyjnych w obrębie zakładu przemysłowego pomiędzy punktami ich powstawania a urządzeniem (urządzeniami) oczyszczającymi. Ograniczeniem w stosowaniu są uwarunkowania lokalne, w szczególności istniejący podziemny system kanalizacyjny	Napowietrzne rurociągi tłoczne na oczyszczalni chemicznej.
Zapewnienie odpowiedniej objętości rezerwowej do odprowadzania wody przeciwpożarowej i powstającej w sytuacjach awaryjnych	Na oczyszczalni ścieków do przetrzymania takiej ilości wody dedykowane są: zbiornik retencyjny 400 m ³ i jeden ze zbiorników uśredniających 1100 m ³ .
Stosowanie odpowiedniej strategii oczyszczania ścieków, adekwatnej do sytuacji gospodarki ściekowej na terenie zakładu. Stosowane mogą być następujące strategie i ich kombinacje: – zcentralizowane oczyszczanie w centralnej biologicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu, – zcentralizowane oczyszczanie w miejskiej oczyszczalni ścieków, – zcentralizowane oczyszczanie ścieków nieorganicznych w centralnej oczyszczalni chemiczno-mechanicznej – zdecentralizowane oczyszczanie poszczególnych strumieni ścieków.	Na terenie zakładu stosowana jest strategia mieszana polegająca na: - oczyszczaniu ścieków przemysłowych w oczyszczalni fizyko-chemicznej, a następnie w oczyszczalni mechaniczno - biologicznej, - oczyszczaniu ścieków bytowych i wód opadowych w oczyszczalni mechaniczno – biologicznej, - łącznym odprowadzaniu oczyszczonych ścieków do środowiska,
Odprowadzanie wód opadowych wolnych od zanieczyszczeń bezpośrednio do wód powierzchniowych, omijając system kanalizacyjny używany do transportu ścieków. Oczyszczanie wód opadowych zebranych na terenach zanieczyszczonych przed ich odprowadzeniem do wód powierzchniowych.	Wody opadowe przed ich odprowadzeniem do środowiska są oczyszczane w oczyszczalni mechaniczno – biologicznej.
W <u>technice oczyszczania ścieków</u> do BAT należy kierowanie strumieni ścieków stosownie do ich ładunku zanieczyszczeń. Ścieki nieorganiczne nie zawierające odpowiednich składników organicznych są rozdzielane od ścieków organicznych i kierowane do specjalnych urządzeń oczyszczających (w celu redukcji np. metali ciężkich i soli nieorganicznych). Ścieki organiczne zawierające odpowiednie ilości składników nieorganicznych, trudno rozkładalnych, oraz toksycznych składników organicznych są kierowane do specjalnych urządzeń wstępnego oczyszczania. Dla wolnych olejów i węglowodorów BAT stanowi usuwanie ich poprzez zastosowanie odpowiedniej kombinacji: • separacji olejów i wody poprzez cyklon, mikrofiltrację lub separator koalescencyjny,	Poszczególne strumienie ścieków, stosownie do ich ładunku zanieczyszczeń, kierowane są do odpowiednich urządzeń oczyszczających: - ścieki technologiczne z instalacji oczyszczane są na urządzeniach oczyszczalni fizyko-chemicznej (zbiornik ługów i popłuczyn, zbiornik uśredniająco-wyrównawczy, komora uśredniająca ścieków, komora neutralizacji z łapaczem tłuszczu, komora nawapniania i flokulacji, pompownie, poletka). Po oczyszczeniu ścieki kierowane są do dalszego oczyszczania na oczyszczalnię mechaniczno-biologiczną, - ścieki bytowe, z SUW, kondensat z reaktorów ogrzewanych parą, oraz wody opadowe z instalacji kierowane są grawitacyjnie do zbiornika retencyjnego wód opadowych i dalej do oczyszczalni mechaniczno-biologicznej.

kiedy spodziewane są duże krople wolnego produktu lub węglowodorów, w innym wypadku mogą być alternatywnie stosowane, • mikrofiltracji, filtracji przez ziarniste medium, flotacji z napowietrzaniem, • oczyszczania biologicznego, zarówno w zcentralizowanej oczyszczalni ścieków, jak i oczyszczalni miejskiej lub oddzielnej oczyszczalni stosowanej konkretnie do tego strumienia zanieczyszczeń.	Oczyszczalnia mechaniczno-biologiczna. Pierwszy stopień oczyszczania ścieków ogólnozakładowych stanowi część mechaniczną składająca się z komory krat i zbiornika retencyjnego z dwoma piaskownikami. Biologiczną część oczyszczalni stanowią komory napowietrzania I° i II° wraz osadnikami oraz staw biologiczny napowietrzany – jako ostatni etap oczyszczania ścieków przed ich wprowadzeniem do odbiornika. Przed komorą napowietrzania I° znajdują się zbiorniki uśredniające, w których następuje połączenie ścieków podczyszczonych w oczyszczalni fizykochemicznej oraz ścieków wstępnie podczyszczonych w mechanicznej części oczyszczalni. Każdy stopień składa się z dwóch komór regeneracji osadu, gdzie osad jest napowietrzany z rusztów powietrznych, z dwóch komór napowietrzania ścieków, gdzie spływające ścieki ze zbiorników uśredniających mieszają się z osadem czynnym z komór regeneracji osadów oraz powietrzem dostarczanym systemem rusztów, z dwóch osadników pionowych, w których oczyszczone ścieki odpływają przelewem, a osad biologiczny odpływa z leja spustowego na przepompownię, skąd recykulowany jest do komór regeneracji. Ścieki odprowadzane z mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków wylotem W-2 mieszczą się w granicach dopuszczalnych normowanych wskaźników.
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 Tikkurila Polska 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 na zlecenie Tikkurila Polska S.A. przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązujących przepisów szczególnych. Monitoringowi podlega: – jakość ścieków odprowadzanych do odbiornika, – 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/m³, kg/h).	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.
<u>Błędy pomiarowe</u> W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany	Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów

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.	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. 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>Sprawozdawczość</u> Sprawozdawczość powinna uwzględniać: – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu; – ocenę zgodności z przepisami; – informacje dodatkowe.	
<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 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 wnioski spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c 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.

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 27 stycznia 2015 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Tikkurila Polska S.A.
ul. Mościckiego 23, 39-200 Dębica

2. a/a

Do wiadomości:

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

