



OS-I.7222.22.3.2014.DW

Rzeszów, 2014-09-02

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- art. 192, 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.) w związku z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.);

po rozpatrzeniu wniosku Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec z dnia 18 lipca 2014r., znak: DNB/44/2014 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-39/2/06, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 5 lutego 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/29-4/09 udzielającej Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o. w Mielcu, REGON 690573796 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 141,68 m³

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-39/2/06 zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 5 lutego 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/29-4/09 udzielającą **Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o. w Mielcu, REGON 690573796** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 141,68 m³ w następujący sposób:

I.1. Akapit po słowie o r z e k a m otrzymuje brzmienie:

„udzielam **Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, REGON: 690573796** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie



instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 111 m³ i ustalam:"

I.2. Punkty od I do V otrzymują brzmienie:

„I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Spółka będzie eksploatować instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

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

W skład instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 23 000 m² powłoki na rok będącej przedmiotem wniosku będą wchodzić:

I.2.1. Linia do anodowania - obiekt H-2:

a) Odtłuszczanie alkaliczne aluminium i jego stopów:

- odtłuszczanie alkaliczne - **wanna nr 2**, pojemność robocza 13,5 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodnym roztworem środka odtłuszczającego o pH około 9,5 wymiana zawartości wanny max. 2 razy w ciągu roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-8/H-2),

- płukanie po odtłuszczaniu alkalicznym - **wanna nr 3**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą wodociągową lub demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz w tygodniu, wody popłuczne kierowane do neutralizatora N-11,

b) Trawienie i odtlenianie aluminium i jego stopów:

- odtlenianie - **wanna nr 8**, pojemność robocza 11,0 m³, napełniona wodą demineralizowaną i roztworem preparatu o stężeniu 70ml/l zawierającym bezwodnik chromowy od 10 do 20%, wymiana zawartości wanny po osiągnięciu maksimum stężenia aluminium 9,0 mg/dm³, miedzi 0,2 g/l, tj. do 4 razy w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-7/H-2), węzownicę ze sprężonym powietrzem do mieszania roztworu, instalację grzewczą,

- płukanie po odtlenianiu - **wanna nr 9**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz w tygodniu wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,
- rozjaśnianie - **wanna nr 6**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodnym roztworem kwasu azotowego o stężeniu: 150-300 g/dm³, wymiana zawartości wanny po przekroczeniu dopuszczalnej zawartości miedzi 2,5 g/dm³, tj. max. raz w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-18/H-2),
- płukanie po rozjaśnianiu - **wanna nr 7**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą wodociagową, wymiana zawartości wanny max. 2 razy w tygodniu, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,

c) Anodowanie aluminium i jego stopów w kwasie siarkowym:

- anodowanie - **wanna nr 1**, pojemność robocza 18,0 m³, napełniona roztworem kwasu siarkowego o stężeniu 180–200 g/l w wodzie demineralizowanej, wymiana zawartości wanny max. raz w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w 2 szyny katodowe ze stali nierdzewnej i szynę anodową z aluminium lub miedzi ustawioną centralnie, prostownik prądu stałego, instalację chłodzącą roztwór do anodowania, system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-8/H-2), węzownice ze sprężonym powietrzem do mieszania kąpeli,
- płukanie po anodowaniu - **wanna nr 1a**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz w miesiącu, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,
- uszczelnianie w gorącej wodzie - **wanna nr 15**, pojemność robocza 16,5 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodą demineralizowaną o temp 94-96°C, wymiana zawartości wanny max. raz na 2 tygodnie, kąpiel kierowana będzie do neutralizatora N-11. Wanna z pokrywą z aluminium wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-5/H-2),
- uszczelnianie w chromianach - **wanna nr 12**, napełniona rozcieńczonym chromianem, pojemność robocza 11,0 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodą demineralizowaną o temp. 88-92 °C, wymiana zawartości wanny max. raz w miesiącu, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna z pokrywą z aluminium, wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-5/H-2),
- zdjęcie powłoki anodowej (w przypadku powtórnego anodowania) - **wanna nr 18**, pojemność robocza 0,94 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej napełniona wodą demineralizowaną - kąpielą kwasu fosforowego o stężeniu 56-76 g/l i bezwodnika kwasu chromowego o stężeniu 22-33 g/l, wymiana zawartości wanny max. raz na

5 lat, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanny wyposażone będą w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannach i kierowane poprzez Demister do emitora E-10/H-2),

d) Anodowanie aluminium i jego stopów w kwasie chromowym:

- anodowanie - **wanna nr 10**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona bezwodnikiem kwasu chromowego o stężeniu CrO₃ 30-50 g/l (woda demineralizowana), wymiana zawartości wanny max. 6 razy w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-6/H-2), instalację grzewczą i chłodzącą kąpiel, instalację sprężonego powietrza do mieszania kąpeli, prostownik prądu stałego, system regulacji temperatury, pręt anodowniczy z miedzi usytuowany centralnie na całej długości wanny, dwie szyny katodowe z miedzi lub aluminium,

- płukanie po anodowaniu - **wanna nr 11**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz w tygodniu, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,

e) Alodynowanie aluminium i jego stopów:

- alodynowanie - **wanna nr 13** (tworzenie chemicznych powłok konwersyjnych) pojemność robocza 13 m³, napełniona roztworem o stężeniu 8-22 g/l, zawierającym bezwodnik chromowy, heksafluorocykronian potasu, fluorek sodu, fluoroboran potasu, wodę demineralizowaną; wymiana kąpeli max. raz na 2 lata, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia, Wanna wyposażona będzie pokrywą, w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem będą ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-10/H-2).

- alodynowanie - **wanna nr 21**, pojemność robocza 0,165 m³, napełniona roztworem aloodyny o stężeniu 11,2-18,7 g/l, zawierającym bezwodnik chromowy, heksafluorocykronian potasu, fluorek sodu, fluoroboran potasu, wodę demineralizowaną; wymiana kąpeli max. raz na 1 rok, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia, Wanna wyposażona będzie w pokrywę.

- płukanie po alodynowaniu - **wanna nr 14**, pojemność robocza 11,0 m³, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz na tydzień, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,

Wszystkie wanny wchodzące w skład instalacji wykonane będą ze stali nierdzewnej lub tworzyw sztucznych. Dodatkowo posiadały będą konstrukcję wsporczą zabezpieczającą przed deformacją ścian i dna wanny. Wanny procesowe, w tym wanny płuczące na linii anodowania usytuowane w tacach wykonanych z betonu izolowanego wykładziną lub materiałem chemoodpornym. Pod wannami w granicach wyznaczonych ich gabarytem usytuowane będą betonowe tace

OS-I.7222.22.3.2014.DW

awaryjne p/przelewowe, chemoodporne, zabezpieczające pomieszczenie przed rozlewami kąpeli, wód płuczących oraz przed przedostaniem się do innej, niż wyznaczona, kanalizacji. Powyżej dna wanny na jednym boku krótkim będą się znajdowały zawory spustowe.

Wanny będą napełniane wodą do poziomu około 2/3 wysokości wanny, następnie przy pomocy suwnicy i wyciągarki elektrycznej (elektrowciągu) transportowane będą do wanny preparaty chemiczne. Wanna dopełniana będzie wodą do poziomu roboczego. Kąpiel będzie mieszana sprężonym powietrzem do osiągnięcia stanu rozpuszczenia składników.

Opróżnianie wanien będzie się odbywało poprzez wypompowanie zużytej kąpeli, wód płuczących z zastosowaniem pompy pneumatycznej (wanny nr 1, 2 i 6). Zużyte wody płuczące usuwane z wanien w anodowni będą odprowadzane systemem nadziemnej kanalizacji przemysłowej do zbiorników ścieków alkalicznych i kwaśno-chromowych, następnie podawane w sposób wymuszony pompami do odpowiednich komór reakcji w obiekcie N-11.

Odbiór zużytych kąpeli bezpośrednio z wanien procesowych prowadzony będzie pod nadzorem obsługi lub mistrza instalacji przez uprawniony podmiot z zastosowaniem samochodów specjalistycznych – cystern odbiorcy, wyposażonych w sprzęt specjalny (pompy pneumatyczne podciśnieniowe z instalacją elastyczną łączoną odcinkami szybkozłączem). Pod przyłączem znajdować się będzie wanna zabezpieczająca przed ewentualnym rozlewaniem zawartości wanien. W trakcie pompowania do zbiornika magazynowego samochodu-cysterny, wanny procesowe będą zabezpieczone od góry pokrywą, natomiast ilość przyjęta do odbioru, transportu i unieszkodliwiania będzie ewidencjonowana obowiązującymi dokumentami.

I.2.2. System wentylacyjny

Instalacja wyposażona będzie w układ wentylacyjny nawiewno-wywiewny, zapewniający skuteczne odciąganie oparów z poszczególnych wanien procesowych, w których realizuje się operacje technologiczne. System odciągowy będzie się składał z niezależnych układów odciągających zanieczyszczenia z poszczególnych wanien, lub grup dwóch i trzech wanien odprowadzających zanieczyszczenia do poszczególnych emitorów.

W instalacji będzie funkcjonowała wentylacja ogólna wyciągowo – nawiewna oraz wentylacja miejscowa z nawiewem osłaniającym. Wentylację wyciągową będą stanowić zespoły wyciągowe W1- W7 zlokalizowane w pomieszczeniu wentylatorowni. Zespoły W1- W6 będą obsługiwały powierzchnię placówki anodowania oraz wyciągi szczelinowe przy wannach, zespół W7 - pomieszczenie neutralizatora ścieków, zespół W8 - pomieszczenie magazynu chemicznego, zespół W9 - przestrzeń nad mieszalnika $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$. Na poszczególne zespoły wyciągowe będą składały się wentylatory promieniowe typu WPS o wydajności wynikającej z ilości koniecznego odciąganego powietrza nad wanien.

I.2.3. Neutralizator N-11– obiekt H-2

a) Pomieszczenie obróbki i neutralizacji w N-11:

- zbiornik tzw. ścieków alkalicznych - objętość $3,6 \text{ m}^3$, wykonany z PCV chemoodpornego, umieszczony w studni o przekroju prostokątnym wyłożonej płytkami kwasoodpornymi i pojemności całkowitej $31,5 \text{ m}^3$,
- zbiornik tzw. ścieków kwaśno-chromowych - objętość $3,6 \text{ m}^3$, wykonany z PE chemoodpornego, umieszczony w studni o przekroju prostokątnym wyłożonej płytkami kwasoodpornymi i pojemności całkowitej $31,5 \text{ m}^3$,
- komory magazynowo-reakcyjne KMR1 i KMR2 - objętość $25,0 \text{ m}^3$ każda, stalowe wyłożone miękkim PCV, umieszczone w oddzielnych niezależnych betonowych tacach p/przelewowych o przekroju prostokątnym i wysokości ok. 2,0 m w wykonaniu chemoodpornym z kurtyną foliową kwasoodporną, o pojemności całkowitej 110% zb. mag. z odprowadzeniem na zewnątrz instalacją rurową do odbioru przez uprawniony podmiot.
- komora reakcji KR- objętość $13,5 \text{ m}^3$ wykonane z PE, umieszczona na betonowej posadzce w wykonaniu chemoodpornym w polu ograniczonym muldami (wyniesienie fragmentu posadzki).
- komory mieszania KM1 i KM2 umieszczone w betonowej tacy p/przelewowej w wykonaniu chemoodpornym - objętość $10,0 \text{ m}^3$ każda, stalowe wyłożone miękkim PCV,
- osadnik pionowy - objętość $12,0 \text{ m}^3$, stalowy, umieszczony na betonowej posadzce w wykonaniu chemoodpornym w polu ograniczonym muldami (wyniesienie fragmentu posadzki).
- prasa filtracyjna (typ C 800 x 800) - powierzchnia filtracyjna 20 m^2 , umieszczona na betonowej posadzce w wykonaniu chemoodpornym w polu ograniczonym muldami (wyniesienie fragmentu posadzki).
- naziemny zbiornik płynnych odpadów z kontroli penetracyjnej - objętość $3,6 \text{ m}^3$, wykonany z PCV chemoodpornego, umieszczony w polu ograniczonym muldami (wyniesienie fragmentu posadzki).
- studzienka bezodpływowa poniżej terenu posadzki w wykonaniu betonowym, zabezpieczona chemoodpornie z pompą płwakową – objętość $1,0 \text{ m}^3$,

b) Pomieszczenie mieszania i dozowania reagentów:

- mieszalnik $\text{Ca}(\text{OH})_2$ (1 szt.) i mieszalnik $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$ (1szt.)- objętość $0,63 \text{ m}^3$ każdy, stalowe, wyłożone wykładziną chemoodporną – dozowaniem za pomocą pomp z mieszalników do odpowiednich komór reakcyjnych i komór mieszania, na czas prowadzonych prób doświadczalnych.

c) Magazyn reagentów:

- pirosiarczyn sodu $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$ przechowywany w oryginalnym opakowaniu,
- wapno hydratyzowane $\text{Ca}(\text{OH})_2$ przechowywane w oryginalnym opakowaniu.

W obiekcie neutralizatora pompy będą przymocowane trwale do podłoża betonowego i posadzki chemoodpornej. Obiekt wyposażony będzie w otwartą naziemną kanalizację ścieków przemysłowych, do której wprowadzane będą ścieki OS-I.7222.22.3.2014.DW

z obszarów wyznaczonych muldami, ewentualne ścieki zawierające substancje niebezpieczne oraz wycieki z rejonu lokalizacji zbiorników magazynowych i reakcyjnych, ograniczonych muldami odprowadzane będą do zbiornika ścieków alkalicznych oraz do zbiornika ścieków kwaśno-chromowych. Zbiorniki znajdować się będą w betonowym zagłębieniu ziemnym p/przelewowym – studni wyłożonej płytkami chemoodpornymi.

I.2.4. Stacja uzdatniania i demineralizacji wody (DEMI) – Obiekt: H-2:

W skład zespołu stacji uzdatniania i demineralizacji wody będą wchodziły:

- dwa ciągi z kolumnami filtracyjnymi wody pracujące naprzemiennie, w pełni zautomatyzowane z kolumną filtracyjną 14"×65" (w każdym ciągu filtr typu CF/150/ST z węglem aktywnym, filtr mechaniczny typ CF/150/ST z wypełnieniem żwiru filtracyjnego), sterowane czasowo,
- dwa ciągi demineralizacji wody pracujące naprzemiennie, w pełni zautomatyzowane, w każdym ciągu kolumna jonitowa 14"×65 wypełniona jonitami: kationit i anionit
- dwa zbiorniki na reagenty 35%HCL oraz 30%NaOH o objętości 0,2 m³ każdy, zabezpieczone z zewnątrz zbiornikami chemoodpornymi,
- półautomatyczna stacja typ WS/150/255/DI – kolumna filtracyjna 14"×65" ze złożem słabo kwaśnym.

Wymiana wypełnień kolumn filtracyjnych prowadzona będzie przez producenta wypełnień z jednoczesnym odbiorem odpadów.

Woda zdemineralizowana będzie magazynowana w jednym zbiorniku stalowym wyłożonym wykładziną chemoodporną o pojemności łącznej 6,3 m³.

Sterowanie napełnianiem zbiorników wodą DEMI będzie się odbywało za pomocą systemu pływakowego poziomów.

I.2.5. Magazyny reagentów

I.2.5.1. Magazyn reagentów obróbki chemicznej i elektrolitycznej (M2)

Zlokalizowany będzie na parterze obok pomieszczenia neutralizatora N-11 w obiekcie H-2, w którym magazynowane będą oddzielnie ściśle określone grupy związków chemicznych. Pomieszczenie wyposażone będzie w otwarty system kanalizacji (rowki kanalizacyjne zabezpieczone od góry kratą metalową) ograniczone progiem z odprowadzeniem do tzw. zbiornika ścieków kwaśno-chromowych.

Obok w pomieszczeniu neutralizatora N-11 na wyznaczonej powierzchni ok. 35 m² zlokalizowane będą urządzenia technologiczne stacji uzdatniania i demineralizacji wody DEMI wraz ze zbiornikiem bezciśnieniowym o objętości 6,3 m³ do jej magazynowania.

W stacji uzdatniania i demineralizacji wody będzie 9 zbiorników ciśnieniowych o wymiarach 0,36 x 1,65 m każdy. Zbiorniki wykonane będą z tworzywa sztucznego wzmocnionego włóknem szklanym. W razie awarii któregośkolwiek zbiornika rozlewy poprzez otwarty naziemny system kanalizacji (w posadzce) będą odprowadzane do zbiornika tzw. ścieków kwaśno-chromowych.

I.2.5.2. Magazyn reagentów neutralizatora N-11 (M1) zlokalizowany będzie na antresoli obiektu N-11, w którym magazynowane będą odrębnie ściśle określone grupy związków chemicznych. Materiały będą magazynowane na szczelnej, chemoodpornej posadzce, na paletach wychwytowych. Miejsce składowania reagentów stanowić będzie część obszaru dozowania i mieszania reagentów, które będzie zabezpieczone murkiem o wysokości ok. 30 cm.

I.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w instalacji

Detale przeznaczone do obróbki dostarczane będą z wydziałów produkcyjnych zlokalizowanych w innych pomieszczeniach Zakładu (również z zewnątrz) i składane na polu odkładczym. W linii do anodowania detale pobierane będą z pola odkładczego, zakładane na zawieszki i przy pomocy suwnicy lub ręcznie umieszczane nad wannami procesowymi. Następnie zgodnie z założonym procesem technologicznym detale zanurzane będą w kolejnych wannach (przenoszone suwnicą) i poddawane powierzchniowej obróbce chemicznej i elektrochemicznej:

I.3.1. Przygotowanie elementów do procesów technologicznych:

- odtłuszczanie alkaliczne aluminium i jego stopów (**wanna nr 2**) przy zastosowaniu środka odtłuszczającego przy pH ok. 9,5 o stężeniu 45-60 g/l w temperaturze 50-55 °C,
- odtlenianie w roztworze odtleniacza (**wanna nr 8**) roztworem preparatu zawierającym bezwodnik chromowy od 10 do 20% oraz kwas azotowy o stężeniu 75 do 150 g/l w temperaturze 15-32 °C.

I.3.2. Główne procesy technologiczne (powłoki anodowe i chemiczne konwersyjne):

- anodowanie w kwasie siarkowym (**wanna nr 1**) o gęstości 1,84 g/l, stężenie 180-200 g/l w temperaturze 15-23 °C, przy napięciu prądu 12-20 V,
- anodowanie w kwasie chromowym (**wanna nr 10**) o stężeniu 30-50 g/l w temperaturze 38-42 °C, przy napięciu prądu 22,40,50 V,
- alodynowanie (**wanna nr 13 i 21**) w roztworach Alodyny o stężeniu 8-22 g/l i 11,2 - 18,7 g/l w temperaturze 18-30 °C.

I.3.3. Procesy obróbki i wykańczania powłok:

- rozjaśnianie (**wanna nr 6**) w roztworze kwasu azotowego HNO_3 , stężenie 150 – 300 g/l w temperaturze otoczenia,
- uszczelnianie w gorącej wodzie demineralizowanej (**wanna nr 15**) w temperaturze 94-96 °C,
- uszczelnianie w chromianach (**wanna nr 12**) przy zastosowaniu CrO_3 o stężeniu 0,07 g/l oraz Na_2CrO_4 o stężeniu 0,05 g/l w temperaturze 88-92 °C,
- zdejmowanie powłok (**wanna nr 18**) w roztworach kwasu fosforowego o stężeniu 56-76 g/l oraz bezwodnika chromowego o stężeniu 23-33 g/l w temperaturze 85-95 °C,
- suszenie (**wanna nr 16**) w suszarce o temperaturze 80-120 °C.

I.3.4. Procesy międzyoperacyjne:

- płukanie w zimnej wodzie wodociągowej lub wodzie zdemineralizowanej (**wanny nr 1a, 3, 7, 9, 11, 14**).

I.4. Procesy pomocnicze

I.4.1. Proces neutralizacji:

Zużyte wody płuczące z wanien w anodowni będą kierowane wewnętrznym nadziemnym systemem kanalizacji do zbiorników: kwaśno-chromowego lub alkalicznego, skąd przepompowywane będą za pomocą dwóch układów pomp (P1 i P2) do odpowiednich komór technologicznych neutralizatora N-11:

- kwaśno-chromowe do komory reakcji KR lub komór magazynowo-reakcyjnych KMR1-2 (dwie komory o charakterze przelewowym: KMR1 - na wody popłuczne i KMR2 - na kąpiele), po neutralizacji mieszanie w komorach KM1 – KM2, osadnik, prasa filtracyjna,
- alkaliczne do komór mieszania KM1 lub KM2, osadnik, prasa filtracyjna.

Neutralizacja będzie polegała na:

- redukcji chromu Cr^{6+} do chromu Cr^{3+} pirosiarczanem sodowym w środowisku kwaśnym,
- korekcie odczynu pH ścieków do wartości około 8,
- wytrąceniu w osadniku pionowym osadów zawierających pozostałości metali ciężkich,
- odwodnieniu osadów na prasie filtracyjnej.

Oczyszczone ścieki przemysłowe z neutralizacji zużytych wód popłucznych w neutralizatorze N-11 zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, odprowadzane będą wylotem w postaci rury stalowej do systemu kanalizacji innego podmiotu, kierowane następnie do urządzeń oczyszczających EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

I.4.2. Proces uzdatniania i demineralizacji wody:

Woda wodociągowa doprowadzana będzie do urządzenia oczyszczania – kationitu i anionitu, gdzie następować będzie usuwanie jonów dodatnich i ujemnych. Zdemineralizowana woda magazynowana będzie w jednym zbiorniku, skąd pobierana będzie do poszczególnych punktów rozbioru w instalacji.

Woda przygotowana w stacji DEMI o wydajności 0,5-3,5 m³/h (w jednym cyklu ok. 17 m³ wody zdemineralizowanej) przeznaczona będzie do stosowania w wannach nr: 1, 1a, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 18, 21.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji

Tabela 1

Symbol emitora	Nazwa źródła emisji	Rodzaj zanieczyszczeń	Wielkość emisji [kg/h]
E-5/H-2	Wanien do uszczelniania nr 12 i 15 (odciąg mechaniczny)	Chrom ^{VI*}	0,0002
		Pył ogółem	0,0002
		Pył zawieszony PM 10	0,0002
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00014
E-6/H-2	Wanna do anodowania nr 10 (odciąg mechaniczny)	Chrom ^{VI*}	0,0005
		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM 10	0,0005
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00035
E-7/H-2	Wanna do odtleniania nr 8 (odciąg mechaniczny)	Chrom ^{VI*}	0,0003
		Dwutlenek azotu	0,0900
		Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM 10	0,0003
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00021
E-8/H-2	Wanna do anodowania nr 1 i wanna do odtłuszczania nr 2 (odciąg mechaniczny)	Kwas siarkowy	0,0180
E-10/H-2	Wanna do alodynowania nr 13, i wanna do zdejmowania powłoki anodowej nr 18 (odciąg mechaniczny)	Chrom ^{VI*}	0,0010
		Fluor	0,0006
		Pył ogółem	0,0010
		Pył zawieszony PM 10	0,0010
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0007
E-18/H-2	Wanna do rozjaśniania nr 6 (odciąg mechaniczny)	dwutlenek azotu	0,1800

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM 10

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Chrom ^{VI*}	0,012	Mg/rok
Dwutlenek azotu	1,620	Mg/rok
Fluor	0,004	Mg/rok
Kwas siarkowy	0,108	Mg/rok
Pył ogółem	0,012	Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,012	Mg/rok
Pył zawieszony PM2,5	0,0084	Mg/rok

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM 10

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oraz zabudowy zagrodowej zlokalizowanych na kierunku zachodnim od granic Zakładu w następujący sposób:

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

II.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia, skład chemiczny oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 2

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło wytwarzania	Podstawy skład chemiczny i właściwości
11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	52,0	Wymiana zużytych kąpeli z procesu rozjaśniania (wanna nr 6)	Odpad ciekły zawierający kwas azotowy. Właściwości: żrący.
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	100,0	Wymiana zużytych kąpeli po procesie odtłuszczania chemicznego (wanna nr 3)	Odpad ciekły zawierający heksafluorokrzemiany sodu, etoksylogowany alkohol tłuszczowy, 2-(2-butoksyetoksy)etanol, pięciowodny czteroboran dwusodu, azotan sodu. Właściwości: szkodliwy, drażniący.
		100,0	Wymiana zużytych wód płuczających po procesie rozjaśniania (wanna nr 7) oraz z procesu uszczelniania w gorącej wodzie (wanna nr 15)	Odpad ciekły o odczynie kwaśnym zawierający kwas azotowy oraz jony Cr^{+} . Właściwości: żrący, toksyczny i ekotokyczny
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	34,0	Wymiana zużytych kąpeli po procesie odtłuszczania Turco (wanna nr 2)	Odpad ciekły zawierający heksafluorokrzemiany sodu, etoksylogowany alkohol tłuszczowy, 2-(2-butoksyetoksy)etanol, pięciowodny czteroboran dwusodu, azotan sodu. Właściwości: szkodliwy, drażniący.

11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	180,0	Wymiana zużytych kąpiel z procesu uszczelniania w chromianach (wanna nr 12) i z procesu alodynowania (wanna nr 13 i 21)	Odpad ciekły zawierający jony Cr^{+6} oraz alodynę zawierającą tritlenek chromu(VI), heksafluorocyrcoknian potasu, fluorek sodu. Właściwości: szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny.
		151,0	Wymiana zużytych kąpiel z procesu odtleniania w roztworze deokidizer (wanna nr 8), z procesu anodowania w kwasie chromowym(wanna nr 10), z procesu zdejmowania powłok (wanna nr 18)	Odpad ciekły zawierający: kwas azotowy, kwas fosforowy, kwas chromowy i jony Al^{+} . Właściwości: toksyczny, ekotoksyczny, żrący.
		8,0	Czyszczenie wanien procesowych	wodorotlenek glinu Właściwości: szkodliwy
		52,0	Fluorescencyjna kontrola penetracyjna NDT	Odpad ciekły zawierający mieszaniny węglowodorów (izoalkany) z wodą (Ardrox - etoksyłowane drugorzędowe alkohole). Właściwości: drażniący.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności) -	3,0	Stosowanie środków chemicznych i reagentów w procesach galwanicznych i w laboratorium	Odpady stałe, krzemionka, PP , PE, PVC celuloza, zanieczyszczone środkami chemicznymi i reagentami stosowanymi w procesach galwanicznych i w laboratorium. Właściwości: drażniący, szkodliwy.

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)	3,0	Wymiana materiałów filtracyjnych oraz, odzieży ochronnej i roboczej, zużyte czyściwa i sorbenty	Celuloza. poliamid, poliester, zanieczyszczone niebezpiecznymi substancjami chemicznymi stosowanymi w procesach galwanicznych i w laboratorium. Właściwości: drażniący, toksyczny, ekotoksyczny.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	Wymiana wyeksploatowanego sprzętu i oświetlenia w pomieszczeniach technologicznych linii do anodowania oraz w pomieszczeniach współpracujących	Krzemionka, aluminium, rtęć, argon, tworzywa sztuczne (PP, PE). Właściwości: toksyczny, ekotoksyczny.
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przetermin. odczynniki chemiczne)	1,5	Wymiana zużytych i przeterminowanych odczynników chemicznych	Odpad ciekły: Alodyna zawierająca tritlenek chromu(VI), 1,5 dwufenylokarbazyd, dioksidizer zawierający kwas chromowy i kwas fluorowodorowy. Właściwości: żrący, toksyczny, ekotoksyczny.
17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	8,0	Wymiana nawierzchni izolacyjno-ochronnych oraz zużytych podkładów z podestów roboczych, wanien procesowych a także elementów wyposażenia	Żywiec epoksydowe (polifenole, epichlorohydryna), celuloza, hemiceluloza, lignina, krzemionka, PE, PP, PCV zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: toksyczny.
19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	4,0	Czyszczenie systemów wentylacji pomieszczeń produkcyjnych.	Odpady stałe zawierające sole (chlorki, siarczany) metali: chrom, cynk, miedź, aluminium. Właściwości: toksyczny, ekotoksyczny, żrący.

19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	25,0	Oczyszczanie ścieków (neutralizator N-11).	Opad zawiera głównie sole (chlorki, siarczany) metali: chrom, cynk, miedź, aluminium. Właściwości: toksyczny, ekotoksyczny, żrący
RAZEM		721,8		

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 3

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło wytwarzania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	2,0	Wymiana zużytych elementów w liniach technologicznych	PE, PP, PCV
07 02 99	Inne niewymienione odpady	0,7	Wymiana zużytych elementów w liniach technologicznych	Guma (kautczuk syntetyczny i dodatki) z elementami tkaninowymi (poliester, poliamid).
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,7	Stosowanie środków chemicznych w procesach galwanicznych	Celuloza, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk)
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,7	Stosowanie środków chemicznych w procesach galwanicznych	PP, PVC.
15 01 03	Opakowania z drewna	0,7	Stosowanie środków chemicznych w procesach galwanicznych	Celuloza, hemiceluloza, lignina.
15 01 04	Opakowania z metali	0,7	Stosowanie środków chemicznych w procesach galwanicznych	Metale żelazne (stal) i nieżelazne (metale kolorowe).
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,5	Stosowanie środków chemicznych w procesach galwanicznych	Papier (celuloza), tworzywa sztuczne (PP, PE, PVC).
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,4	Wymiana odzieży ochronnej i roboczej, zużyte czyszciva i sorbenty.	Celuloza lub tworzywa sztuczne (poliamid, poliester).

16 01 03	Zużyte opony	0,15	Wymiana opon w eksploatowanych środkach transportu (wózku akumulatorowym).	Guma (kauczuk syntetyczny i dodatki), kord (poliamid, poliester, włókno szklane), stal.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,15	Wymiana urządzeń w laboratorium.	Metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (głównie PE i PVC), szkło (krzemionka).
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1	Wymiana zużytych baterii w urządzeniach instalacji	Metal, folia PE, elektrody (cynk i tlenek manganu) elektrolit (wodorotlenek potasu).
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	3,0	Uzdatnianie i demineralizacja wody (DEMI).	Zużyte żywice jonowymienne (głównie: kationity z jonami wapnia i magnezu a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu; anionity z jonami siarczanowymi, chlorkowymi, azotanowymi i fosforanowymi)
RAZEM		10,8		

II.4. Dopuszczalna ilość, stan i skład ścieków z instalacji

II.4.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu (254 dni robocze):

$$Q_{\text{śr d}} = 51,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$Q_{\text{max}} = 12\,852,00 \text{ m}^3/\text{rok}$, w tym woda opadowa z dachu budynku H-2 o powierzchni 0,4973 ha

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych z linii do anodowania i alodynowania nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości w poniższej tabeli:

Tabela 4

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości
1.	Chrom ogólny	mgCr/l	1,0
2.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/l	0,2
3.	Bor	mgB/l	10,0
4.	Miedź	mgCu/l	1,0
5.	Ołów	mgPb/l	1,0
6.	Cynk	mgZn/l	5,0
7.	Fluorki	mgF/l	20,0

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

III.1. Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 5

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora	Max czas pracy [h/rok]
1.	E-5/H-2	12,0	0,3	0 (Z)	293	6000
2.	E-6/H-2	10,0	0,5	12,7	323	6000
3.	E-7/H-2	10,0	0,3	0 (Z)	293	6000
4.	E-8/H-2	10,0	0,5	0 (Z)	298	6000
5.	E-18/H-2	10,0	0,5	0 (Z)	323	6000
6.	E-10/H-2	10,0	0,5	0 (Z)	303	6000

III.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

III.1.2.1. Instalacja wyposażona będzie w układ wentylacyjny nawiewno-wywiewny, zapewniający skuteczne odciąganie oparów z poszczególnych wanien procesowych, w których realizuje się operacje technologiczne. System odciągowy będzie się składał z niezależnych układów odciągających zanieczyszczenia do poszczególnych emitorów

III.1.2.2. Zanieczyszczenia z wanien linii anodowania odprowadzane będą:

Tabela 5a

Lp.	Symbol emitora	Nazwa źródła emisji
1.	E-5/H2	Wanny do uszczelniania nr 12 i 15
2.	E-6/H2	Wanna do anodowania nr 10
3.	E-7/H2	Wanna do odtleniania nr 8
4.	E-8/H2	Wanna do anodowania nr 1 i wanna do odtłuszczania nr 2
5.	E-10/H2	Wanna do alodynowania nr 13 i wanna do zdejmowania powłoki nr 18
6.	E-18/H2	Wanna do rozjaśniania nr 6

III.1.2.3 Źródła wprowadzania pyłów i gazów do powietrza należy użytkować zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi zapewniającymi nie przekraczanie dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

III.1.2.4. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Tabela 6

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna [%]
1.	Wanny do uszczelniania nr 12 i 15	E-5/H2	Demister	96
2.	Wanna do anodowania nr 10	E-6/H2	Demister	96
3.	Wanna do odtleniania nr 8	E-7/H2	Demister	96
4.	Wanna do alodynowania nr 13 i wanna do zdejmowania powłoki nr 18	E-10/H2	Demister	96

III.1.2.5. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń należy utrzymywać w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatować zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji hałasu.

Tabela 7

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła	Maksymalny czas pracy w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
1.	Hala H2 - część główna hali	Hala2cg	budynek	16	8
2.	Hala H2 - część północno – zachodnia	Hala2NW	budynek	16	8
3.	Hala H2 - wentylatorownia	Hala2WE	budynek	16	8
4.	Hala H2 - sprężarkownia	Hala2SP	budynek	16	8
5.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku anodowni (emitory 5 i 6)	WE5-6/H2	punktowe	16	8
6.	Wentylator zlokalizowany przy budynku anodowni (emitor 8)	WE8/H2	punktowe	16	8
7.	Wentylacja na dachu budynku anodowni (emitory 7,10,18)	WE7-18/H2	punktowe	16	8
8.	Czerpnia powietrza dla sprężarkowni – przy ścianie budynku anodowni	CZER/H2	punktowe	16	8

III.2.1. Czas pracy źródeł hałasu będzie minimalizowany poprzez ich uruchamianie wyłącznie w niezbędnych okresach w trakcie prowadzenia procesów.

III.2.2. Prowadzona będzie kontrola stanu technicznego i odpowiednia konserwacja zapewniająca minimalny poziom emisji hałasu.

III.3. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

III. 3.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 8 Odpady niebezpieczne

Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Czasowe magazynowanie w wannach procesowych (nr 1 i 6), następnie odbiór przez uprawnionego odbiorcę
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Czasowe magazynowanie w wannach procesowych (nr 1a,3, 7, 15), następnie odbiór przez uprawnionego odbiorcę
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Czasowe magazynowanie w wannie procesowej (nr2), następnie odbiór przez uprawnionego odbiorcę
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowanie w komorze magazynowo-reakcyjnej KMR1 o poj. 25 m ³ w neutralizatorni N-11
		Magazynowanie w szczelnych, opisanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach PCV lub metalowych w pomieszczeniu głównym neutralizatorni N-11 lub komorze magazynowo-reakcyjnej KMR2 o poj. 25 m ³ , komorze reakcji KR o poj. 13,5 m ³ , komorach KM1, KM2 o poj. 10 m ³
		Magazynowanie w opisanym nazwą i kodem odpadu zbiorniku naziemnym o poj. 3,6 m ³ w neutralizatorni N-11
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności)	Magazynowanie w opisanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach PCV umieszczonych w wyznaczonych miejscach w anodowni w hali H2
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)	Magazynowanie w opisanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach PCV umieszczonych w wyznaczonych miejscach w anodowni w hali H2

16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowanie w szczelnych. opisanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach w warsztacie elektryków w hali H1 i H6
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowanie w opisanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach PCV umieszczonych w magazynie reagentów M1 i magazynie chemicznym M2
17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Magazynowanie w opisanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach PCV umieszczonych w wyznaczonych miejscach w anodowni w hali H2
19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowanie w opisanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach PCV umieszczonych w wyznaczonych miejscach w anodowni w hali H2
19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Magazynowanie na specjalnym wózku ze szczelnym dnem, opisany nazwą i kodem odpadu w pomieszczeniu głównym neutralizatorni N-11

Tabela 9 Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Magazynowanie w pojemnikach z PCV oznakowanych kodem i nazwą odpadu w wyznaczonych miejscach w anodowni w hali H2
07 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowanie w pojemniku oznakowanym kodem i nazwą odpadu w magazynie chemicznym M2
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w pojemniku z PCV, oznakowanym kodem i nazwą odpadu w wyznaczonych miejscach w anodowni w hali H2
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowanie w wyznaczonych miejscach oznakowanych kodem i nazwą odpadu w magazynie chemicznym M2
15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowanie w wyznaczonych miejscach oznakowanych kodem i nazwą odpadu w magazynie chemicznym M2

15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowanie w wyznaczonych miejscach oznakowanych kodem i nazwą odpadu w magazynie chemicznym M2
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowanie w pojemnikach PCV oznakowanych kodem i nazwą odpadu w wyznaczonych miejscach w anodowni w hali H2
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowanie w pojemnikach z PCV oznakowanych kodem i nazwą odpadu w magazynie w wyznaczonych miejscach w anodowni w hali H2
16 01 03	Zużyte opony	Magazynowanie w wyznaczonym miejscu w anodowni w hali H2
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowanie w pojemnikach z PCV oznakowanych kodem i nazwą odpadu w magazynie chemicznym M2
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane w opisanych pojemnikach w wyznaczonych miejscach na terenie spółki
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Magazynowanie w pojemniku oznakowanym kodem i nazwą odpadu w magazynie chemicznym M2

III. 3.2. Sposób gospodarowania odpadami

Tabela 8a Odpady niebezpieczne

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób gospodarowania
11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	D9
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	D9
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	D9
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D9
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności) -	R3, R4, R5, D10

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)	R5, D10
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R12, D10
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	D10
19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D9, D10
19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	D9

Tabela 9a Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób gospodarowania
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	R1, R3
07 02 99	Inne niewymienione odpady	R1, R3
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R3, R12
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R3, R12
15 01 03	Opakowania z drewna	R3, R12
15 01 04	Opakowania z metali	R4, R12
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R3, R4, R5, R12
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R5, R12
16 01 03	Zużyte opony	R12
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R3, R4, R12
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R4, R12
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R1, R12

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

III.3.3.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.2. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, 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, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze.

III.3.3.3. Odpady niebezpieczne ze względów organizacyjnych i technologicznych magazynowane będą czasowo w wannach procesowych instalacji (do odbioru), urządzeniach technologicznych neutralizatora (komorach) N-11 oraz w oznakowanych pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną, szczelną nawierzchnię, urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty.

III.3.3.4. Pojemniki służące do gromadzenia odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

III.3.3.5. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie

III.3.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

III.3.3.7. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie. Odpady będą magazynowane w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do odzysku bądź unieszkodliwiania.

III.3.3.8. Transport odpadów realizowany będzie z wykorzystaniem środków transportu będących w gestii prowadzących odzysk lub unieszkodliwianie, lub specjalistycznych firm transportowych.

III.3.3.9. Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącą instalację.

III.3.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko

III.3.4.1. Minimalizowanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez optymalizację procesów produkcyjnych, tj. przestrzeganie reżimów technologicznych.

III.3.4.2. Prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcowo – materiałowej poprzez odpowiedni dobór materiałów o wysokiej jakości i dłuższym czasie użytkowania.

III.3.4.3. Racjonalne dokonywanie zakupów surowców i materiałów w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych oraz unikanie zakupów zbyt dużych partii surowców.

III.3.4.4. Precyzyjne planowanie zużycia pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość oraz niezbędną ilość.

III.3.4.5. Selektywna zbiórka odpadów posiadających charakter surowców wtórnych przeznaczonych do ponownego wykorzystania.

III.3.4.6. Podnoszenie świadomości ekologicznej pracowników na każdym szczeblu zatrudnienia w zakresie minimalizowania wytwarzanych odpadów oraz gospodarowania nimi.

III.3.4.7. Zapobieganie sytuacjom awaryjnym, przeprowadzanie wszelkich koniecznych napraw na bieżąco.

III.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji

Pobór wody na wszystkie potrzeby wodne (cele przemysłowe, bytowe i gospodarcze) instalacji anodowni odbywać się będzie z magistrali wodnej na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK Mielec, w administracji EURO-EKO Spółki z o.o. w Mielcu.

III.4.1. Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska.

III.4.2. Woda dla potrzeb technologicznych instalacji (produkcja wody DEMI, regeneracja kolumn technologicznych stacji DEMI, zasilanie wanien technologicznych: anodowni) oraz celów bytowych i gospodarczych będzie pobierana z sieci dostawcy w rejonie obiektu 002 H-2 na terenie PZL Sp. z o.o. Mielec.

III.4.3. Ścieki przemysłowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

III.4.4. Ścieki przemysłowe z linii do anodowania i alodynowania w anodowni, po neutralizacji zużytych wód płuczających z instalacji oraz stacji DEMI w neutralizatorze N-11, wprowadzane będą do zakładowej kanalizacji przy węźle ciepłowniczym Nr 2, następnie do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

III.4.5. Ścieki sanitarno-bytowe wprowadzane będą do zakładowej kanalizacji po stronie zachodniej w rejonie węzła ciepłowniczego Nr 2, następnie do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

III.4.6. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków objętych niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

IV.1. Instalacja w dni wolne od pracy będzie zatrzymywana. Po każdym dniu postoju instalacji układ wentylacji będzie włączany na ok. 10 min w celu usunięcia zanieczyszczeń z nad wanien.

IV.2. Czas postoju instalacji będzie wynosił minimum 1360 h/rok.

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanych czynników energetycznych, wody, surowców i materiałów oraz ilość wytwarzanych ścieków

V.1. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w instalacji

V.1.1. Maksymalne zużycie podstawowych surowców i materiałów

Tabela 10

Lp.	Surowiec / materiał	Zużycie [Mg/rok]
1.	Alodyna	0,25
2.	Deoxidizer	7,00
3.	Bezwodnik kwasu chromowego	4,20
4.	Chromian sodu	0,05
5.	Kwas azotowy	10,00
6.	Kwas siarkowy	6,00
7.	TURCO	2,50
8.	Kwas solny	3,50
9.	Pirosiarczyn sodu	4,50
10.	Wapno hydratyzowane	6,00
11.	Wodorotlenek sodu 30% ciecz	4,00
12.	Węgiel aktywny	0,50

V.1.2. Miejsca oraz sposób magazynowania surowców i materiałów

Tabela 11

Nazwa magazynu (kod)	Powierzchnia magazynu (m ²)	Substancje magazynowane	Sposób magazynowania	Sposób zabezpieczenia środowiska
Miejsce składowania reagentów na antresoli obiektu N-11 w anodowni (M1)	4,5	Pirosiarczyn sodu, wapno hydratyzowane	Worki polietylenowe i papierowe umieszczone na paletach wychwytowych	Szczelna posadzka, brak odpływu, miejsce zaopatrzone w zestaw sorbentów
Magazyn chemiczny na parterze obiektu N-11 (M2)	36,0	Substancje pogrupowane: kwas oraz bezwodnik kwasowy, Turco, Alodiny, Deoxidizer	Oryginalne pojemniki przystosowane do przechowywania środków chemicznych	Szczelna posadzka, z otwartym systemem kanalizacji, miejsce zaopatrzone w zestaw sorbentów

V.2. Maksymalna zużycie czynników energetycznych i wody oraz ilość wytwarzanych ścieków na jednostkę produkcji (powierzchnie powłoki)

Tabela 12

Lp.	Czynnik energetyczny	Jednostka	Wskaźnik zużycia czynnika na m ² powłoki
1.	Energia elektryczna	kWh/m ²	23,0
2.	Energia cieplna	GJ/m ²	0,39
3.	Woda na potrzeby technologiczne	m ³ /m ²	0,45
4.	Ścieki	m ³ /m ²	0,53

V.3. Pobór wody dla potrzeb instalacji z zewnętrznego źródła wody

V.3.1. Linia do anodowania:

$$Q_{\max} = 6\,960 \text{ m}^3/\text{rok}$$
$$Q_{\text{śr d}} = 27,4 \text{ m}^3/\text{d}''$$

I.3. Punkt XII otrzymuje brzmienie:

„XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 17 lipca 2017 r.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

III. Niniejsza decyzja obowiązuje od dnia 31 października 2014 r.

Uzasadnienie

Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. w Mielcu, ul. Wojska Polskiego 3, wnioskiem z dnia 18 lipca 2014r., znak: DNB/44/2014 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-39/2/06, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 5 lutego 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/29-4/09, którą udzielono Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o. w Mielcu, REGON 690573796 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 141,68 m³.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 362/2014.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że zmiany w funkcjonowaniu instalacji, nie spowodują znaczącego zwiększenie negatywnego

oddziaływania na środowisko oraz że wnioskowana zmiana pozwolenia nie jest istotną zmianą zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.) do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 29 lipca 2014r., znak: OS-I.7222.22.3.2014.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Po szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 oraz art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności dokumentacja wymaga uzupełnienia w częściach dotyczących gospodarowania odpadami w tym przede wszystkim weryfikacji składu chemicznego wytwarzanych odpadów oraz opisu miejsc ich magazynowania. Ponadto należało odnieść się do zapisu dokumentu referencyjnego nt. najlepszych dostępnych technik – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych, który wyznacza kierunki rozwoju technologii elektrolitycznej obróbki metali m.in. dla procesu chromowania, dotyczącego wyeliminowanie/zastąpienie związków chromu +VI, uznanych za substancje rakotwórcze. W związku z powyższym postanowieniem z dnia 30 lipca 2014r., znak: OS-I.7222.22.3.2014.DW wezwano Polskie Zakłady Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Zakład uzupełnienia z dnia 14 sierpnia 2014r., znak: DNB/49/2014 uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. w Mielcu w roku 2014 uruchamiają nową instalację do anodowania. Planowana było zamknięcie dotychczas wykorzystywanych linii technologicznych wykorzystujących w procesie galwanicznym związków chrom⁺⁶. Jednakże wymagania odbiorców wyrobów produkowanych w PZL w Mielcu wymusiły konieczność pozostawienia do dalszej eksploatacji części istniejącej instalacji IPPC, w której realizowane są procesy pokrywania detali powłoką zawierającą chrom⁺⁶. Zastosowany w instalacji system ograniczania emisji zanieczyszczeń do powietrza pozwala na zachowanie zgodności z wymaganiami OS-I.7222.22.3.2014.DW

określonymi w BAT. Część linii zostanie na trwale unieruchomiona. Poszczególne wanny będą stopniowo wyłączone z eksploatacji w następującej kolejności:

- likwidowane kąpiele zostaną wypompowane z wanien (nr 4, 17, 19) i przekazane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu,
- wanny zostaną odłączone od wentylacji nawiewnej i wyciągowej,
- zdemontowane zostanie oprzyrządowanie,
- wody płuczące z wanien (nr 5 i 20) zostaną zneutralizowane w neutralizatorze N-11,
- zostaną wykonane pokrywy uniemożliwiające użytkowanie wanien nr 4, 5, 17, 19, 20.

Linie do frezowania chemicznego i anodowania twardego zostaną zlikwidowane zgodnie z Wytycznymi Technologicznymi z dnia 28 czerwca 2013 r. opracowanymi dla likwidacji placówki anodowni w następującej kolejności:

- sukcesywne opróżnienie wanien (nr 1, 2 3, 4 ,5 ,6) i przekazanie ich zawartości uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu,
- dokładnie wyczyszczenie i wypłukanie wanien oraz przekazanie ich zawartości uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu,
- ocena stanu technicznego urządzeń i określenie ich przeznaczenia przez powołaną w tym celu komisję weryfikacyjną,
- demontaż urządzeń i wyposażenia do wcześniej przygotowanych pojemników i kontenerów opisanych odpowiednimi kodami odpadów,
- wykonanie prac budowlanych obejmujących usunięcie farb ze ścian, skucie posadzek i tac betonowych.

Harmonogram wyłączania z użytkowania:

Nazwa kąpiei	Nr wanny	Skład chemiczny kąpiei	Planowany termin wyłączenia z produkcji
Trawienie alkaliczne	4	Wodorotlenek sodu NaOH	październik 2014 r.
Płukanie po trawieniu alkalicznym	5	Woda wodociągowa	październik 2014 r.
Anodowanie	17	Kwas chromowy	sierpień 2014 r.
Barwienie na czarno powłok anodowych	19	Barwnik Deep Black MLW	wrzesień – październik 2014 r.
Płukanie po barwieniu	20	Woda wodociągowa	wrzesień – październik 2014 r.
Frezowanie chemiczne	1F	Wodorotlenek sodu NaOH	wrzesień – październik 2014 r.
Płukanie po frezowaniu chemicznym	2F	Woda wodociągowa	wrzesień – październik 2014 r.
Rozjaśnianie	3F	Kwas azotowy	wrzesień – październik 2014 r.
Płukanie po	4F	Woda	wrzesień – październik

rozjaśnianiu		wodociągowa	2014 r.
Anodowanie twarde	5T	Kwas siarkowy	wrzesień – październik 2014 r.
Płukanie po anodowaniu twardym	6T	Woda wodociągowa	wrzesień – październik 2014 r.

Wanny nr 7 i nr 8 z linii anodowania twardego zostały wyłączone z eksploatacji w 2010 r., w związku z czym nie ujęto ich w powyższym harmonogramie.

W wyniku wprowadzonych zmian zmniejszona zostanie maksymalna zdolność produkcyjna instalacji z 98 600 m² na 23 000 m² oraz pojemność wanien procesowych z 142,88 m² na 111 m². W związku z powyższym wprowadzone zostały zmiany dotyczące rodzaju i parametrów instalacji w punkcie I pozwolenia.

W pozwoleniu wprowadzone zostały zmiany co do wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza, instalacji. Zmniejszona została emisja roczna dwutlenku azotu o 40% oraz kwasu siarkowego o 50 %.

W dokumentacji wykazano, że emisja zanieczyszczeń do powietrza nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

Zweryfikowano ilość stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru będą zamontowane na emitorach E-5/H-2, E-6/H-2, E-7/H-2, E-8/H-2, E-10/H-2, E-18/H-2.

Zmiany wprowadzone w eksploatacji instalacji Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu spowodują zmniejszenie ilości zużywanej wody na cele technologiczne o 32,8 % oraz wytwarzanych ścieków o 13,9%. Sposób i zakres monitoringu nie zmienią się.

Zmniejszy się w instalacji ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 35,6 %, natomiast innych niż niebezpieczne o 57,1%.

Niewielkiemu zmniejszeniu ulegnie również ilość źródeł emisji hałasu do środowiska.

W Spółce funkcjonuje system zarządzania jakością wg ISO 9001 co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie stosowania technologii, emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik ustaliłem, że ww. zmiany nie powodują istotnych zmian w sposobie funkcjonowania instalacji i nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, oraz nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów określonych w dokumentach referencyjnych.

Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

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.

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 11.07.2014 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. PZL Sp. z o.o.,
ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec
2. OS-I-a/a

Do wiadomości:

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