

Białystok, dnia 30 kwietnia 2024 r.

DOS-VI.7222.1.8.2023.MK

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 2 art. 188 ust. 1 i 2, art. 202, art. 211, art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54) w związku z pkt 2 ppkt 7 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) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28 maja 2021 r. SAMASZ Sp. z o.o. z siedzibą w Zabłudowie przy ul. Trawiastej 1 o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ wraz z infrastrukturą towarzyszącą, zlokalizowanej na działkach o nr geod. 102/5 i 105/8 obręb Zabłudów, gmina Zabłudów, powiat białostocki, województwo podlaskie,

udzielam

SAMASZ Sp. z o.o. z siedzibą w Zabłudowie przy ul. Trawiastej 1 (REGON: 052025784, NIP: 9661592976) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ wraz z infrastrukturą towarzyszącą, zlokalizowanej na działkach o nr geod. 102/5 i 105/8 obręb Zabłudów, gmina Zabłudów, powiat białostocki, województwo podlaskie, z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności prowadzonej na terenie zakładu SAMASZ Sp. z o.o. w Zabłudowie przy ul. Trawiastej 1 jest produkcja maszyn rolniczych oraz maszyn i urządzeń komunalnych takich jak: maszyny i urządzenia przystosowane do koszenia zielonek niskołodygowych, koszenia trawników, poboczy dróg i pasów zieleni o dowolnym pochyleniu przy ulicach i drogach, koszenia skarp, nasypów, rowów melioracyjnych i kanałów wodnych, rozdrabniania obciętych gałęzi, ścinania chwastów, zarośli, mulczowania trawy, rozdrabniania kukurydzy oraz resztek przyciętych gałęzi i zielonek, pielęgnacji żywopłotów w pionie i poziomie, ścinania zarośli i trawy, utrzymania czystości pasów drogowych (koszenia i zbierania traw i chwastów z poboczy dróg), zamiatarki ciągnikowe, pługi śnieżne do zimowego utrzymania terenów miejskich o różnorodnych zestawach szerokości roboczych przy współpracy z ciągnikami wykorzystywane do odśnieżania ulic, chodników, bocznych

dróg, placów oraz parkingów, terenów wokół hal fabrycznych, podjazdów itp., posypywarki ciągnikowe do rozrzucania piasku sypkiego na ulicach, alejach i chodnikach, zmiatarki przeznaczone do zmiatania z jednoczesnym zbieraniem odpadów z powierzchni dróg, placów i chodników pokrytych asfaltem, betonem lub kostką brukową.

Na terenie zakładu funkcjonuje instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do powierzchniowej obróbki metali wynosi do 1 725 000 m²/rok obrabianej powierzchni elementów metalowych (KTL). Podstawowym surowcem do produkcji maszyn i urządzeń jest stal (blachy, płaskowniki, pręty, rury, kątowniki). Zdolność produkcyjna Zakładu to ok. 10 000 maszyn rolniczych i komunalnych rocznie.

2. Charakterystyka ogólna instalacji

2.1. Lokalizacja instalacji

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na działkach o nr geod. 102/5 i 105/8 obręb Zabłudów, gmina Zabłudów, powiat białostocki, województwo podlaskie.

2.2. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz obiektów i urządzeń towarzyszących

a) W skład instalacji IPPC wchodzi:

- linia do malowania katalforetycznego (KTL) w budynku produkcyjnym składająca się z:
 - 1 wanny do malowania katalforetycznego,
 - 3 wanien do płukania.

Oznakowanie wanny	Opis procesu technologicznego	Pojemność wanien [m ³]
E01	KTL – powłoka antykorozyjna	32
E02	Ultrafiltracja	20
E03	Ultrafiltracja	20
E04	Ultrafiltracja	20

- myjnia natryskowo – zanurzeniowa w budynku produkcyjnym do odtłuszczania i fosforanowania cynkowego:

Oznakowanie wanny	Opis procesu technologicznego	Pojemność wanien [m ³]
M01	Odtłuszczanie natryskowe	9
M02/M03	Odtłuszczanie zanurzeniowe	37
M04	Płukanie wodą I	20
M05	Płukanie wodą II	20
M06	Aktywacja	20
M07	Fosforanowanie cynkowe	24
M08	Płukanie wodą III	20
M09	Płukanie wodą demineralizowaną	20

- b) Instalacje pracujące na potrzeby instalacji IPPC (w budynku produkcyjnym):
- myjnia ręczna do fosforanowania żelazowego,
 - linia do obróbki wykrojniczo – plastycznej (wycinarki laserowe, prasy, nożyce, walcarki, giętarki, przecinarki),
 - linia do obróbki skrawaniem – powierzchniowa obróbka elementów (toczenie, frezowanie, szlifowanie, wiercenie, dłutowanie),
 - spawalnia (8 stanowisk spawania gabarytowego – push pull, 8 stanowisk kamban – push pull, 6 stanowisk zautomatyzowanych – roboty oraz 48 stanowisk spawania ręcznego w boksach,
 - linia do obróbki mechanicznej, strumieniowo – ścierniej,
 - malarnia proszkowa z dwoma kabinami (automatyczna i ręczna),
 - linia do montażu ręcznego maszyn.
- c) Pozostałe instalacje, obiekty i urządzenia towarzyszące:
- budynek biurowo – socjalny z portiernią,
 - budynek Ośrodka Badawczo – Rozwojowego,
 - budynek produkcyjny,
 - opakownia i hala spedycji z placem załadunkowym,
 - plac magazynowy wyrobów gotowych,
 - budynek warsztatowo – techniczny (serwis i odbiory),
 - stacja uzdatniania wody (filtry ciśnieniowe ze złożami kwarcowymi) z 2 zbiornikami wyrównawczymi o pojemności 30 m³ (do celów bytowych) i 200 m³ (do celów przeciwpożarowych) i pompownią ppoż.,
 - dwie studnie głębinowe o wydajności $Q_e = 10 \text{ m}^3/\text{h}$ każda,
 - instalacja demineralizacji wody do celów technologicznych malarni,
 - oczyszczalnia ścieków przemysłowych przy malarni,
 - mechaniczno – biologiczna oczyszczalnia ścieków typu SBR o przepustowości 52 m³/dobę,
 - magazyn paliw (naziemny zbiornik oleju napędowego o pojemności 5 m³ oraz naziemny zbiornik AdBlue o pojemności 1,5 m³),
 - zbiorniki na gazy techniczne (sprężone powietrze o pojemności 10 m³, tlenu o pojemności 20 m³, azotu o pojemności 50 m³),
 - waga najazdowa,
 - infrastruktura techniczna (stacja TRAFO, linia kablowa SN i NN, instalacja gazowa doziemna i wewnętrzna, kanalizacja deszczowa, szczelny rów odprowadzający wody opadowe i oczyszczone ścieki przemysłowe, instalacja fotowoltaiczna o mocy 791,34 kW),
 - dwa agregaty prądotwórcze (jeden przy stacji uzdatniania wody o mocy 28 kW i drugi przy malarni o mocy 44 kW),
 - parkingi.

3. Charakterystyka stosowanych technologii

Dla potrzeb Zakładu główną halę produkcyjną podzielono na 17 naw, a w ramach procesu prowadzi się następujące etapy produkcyjne:

3.1. Dowóz i magazynowanie surowca

Wszystkie dostawy surowców i odbiory wyrobów gotowych prowadzone są drogą kołową pojazdami transportowymi.

Magazyny znajdują się w następujących nawach hali:

- N1 – N2 – magazyn elementów stalowych MPD 2,
- N7 – magazyn spawalni,
- N11 – magazyn malarni,
- N16 – magazyn zakupionych elementów MDP 1,
- N17 – magazyn części zamiennych – sklep.

3.2. Obróbka wykrojniczo – plastyczna

Proces odbywa się w nawach N3 – N4 wyposażonych w urządzenia do przygotowania blach i elementów wyrobów poprzez ich mechaniczne cięcie (wycinarki laserowe, prasy, nożyce, walcarki, giętarki, przecinarki). W zależności od surowca i potrzeb wykorzystywane są różne rodzaje cięcia:

- do cięcia profili stosowane są automatyczne piły taśmowe STG, piły ramowe, krajalnice oraz gilotyny i prasy,
- do cięcia blach stosowane są wycinarki laserowe. Jest to proces precyzyjnego cięcia stali węglowych i stopowych przy zastosowaniu skupionej wiązki laserowej. Podczas wycinania dochodzi do emisji gazów i pyłów. Każda z wycinarek jest wyposażona w urządzenia odciągające i odpylające dołem gazy procesowe sprzężone z wysokowydajnymi filtrami warstwowymi (skuteczność odpylania 99,98 %) i powrotem oczyszczonego powietrza na halę.

3.3. Obróbka skrawaniem

Proces prowadzony jest w nawach N5 i N6 i stanowi obróbkę elementów poprzez: toczenie, frezowanie, szlifowanie, wiercenie i dłutowanie. Materiały i surowce pobierane są z miejsc odkładczych po procesie cięcia lub magazynu blach i transportowane wózkami do poszczególnych naw na stanowiska robocze.

3.4. Spawalnica

Proces prowadzony jest w nawach N8 – N9. Wycięte i poddane obróbce mechanicznej elementy urządzeń są łączone w procesie spawania. W spawalni znajduje się 8 stanowisk spawania gabarytowego – push pull, 8 stanowisk kamban – push pull, 6 stanowisk zautomatyzowanych – roboty oraz 48 stanowisk spawania ręcznego w boksach.

3.5. Obróbka mechaniczna, strumieniowo – ścierna

Proces prowadzony jest w nawie N10. Polega na śrutowaniu powierzchni detali przed położeniem zabezpieczeń antykorozyjnych i uzyskaniu odpowiedniej skali chropowatości pod powłoki antykorozyjne. Do tego celu używane są tzw. oczyszczarki (śrutownice), gdzie czyszczenie odbywa się w zamkniętych komorach strumieniem śrutu stalowego w 3 urządzeniach: oczyszczarce wirnikowej hakowej (do średnich i małych elementów metalowych), oczyszczarce wirnikowej hakowej (do dużych elementów metalowych) oraz oczyszczarce wirnikowej (do blach, rur, płaskich konstrukcji profili stalowych). Przedmioty zawieszane są na specjalnych zawieszkach, które w cyklu oczyszczania obracają się wokół

własnej osi zmieniając równocześnie swoje położenie w stosunku do strugi śrutu. Pył drobny porywany wraz z odciągającym powietrzem kierowany jest do oczyszczania w dwustopniowym systemie odpylania. Osadzony pył jest okresowo strzepywany za pomocą impulsów sprężonego powietrza do zbiornika pyłów. Oczyszczone powietrze jest kierowane bezpośrednio na halę co daje obniżenie kosztów energii cieplnej.

3.6. Malarnia

Malarnia znajduje się w nawach N10, N11 i N12. Proces malowania odbywa się w dwóch rodzajach, tj: malowanie kataforetyczne KTL i proszkowe, w liniach technologicznych połączonych ze sobą niektórymi wspólnymi etapami np. procesem przygotowania powierzchni do malowania (mycie, odtłuszczenie i fosforanowanie cynkowe).

Wszystkie elementy stalowe przed malowaniem proszkowym oraz malowaniem kataforetycznym KTL są poddawane procesowi odtłuszczenia, fosforanowania w wannach procesowych myjni M01-M09. Powierzchnie malowanych elementów muszą być odpowiednio przygotowane do umieszczenia na nich ochronnej powłoki malarskiej. W tym celu każdy detal powlekany później warstwą ochronną jest odtłuszczany i wytwarzana jest na nim chropowata powierzchnia ułatwiająca przyczepność farby oraz innych zabezpieczeń antykorozyjnych. Przygotowanie powierzchni przed malowaniem jest prowadzone w myjni natryskowo - zanurzeniowej w kąpielach gorących (ogrzewanych przez przeponowy wymiennik ciepła piecem gazowym) lub kąpielach zimnych. Detale przeznaczone do malowania umieszczane są na zawieszkach transportu podwieszonych, skąd w przesuwie ciągłym przenośnika łańcuchowego zostają wprowadzone do myjki 9 – strefowej i kolejno przemieszczane automatycznie do poszczególnych stref natryskowej lub zanurzeniowej. Na wyjściu z myjni zainstalowana jest dodatkowa strefa tzw. odmuchu z zastoin wody po procesie płukania. Proces suszenia po myciu i odtłuszczeniu detali odbywa się w tej samej suszarce co wygrzewanie farby po malowaniu KTL tylko w temperaturze 120°C.

W myjni znajdują się następujące rodzaje wanien:

Oznakowanie wanny	Opis procesu technologicznego	Stosowane preparaty	Pojemność wanien [m ³]	Czas trwania min/max [s]	Temperatura procesu [°C]
M01	Odtłuszczenie natryskowe	Środek odtłuszczający Środek myjący	9	150/240	55 +/- 5
M02/M03	Odtłuszczenie zanurzeniowe	Środek odtłuszczający Środek myjący	37	420/540	55 +/- 5
M04	Płukanie wodą I	Woda sieciowa	20	60/240	otoczenia
M05	Płukanie wodą II	Woda sieciowa	20	60/240	otoczenia
M06	Aktywacja	Preparat aktywujący	20	60/240	otoczenia
M07	Fosforanowanie cynkowe	Środki i preparaty do fosforanowania cynkowego	24	150/240	45 +/- 5
M08	Płukanie wodą III	Woda sieciowa i demineralizowana	20	60/240	otoczenia
M09	Płukanie wodą demineralizowaną	Woda demineralizowana	20	60/240	otoczenia

– **Malowanie zanurzeniowe KTL:**

Malowanie KTL należy do współczesnych metod elektrolitycznych i polega na umieszczeniu malowanego detalu w wodorozcieńczalnej farbie i pokryciu jego powierzchni przygotowaną wcześniej powłoką, której cząstki są uprzednio naładowane elektrycznie przeciwnie niż pokrywany przedmiot (podłączenie do ujemnego bieguna). W wannie znajdują się także elektrody podłączone do bieguna dodatniego. Cząstki farby zawieszony w roztworach elektrolitu są przyciągane przez malowany detal i na nim się osadzają. Następnie elementy z naniesioną farbą umieszcza się w suszarce i wygrzewa celem utwardzenia farb i stworzenia jednolitej twardej powłoki.

Proces malowania kataforetycznego KTL odbywa się na instalacji IPPC w 4 wannach i prowadzi się go po uprzednim procesie odtłuszczenia i fosforanowania cynkowego. Po procesie nakładania farby KTL w pierwszej wannie następuje przeniesienie elementów kolejno do trzech pozostałych w celu odzysku nadmiaru farby (połączenie kaskadowe). Jest to pełny proces technologiczny, który składa się z etapów:

- 1) umieszczenie malowanych elementów na zawieszkach – trawersach,
- 2) zanurzenie elementu wraz z trawersem w wannie procesowej wypełnionej farbą - elektrolitem i wannach następnym płuczących z elektrofiltrem i na końcu wodą demineralizowaną,
- 3) po zanurzeniu trawersu z elementami i po upływie zadanego czasu wynikającego z procesu technologicznego następuje ociek nadmiaru farby i wody płuczającej przez około 30 sekund (nad każdą z trzech pozostałych waniei) i płukanie wodą demineralizowaną (czas ok. 30 - 45 sekund),
- 4) suszenie (obtapianie) pokrytych farbą elementów celem utworzenia trwałej powłoki ochronnej.

Na terenie zakładu znajdują się następujące wanny do KTL:

Oznakowanie wanny	Opis procesu technologicznego	Stosowane preparaty	Pojemność waniei [m ³]	Max czas trwania [s]	Temperatura procesu [°C]
E01	KTL – powłoka antykorozyjna	Rozpuszczalniki, kwas octowy, emulsje	32	283	25 – 35
E02	Ultrafiltracja	Woda demineralizowana oraz pozostałości z odcieku z KTL	20	30	25 – 35
E03	Ultrafiltracja	Woda demineralizowana oraz pozostałości z odcieku z KTL	20	30	25 – 35
E04	Ultrafiltracja	Woda demineralizowana oraz pozostałości z odcieku z KTL	20	30	25 - 35

W skład farby do malowania kataforetycznego wchodzi kompozycja żywic, które rozpuszczają się w wodzie o pH < 7 i tworzą zawiesinę mikroskopijnych, trwałych cząsteczek (miceli) o ładunku dodatnim. W trakcie procesu cząsteczki farby zostają wchłonięte przez micelle żywicy i następnie naładowane dodatnio migrują w kierunku ujemnej katody.

Na powierzchni detalu po wyjęciu z wanny KTL E01 (procesowej), są dwie warstwy farby: jedna warstwa elektroosadzona zawierająca tylko kilka procent substancji ciekłej, grubości kilkunastu mikrometrów, druga wyniesiona mechanicznie warstwa farby zawierająca około 15 – 20 % substancji stałej elektroosadzonej, oraz pęcherzyki gazu.

Powłoka wyniesiona mechanicznie z kąpeli z pęcherzykami gazu jest usuwana przez płukanie w wannach E02, E03, E04. Kąpiel (elektrofiltrat) w wannach płuczących pracuje w obiegu zamkniętym. Powstałe podczas procesu pokrywania aniony wyniesione z wanny procesowej zostają usunięte poprzez obieg wtórny i proces dializy. Dodatkowo selektywna membrana zatrzymuje cząsteczki farby, a filtrat zostaje wykorzystany jako czynnik płuczący. Straty wyniesionej mechanicznie farby mogą wynosić kilka litrów dziennie. Aby odzyskać farbę z warstwy wyniesionej mechanicznie, używa się do płukania tzw. ultrafiltratu. Ultrafiltrat jest to ciecz wysączona z farby, zawierająca głównie wodę oraz inne składniki ciekłe, jak rozpuszczalniki, kwasy. Części stałe (np. żywice) znajdują się w ultrafiltracie w ilościach śladowych. Ultrafiltrat jest wytwarzany w sposób ciągły podczas przepływu farby przez tzw. moduł ultrafiltru złożony z pakietu membran do filtrowania. Pompa tłoczy farbę KTL przez 2 filtry workowe, gdzie w membranach (o przepływie 2000 dm³/h) następuje podział farby na części stałe, które wracają do obiegu wanny E01 i ultrafiltrat. Przez ultrafiltrat musi nieprzerwanie krążyć farba, pod wymaganym ciśnieniem. Uzyskany czysty ultrafiltrat używany jest do splukiwania warstwy farby wyniesionej mechanicznie na powierzchni pomalowanych przedmiotów.

Ultrafiltrat wykorzystywany jest w trzech kolejnych strefach płukania. Ultrafiltrat ściekający z detali w tej strefie, ścieka do zbiornika pod drugą strefą płukania i pompowany jest obiegowo, opłukując przedmioty w strefie drugiej. Następnie część tego krążącego ultrafiltratu w ilości minimalnie mniejszej niż napływ świeżego ultrafiltratu, pompowana jest do natrysku płukania w strefie pierwszej, czyli nad miejsce wychodzenia pomalowanych przedmiotów z wanny, który trafia do ostatniej z 3 wanien ultrafiltracyjnych odświeżając kąpiel. Ultrafiltrat krąży w obiegu zamkniętym między 4 wannami połączonymi kaskadami w celu odświeżania i wypierania części stałych z wanien ultrafiltracyjnych. Świeżo wyprodukowany ultrafiltrat trafia do wanny oznaczonej E04 i kolejno wraz z uzupełnianiem tej wanny następuje przelewanie do wcześniej umieszczonych wanien by na końcu wrócić do wanny z farbą KTL.

Po płukaniu ultrafiltratem, stosuje się w etapie końcowym dodatkowo płukanie wodą demineralizowaną, by usunąć ewentualne pozostałe resztki farby i składników ciekłych ultrafiltratu, które mogą pozostawiać po wysuszeniu smugi nierównomiernego odcienia powłoki. Proces ultrafiltracji jest podstawową i integralną częścią procesu malowania kataforetycznego i ma za zadanie kontrolę poziomu zanieczyszczeń kąpeli rozpuszczalnikami oraz odzyskanie cząstek stałych farby, które nie osadziły się na detalach.

Po ostatnim etapie płukania trawers z przenośnika portalowego przechodzi na przenośnik łańcuchowy, całość jest umieszczana w suszarce w temperaturze około 200 - 210^oC, przez około 40 minut w celu utwardzenia nałożonej warstwy farby. Po utwardzeniu elementy malowane oczekują na buforze do malowania proszkowego lub są kierowane na stację rozładunku w zależności od procesu technologicznego.

– **Malowanie farbami suchymi (proszkowymi):**

Do procesu stosowane są 2 rodzaje farb:

- 1) Typ I – środek powłokotwórczy rozpuszczony w rozcieńczalniku i наносzony

na detal w stanie ciekłym, rozpuszczalnik odparowuje, a pozostaje polimerowa powłoka ochronna,

- 2) Typ II – niskotopliwe duroplastyczne tworzywo sztuczne bądź mieszanina składników (postać drobno sproszkowana) tworząca pod wpływem temperatury tworzywo duroplastyczne, rozdrobnione do konsystencji pudru, który jest napyłany na malowany detal, a następnie wygrzewany w odpowiednio dobranej temperaturze.

Proces malowania proszkowego odbywa się w dwóch kabinach: automatycznej z zestawem napyłania proszku przez szereg dysz oraz w kabinie z manualnym napyłaniem proszku specjalistycznymi pistoletami.

Detale po myciu i wysuszeniu są umieszczane na zawieszkach i wprowadzane do kabiny tunelowej o przepływie ciągłym i trafiają automatycznie na dysze napyłające sproszkowaną do konsystencji pudru farbą. Proszek i powlekany detal są ładowane różniamiennie. Przy niewielkim przepływie powietrza farba proszkowa jest elektrokinetycznie nanoszona na malowane detale. Niewykorzystany proszek, który nie osiadł na przedmiotach, podlega odzyskowi przez odpylenie w wysokowydajnych filtrach.

Detale z naniesioną farbą są następnie trawersem przekierowane do pieca przelotowego. W piecu proszkowym (suszarce) w temperaturze ok. 200°C przez ok. 60 minut następuje utwardzanie (obtapienie) naniesionej farby proszkowej na drodze procesów fizykochemicznych.

Malarnia proszkowa ręczna posiada oddzielną myjnię, suszarkę i kabinę malarską komorową oraz piec do utwardzania farby proszkowej. Etapy procesu technologicznego linii ręcznej są identyczne jak w linii automatycznej.

3.7. Montaż

Proces montażu odbywa się w nawach N13, N14 i N15 i polega na łączeniu (skręcaniu, nitowaniu) elementów, prowadzeniu prac wykończeniowych i kosmetycznych.

4. Parametry produkcyjne instalacji

Maksymalna teoretyczna wydajność instalacji KTL wynosi do 1 725 000 m²/rok obrabianej powierzchni elementów metalowych.

5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii

5.1. Woda

Zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC wynosi do 19 000 m³/rok z przeznaczeniem na cele:

- bytowe – do 9 100 m³/rok,
- technologiczne zakładu – do 6 500 m³/rok,
- technologiczne stacji uzdatniania wody (płukanie filtrów) – do 1 900 m³/rok,
- porządkowe – do 1 500 m³/rok,

Woda wykorzystywana jest również na cele przeciwpożarowe (jednorazowe napełnienie zbiorników) – w zależności od potrzeb.

Instalacja zaopatrywania jest w wodę z własnego ujęcia wody podziemnej składającego się z dwóch studni wierconych SW1 i SW2 zlokalizowanych na działce o nr geod. 105/8 na terenie zakładu. W zakładzie znajduje się stacja uzdatniania wody o wydajności uzdatniania Q = 5 m³/h. Woda surowa ze studni wierconej jest pobierana pompą głębinową i tłoczona do stacji uzdatniania wody. Tam po napowietrzeniu w systemie

ciśnieniowym poddawana jest jednostopniowej filtracji na 2 filtrach ciśnieniowych ze złożami kwarcowymi, a następnie płynie do dwóch zbiorników wyrównawczych: socjalnego o pojemności $V = 30 \text{ m}^3$ i przeciwpożarowego o pojemności $V = 200 \text{ m}^3$. Następnie zestawem pompowym II° woda jest tłoczona do zakładowej sieci wodociągowej i przeciwpożarowej. W razie potrzeby wykonywana jest okresowa dezynfekcja polegająca na dozowaniu roztworu podchlorynu sodu do wody płynącej do zbiorników wyrównawczych. Zużycie wody monitorowane jest za pomocą wodomierzy.

5.2. Energia elektryczna

Zużycie energii na cele produkcyjne i pomocnicze (np. oświetlenie, wentylację mechaniczną, klimatyzację, pracę maszyn i urządzeń) wynosi do 7,9 GWh/rok, co stanowi sumaryczny pobór prądu z sieci i z własnej instalacji fotowoltaicznej.

5.3. Paliwa

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
olej napędowy	agregaty prądotwórcze	dm ³ /rok	438
gaz LNG	palniki pieców: KTL, proszkowych, suszarki, kotły grzewcze, kocioł ciepła technologicznego, promienniki rurowe	m ³ /rok	666 000

5.4. Surowce i materiały

Lp.	Surowiec / materiał	Jednostka	Maksymalne zużycie
1.	elementy metalowe w tym blachy, płaskowniki, pręty, rury, kątowniki	Mg/rok	982
2.	drut spawalniczy	Mg/rok	146
3.	środek odtłuszczający	Mg/rok	1,845
4.	środek myjący	Mg/rok	0,35
5.	środek aktywujący	Mg/rok	0,67
6.	środek fosforujący	Mg/rok	7,303
7.	środek odtłuszczająco – fosforujący	Mg/rok	2,56
8.	wzmacniacz odtłuszczania	Mg/rok	0,23
9.	środek do pasywacji	Mg/rok	0,26
10.	farby proszkowe	Mg/rok	73
11.	metoksypropanol (rozcieńczalnik farb wodnych)	Mg/rok	0,29
12.	kwas octowy	Mg/rok	1,15
13.	pigment do farb wodnych	Mg/rok	11,5
14.	żywica do farb wodnych	Mg/rok	39,1
15.	rozcieńczalnik farb wodnych	Mg/rok	2,96
16.	heksyloetanol (rozcieńczalnik farb wodnych)	Mg/rok	0,28
17.	acetylen	Mg/rok	1,5
18.	argon	m ³ /rok	23
19.	mieszanki argonowe	m ³ /rok	2,2
20.	ciekły azot	Mg/rok	188
21.	ciekły tlen	Mg/rok	119
22.	tlen sprężony	m ³ /rok	2380
23.	dwutlenek węgla	Mg/rok	11,4
24.	gazy laserowe	Mg/rok	1,5
25.	spawalnicze gazy osłonowe	m ³ /rok	2320
26.	gazy specjalne	m ³ /rok	39
27.	gazy płomieniowe	Mg/rok	0,42
28.	kwas solny	Mg/rok	7,128

29.	ług sodowy 30%	Mg/rok	8,619
30.	chlorek żelazowy	Mg/rok	2,43
31.	preparat neutralizujący (środek sorpcyjno – flokujący)	Mg/rok	7,712
32.	preparat do strącania fluorków	Mg/rok	1,296
33.	kwas siarkowy 40%	Mg/rok	5,616
34.	sorbent (węgiel aktywny)	Mg/rok	1,08

6. Gospodarka ściekowa

Na terenie instalacji IPPC wytwarzane są ścieki:

- a) bytowe z węzłów sanitarnych zakładu – do 9 100 m³/rok,
- b) przemysłowe – do 9 900 m³/rok, w tym:
 - ścieki technologiczne z malarni – do 6 500 m³/rok,
 - ścieki technologiczne ze sprzątania i mycia powierzchni – do 1 500 m³/rok,
 - wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody – do 1 900 m³/rok.

W zakładzie funkcjonują dwie oczyszczalnie ścieków: przemysłowych przy malarni i mechaniczno – biologiczna typu SBR oraz rozdzielczy system kanalizacji wewnętrznej (zakładowej).

Ścieki ze stacji uzdatniania wody, ścieki z neutralizacji oczyszczone na oczyszczalni ścieków przemysłowych przy malarni, ścieki technologiczne ze sprzątania i mycia powierzchni oraz ścieki bytowe po zmieszaniu w zbiorniku retencyjnym trafiają na mechaniczno – biologiczną oczyszczalnię ścieków, a następnie odprowadzane są do należącego do Zakładu szczelnego rowu betonowego i do rzeki Rudnia. W związku z tym wszystkie ścieki z zakładu są ściekami przemysłowymi.

Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych, dróg i parkingów objętych kanalizacją deszczową oczyszczane są w separatorach i kierowane są do rzeki Rudnia, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągany jest w szczególności poprzez:

- 1) Staranny dobór i kontrolę stosowanych środków chemicznych.
- 2) Ostrożne postępowanie z surowcami i odpadami oraz ich właściwe przechowywanie.
- 3) Regularna konserwacja i czyszczenie urządzeń, tras transportowych i składów surowców.
- 4) Stosowanie maszyn i urządzeń charakteryzujących się możliwie małym poziomem hałasu.
- 5) Obudowanie urządzeń stanowiących znaczące źródło hałasu.
- 6) Racjonalne planowanie ruchu pojazdów mechanicznych po terenie zakładu.
- 7) Regularne naprawy i przeglądy urządzeń.
- 8) Prowadzenie przeładunku materiałów i surowców w wyznaczonych obszarach zabezpieczonych przed wpływem wycieków.
- 9) Magazynowanie odpadów w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach z uwzględnieniem ich charakteru oraz właściwości fizyko – chemicznych, ze szczególnym uwzględnieniem rozwiązań wymaganych przy magazynowaniu odpadów niebezpiecznych i ppoż.

- 10) Stosowanie pojemników, kontenerów i zbiorników odpornych na fizyczne i chemiczne działanie gromadzonych w nich substancji.
- 11) Prowadzenie badań jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Rudnia.
- 12) Utrzymywanie terenów utwardzonych w czystości.
- 13) Natychmiastowe podejmowanie działań mających na celu likwidację wycieku i usunięcie zanieczyszczenia.
- 14) Monitoring zużywanego paliwa oraz energii elektrycznej.
- 15) Odzysk ciepła w centralach wentylacyjnych.
- 16) Stosowanie materiałów i urządzeń posiadających aktualne dopuszczenia do stosowania w budownictwie spełniające wszelkie wymagania odnośnie sprawności energetycznej.
- 17) Funkcjonowanie systemu automatyki i sterowania oraz monitoringu systemów wraz z detekcją stanów awaryjnych dla optymalnej pracy wszystkich układów grzewczo – wentylacyjnych.
- 18) Wyposażenie instalacji w rozwiązania minimalizujące zużycie energii elektrycznej (energooszczędne oświetlenie, czujniki ruchu dla oświetlenia itp.).
- 19) Uruchomienie instalacji fotowoltaicznej o mocy 791,34 kW.
- 20) Prowadzenie regularnych przeglądów i konserwacji uszczelnień na rurociągach, pompach i innych potencjalnych źródłach emisji substancji zapachowo czynnych.
- 21) Właściwe przechowywanie materiałów o oddziaływaniu zapachowym.
- 22) Stosowanie materiałów o niskiej uciążliwości zapachowej.
- 23) Stosowanie urządzeń i materiałów o wysokiej trwałości i wydajności.
- 24) Wdrażanie planów optymalizacji wykorzystania materiałów i surowców.
- 25) Optymalizowanie procesów pakowania.
- 26) Prowadzenie systematycznych kontroli, przeglądów i modernizacji urządzeń oraz usuwanie na bieżąco usterek.
- 27) Optymalizowanie zakupów w celu ograniczenia ryzyka powstawania odpadów z nadwyżek materiałów.
- 28) Stosowanie opakowań zbiorczych i zwrotnych.
- 29) Prowadzenie edukacji ekologicznej kadry pracowniczej.
- 30) Realizowanie zasady czystej produkcji polegającej na minimalizacji odpadów u źródła i maksymalnego zastosowania surowca.

III. 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:

- 1) Rozwiązania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:
 - a) utwardzone, szczelne i okolone krawężnikami nawierzchnie zewnętrzne placów i dróg, w obrębie których odbywa się obrót substancjami mogącymi zanieczyścić

- ośrodek gruntowo - wodny (kostka brukowa, beton),
- b) wyposażenie budynków w szczelne posadzki,
 - c) wyposażenie zakładu w system kanalizacji deszczowej ujmujący wody opadowe i roztopowe, które są podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych przed odprowadzeniem do rzeki,
 - d) wyposażenie zakładu w system kanalizacji ścieków przemysłowych oraz 2 oczyszczalnie – oczyszczalnię ścieków technologicznych z malarni oraz oczyszczalnię mechaniczno – biologiczną typu SBR z chemicznym usuwaniem fosforu (poprzez koagulację), na którą trafiają ścieki bytowe zmieszane z oczyszczonymi ściekami technologicznymi i wodami popłucznymi z SUW po sedymentacji.
- 2) Rozwiązania zapewniające zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:
- a) prowadzenie przeładunku materiałów i surowców na wyznaczonych obszarach zabezpieczonych przed wypływem wycieków,
 - b) magazynowanie odpadów w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, z uwzględnieniem ich charakteru oraz właściwości fizyko – chemicznych (niebezpieczne i inne niż niebezpieczne) ze szczególnym uwzględnieniem rozwiązań wymaganych przy magazynowaniu odpadów niebezpiecznych (wydzielone, zadaszone, utwardzone miejsce niedostępne dla osób nieupoważnionych) i ppoż,
 - c) stosowanie pojemników, kontenerów i zbiorników odpornych na fizyczne i chemiczne działanie gromadzonych w nich substancji,
 - d) prowadzenie badań jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Rudnia,
 - e) utrzymywanie terenów utwardzonych w czystości,
 - f) natychmiastowe podejmowanie działań mające na celu likwidację wycieku i usunięcie zanieczyszczenia.
- 3) Sposoby systematycznego nadzorowania:
- a) okresowe kontrole stanu technicznego urządzeń, maszyn i zbiorników,
 - b) okresowa inspekcja stanu zabezpieczeń, urządzeń i instalacji (w szczególności w odniesieniu do miejsc, w obrębie których występują substancje mogące zanieczyścić ośrodek gruntowo – wodny),
 - c) okresowe przeglądy techniczne urządzeń kanalizacyjnych,
 - d) systematyczne oględziny miejsc magazynowania substancji i ocena szczelności urządzeń magazynujących substancje ciekłe, oraz odpady niebezpieczne, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Źródłami emisji gazów lub pyłów do powietrza na terenie Zakładu są wyloty instalacji wentylacyjnych z odciągów nad wannami do procesów malowania kataforetycznego KTL, wyloty instalacji wentylacyjnych z procesów spawania, wylot

z emitora kotła ciepła technologicznego na myjni (linia automatyczna i ręczna), wyloty z emitatorów kotłów grzewczych, wyloty z emitatorów promienników rurowych, wylot z emitora komory pieca proszkowego (linia automatyczna), wyloty z emitatorów okapów pieców proszkowych (linia automatyczna i ręczna), wylot z emitora komory pieca KTL (linia automatyczna), wyloty z emitatorów okapów pieca KTL (linia automatyczna) oraz wyloty emitatorów z palników: pieca proszkowego (linia automatyczna), pieca farby KTL (linia automatyczna), suszarki (linia ręczna) i pieca proszkowego (linia ręczna).

a) Charakterystyka instalacji spalania paliw:

Obiekt	Charakterystyka źródła	Parametry jednostkowe urządzeń		
		moc [kW]	czas pracy [h/rok]	max. zużycie paliwa [m ³ /h]
Malarnia proszkowa	palnik pieca proszkowego (1 linia automatyczna) – E-1	250	7 072	28,977
Malarnia proszkowa	palnik pieca proszkowego (2 linia automatyczna) – E-2	250	7 072	28,977
KTL	palnik pieca KTL (linia automatyczna) – E-3	450	7 072	52,16
Malarnia proszkowa	palnik suszarki (linia ręczna) – E-4	150	4 992	17,386
Malarnia proszkowa	palnik pieca proszkowego (linia ręczna) – E-5	110	4 992	12,75
Myjnia	Kocioł ciepła technologicznego (myjnia linii automatycznej i ręcznej) – E-6	700	7 072	81,114
Budynek biurowo - socjalny	Kocioł grzewczy – E-11	320	7 072	37,09
Budynek biurowo - socjalny	Kocioł grzewczy – E-12	320	7 072	37,09
Pomieszczenia biurowe w hali produkcyjnej	Kocioł grzewczy – E-19	24	7 072	2,782
Opakownia i hala spedycji	Promiennik rurowy – E-20	19	3 536	2,202
Opakownia i hala spedycji	Promiennik rurowy – E-21	19	3 536	2,202

b) Charakterystyka instalacji wentylacyjnych:

Obiekt	Charakterystyka źródła	Wydajność [m ³ /h]	Czas pracy [h/rok]
Malarnia proszkowa	emitor dachowy pionowy otwarty – E-7	-	7 072
Malarnia proszkowa	emitor dachowy pionowy otwarty – E-8	-	7 072
Malarnia proszkowa	emitor dachowy pionowy otwarty – E-9	-	7 072
Malarnia proszkowa	emitor dachowy pionowy otwarty – E-10	-	7 072
Spawalnia	wentylator dachowy otwarty – E-13	55 000	7 072
Spawalnia	wentylator dachowy otwarty – E-14	28 800	7 072
Spawalnia	wentylator dachowy otwarty – E-15	28 800	7 072
KTL	emitor dachowy pionowy otwarty – E-16	-	7 072
KTL	emitor dachowy pionowy otwarty – E-17	-	7 072
KTL	emitor dachowy pionowy otwarty – E-18	-	7 072
KTL	wentylator dachowy otwarty – E-24	8 000	7 072
KTL	wentylator dachowy otwarty – E-25	8 000	7 072

1.2. Miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Obiekt / źródło	Emitor	Rodzaj emitora	Wysokość [m n.p.t.]	Wymiar wylotu [m]	Temp. gazów [K]
Malarnia prozkowa	E-1	emitor dachowy pionowy zadaszony	11,2	Φ 0,2	412
Malarnia prozkowa	E-2	emitor dachowy pionowy zadaszony	11,4	Φ 0,2	412
KTL	E-3	emitor dachowy pionowy zadaszony	11,2	Φ 0,3	412
Malarnia prozkowa	E-4	emitor dachowy pionowy zadaszony	11,3	Φ 0,15	412
Malarnia prozkowa	E-5	emitor dachowy pionowy zadaszony	11,3	Φ 0,15	412
Myjnia	E-6	emitor dachowy pionowy zadaszony	11,3	Φ 0,3	412
Malarnia prozkowa	E-7	emitor dachowy pionowy otwarty	11,6	Φ 0,2	633
Malarnia prozkowa	E-8	emitor dachowy pionowy otwarty	11,6	Φ 0,3	593
Malarnia prozkowa	E-9	emitor dachowy pionowy otwarty	11,4	Φ 0,3	593
Malarnia prozkowa	E-10	emitor dachowy pionowy otwarty	11,4	Φ 0,2	593
Budynek biurowo - socjalny	E-11	emitor dachowy pionowy zadaszony	20	Φ 0,25	410
Budynek biurowo - socjalny	E-12	emitor dachowy pionowy zadaszony	20	Φ 0,25	410
Spawalnia	E-13	emitor dachowy pionowy otwarty	10,2	1,2 x 1,2	293
Spawalnia	E-14	emitor dachowy pionowy otwarty	8,1	0,9 x 0,9	293
Spawalnia	E-15	emitor dachowy pionowy otwarty	8,1	0,9 x 0,9	293
KTL	E-16	emitor dachowy pionowy otwarty	11,3	Φ 0,45	633
KTL	E-17	emitor dachowy pionowy otwarty	11,4	Φ 0,3	593
KTL	E-18	emitor dachowy pionowy otwarty	11,4	Φ 0,3	593
Pomieszczenia biurowe w hali produkcyjnej	E-19	emitor dachowy pionowy zadaszony	11,2	Φ 0,08	412
Opakowalnia i hala spedycji	E-20	emitor dachowy pionowy zadaszony	10	Φ 0,08	413
Opakowalnia i hala spedycji	E-21	emitor dachowy pionowy zadaszony	10	Φ 0,08	413
KTL	E-24	emitor dachowy pionowy zadaszony	11,4	Φ 0,3	293
KTL	E-25	emitor dachowy pionowy zadaszony	11,4	Φ 0,3	293

1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

- a) z emitorów i źródeł instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych:

Symbol emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [kg/h]
E-1	tlenki azotu jako NO ₂	0,0424
	dwutlenek siarki	0,000424
	pył ogółem	0,000529
	pył zawieszony PM10	0,000529
	pył zawieszony PM2,5	0,000529
	tlenek węgla	0,0318
	benzo[α]piren	8,47E-10
E-2	tlenki azotu jako NO ₂	0,0424
	dwutlenek siarki	0,000424
	pył ogółem	0,000529
	pył zawieszony PM10	0,000529
	pył zawieszony PM2,5	0,000529
	tlenek węgla	0,0318
	benzo[α]piren	8,47E-10
E-3	tlenki azotu jako NO ₂	0,0762
	dwutlenek siarki	0,000762
	pył ogółem	0,000953
	pył zawieszony PM10	0,000953
	pył zawieszony PM2,5	0,000953
	tlenek węgla	0,0572
	benzo[α]piren	1,52E-9
E-4	tlenki azotu jako NO ₂	0,02541
	dwutlenek siarki	0,0002541
	pył ogółem	0,000318
	pył zawieszony PM10	0,000318
	pył zawieszony PM2,5	0,000318
	tlenek węgla	0,01906
	benzo[α]piren	5,08E-10
E-5	tlenki azotu jako NO ₂	0,01864
	dwutlenek siarki	0,0001864
	pył ogółem	0,0002329
	pył zawieszony PM10	0,0002329
	pył zawieszony PM2,5	0,0002329
	tlenek węgla	0,01398
	benzo[α]piren	3,73E-10
E-6	tlenki azotu jako NO ₂	0,1186
	dwutlenek siarki	0,001186
	pył ogółem	0,001482
	pył zawieszony PM10	0,001482
	pył zawieszony PM2,5	0,001482
	tlenek węgla	0,0889
	benzo[α]piren	2,37E-9
E-7	fenol	0,00234
E-8	fenol	0,00013
E-9	fenol	0,00013
E-10	fenol	0,00065
E-11	tlenki azotu jako NO ₂	0,0542
	dwutlenek siarki	0,000542
	pył ogółem	0,000678
	pył zawieszony PM10	0,000678
	pył zawieszony PM2,5	0,000678
	tlenek węgla	0,0407
	benzo[α]piren	1,08E-9

E-12	tlenki azotu jako NO ₂	0,0542
	dwutlenek siarki	0,000542
	pył ogółem	0,000678
	pył zawieszony PM10	0,000678
	pył zawieszony PM2,5	0,000678
	tlenek węgla	0,0407
	benzo[α]piren	1,08E-9
E-13	tlenki azotu jako NO ₂	0,0103
	tlenek węgla	0,0619
E-14	tlenki azotu jako NO ₂	0,0052
	tlenek węgla	0,031
E-15	tlenki azotu jako NO ₂	0,0052
	tlenek węgla	0,031
E-16	kwas octowy	0,01352
E-17	kwas octowy	0,00075
E-18	kwas octowy	0,00075
E-19	tlenki azotu jako NO ₂	0,00407
	dwutlenek siarki	0,0000407
	pył ogółem	0,0000508
	pył zawieszony PM10	0,0000508
	pył zawieszony PM2,5	0,0000508
	tlenek węgla	0,00305
	benzo[α]piren	8,13E-11
E-20	tlenki azotu jako NO ₂	0,00322
	dwutlenek siarki	0,0000322
	pył ogółem	0,0000402
	pył zawieszony PM10	0,0000402
	pył zawieszony PM2,5	0,0000402
	tlenek węgla	0,002414
	benzo[α]piren	6,44E-11
E-21	tlenki azotu jako NO ₂	0,00322
	dwutlenek siarki	0,0000322
	pył ogółem	0,0000402
	pył zawieszony PM10	0,0000402
	pył zawieszony PM2,5	0,0000402
	tlenek węgla	0,002414
	benzo[α]piren	6,44E-11
E-24	etano-1,2 diol (glikol etylenowy)	0,00274
	kwas octowy	0,00751
E-25	etano-1,2 diol (glikol etylenowy)	0,00274
	kwas octowy	0,00751

b) emisja roczna z instalacji

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
tlenki azotu jako NO ₂	0,915
dwutlenek siarki	0,00769
pył ogółem	0,00961
pył zawieszony PM10	0,00961
pył zawieszony PM2,5	0,00961
tlenek węgla	1,453
benzo[α]piren	1,54E-8
etano-1,2 diol (glikol etylenowy)	0,0388
kwas octowy	0,2125
fenol	0,02161

1.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza

Na emitorach E-1, E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8, E-9, E-10, E-11, E-12, E-13, E-14, E-15, E-16, E-17, E-18, E-19, E-20, E-21, E-24 i E-25 odprowadzających gazy lub pyły do powietrza należy zainstalować stanowiska pomiarowe wyposażone w króćce pomiarowe M64x4 spełniające wymagania prawne i umożliwiające dokonanie pomiarów wielkości emisji.

2. Emisja hałasu

2.1. Główne źródła hałasu na terenie zakładu i ich parametry

Lp.	Źródło hałasu	poziom mocy akustycznej	czas pracy	
			pora dnia	pora nocy
		[dB]	[h]	[h]
1.	Centrala wentylacyjna – B.CW01	81,9	16	8
2.	Centrala wentylacyjna – B.CW02	79	16	8
3.	Centrala wentylacyjna – B.CW03	81,5	16	8
4.	Centrala wentylacyjna – B.CW04	81,6	16	8
5.	Centrala wentylacyjna – B.CW05	79,8	16	8
6.	Centrala wentylacyjna – B.CW06	78	16	8
7.	Centrala wentylacyjna – B.CW07	81,7	16	8
8.	Centrala wentylacyjna – B.CW08	82,7	16	8
9.	Centrala wentylacyjna – B.CW09	84,9	16	8
10.	Centrala wentylacyjna – B.CW10	83	16	8
11.	Centrala wentylacyjna – B.CW11	80,3	16	8
12.	Centrala wentylacyjna – B.CW12	80,2	16	8
13.	Centrala wentylacyjna – B.CW13	79,4	16	8
14.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – B.JZK01	74	16	8
15.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – B.JZK02	77	16	8
16.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – B.JZK03	74	16	8
17.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – B.JZK04	69	16	8
18.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – B.JZK05	78	16	8
19.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – B.JZK06	69	16	8
20.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – B.JZK07	67	16	8
21.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – B.JZK08	74	16	8
22.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji SPLIT – B.JZK09	59	16	8
23.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji SPLIT – B.JZK10	59	16	8
24.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji SPLIT – B.JZK11	59	16	8
25.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji UU – B.JZK12	57	16	8
26.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji UU – B.JZK13	57	16	8
27.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji UU – B.JZK14	57	16	8
28.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji UU – B.JZK15	57	16	8
29.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji VRF – B.JZK16	88	16	8
30.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji VRF – B.JZK17	94	16	8
31.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji VRF – B.JZK18	88	16	8
32.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji VRF – B.JZK19	88	16	8

33.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji VRF – B.JZK20	78	16	8
34.	Centrala wentylacyjna – H.CW01	83,4	16	8
35.	Centrala wentylacyjna – H.CW02	83,4	16	8
36.	Centrala wentylacyjna – H.CW03	83,4	16	8
37.	Centrala wentylacyjna – H.CW04	83,4	16	8
38.	Centrala wentylacyjna – H.CW05	75,1	16	8
39.	Centrala wentylacyjna – H.CW06	83,4	16	8
40.	Centrala wentylacyjna – H.CW07	83,4	16	8
41.	Centrala wentylacyjna – H.CW08	83,4	16	8
42.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – K.JZK01	63	16	8
43.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – K.JZK02	63	16	8
44.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – K.JZK03	63	16	8
45.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – K.JZK04	55	16	8
46.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – K.JZK05	59	16	8
47.	Centrala wentylacyjna – O.CW01	63,9	16	8
48.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji UU – O.JZK01	62	16	8
49.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji UU – O.JZK02	62	16	8
50.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji UU – O.JZK03	62	16	8
51.	Wentylator E-24 – WD1	81	16	8
52.	Wentylator E-25 – WD2	81	16	8
53.	Wentylator E-13 – WO1	91	16	8
54.	Wentylator E-14 – WO2	90	16	8
55.	Wentylator E-15 – WO3	90	16	8
56.	Wentylator nawiewu – W04	86	16	8

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, wynikający z funkcjonowania zakładu, na terenach zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

$$L_{Aeq D} \quad 55 \text{ dB (w porze dziennej godz. } 6^{00} - 22^{00}\text{)}$$

$$L_{Aeq N} \quad 45 \text{ dB (w porze nocnej godz. } 22^{00} - 6^{00}\text{)}.$$

3. Gospodarka odpadami

3.1. Wytwarzanie odpadów

3.1.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Wióry z przycinania drewna, powstające podczas wytwarzania opakowań. Nie wykazują właściwości szkodliwych i toksycznych dla ludzi i środowiska.
2.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Osady stałe, półpłynne lub płynne powstałe z filtracji farb z wanień zanurzeniowych KTL. W składzie zawierają substancje polimerowe rozpuszczalne w wodzie, kwas octowy, fosforany, metale ciężkie, żelazo, cynk i inne. Nie wykazują właściwości szkodliwych i toksycznych dla ludzi i środowiska.

3.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Ciecz anodowa, część elektrolitu, w bezpośrednim sąsiedztwie anody. Jest to jonizowany roztwór elektrolitu otrzymany podczas elektrolizy z dużym ładunkiem dodatnim oraz mocno kwaśnym czynnikiem (kwas octowy) (pH = 2-3). Właściwości: toksyczne, szkodliwe, żrące (oparzenia skóry, uszkodzenia oczu), ekotoksyczne dla środowiska wodnego.
4.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady stałe, półpłynne i płynne. Pozostałości skrzepy pasty odpadowych farb i lakierów z wanien do malowania zanurzeniowego KTL i innych. Nie są odpadami niebezpiecznymi.
5.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Stan skupienia stały. Tworzywa sztuczne grupy poliestrów. Mieszanina stałych żywic syntetycznych, utwardzaczy, dodatków uszlachetniających, wypełniaczy i pigmentów. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
6.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Skład chemiczny: preparaty po fosforanowaniu cynkowym, fosforanowaniu żelazowym zawierające: diwodorofosforan (V) cynku, fosforan (V) manganu, kwas fosforowy (V), azotan (V) niklu, azotan (III) sodu, kwas heksafluorokrzemowy, fluorowodór, tlenek cynku, fosforan (V) cynku, sole żelaza. Właściwości: Osady i szlamy pofiltracyjne płynne lub półpłynne. Toksyczne, szkodliwe, ekotoksyczne powodujące eutrofizację środowiska wodnego.
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad stały. Podstawowy skład to pierwiastkowe żelazo o ok. 1,5% węgla. Dodatkowo stopy żelaza zawierają niewielkie ilości manganu, krzemu, fosforu i śladowe ilości siarki. Opilki, wióry, ścinki drobne części metalowe, pojedyncze ziarna śrutu posiadają skład chemiczny zbliżony do obrabianych elementów. Nie należą do odpadów niebezpiecznych.
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad stały. Podstawowy skład to pierwiastkowe żelazo o ok. 1,5% węgla. Dodatkowo stopy żelaza zawierają niewielkie ilości manganu, krzemu, fosforu i śladowe ilości siarki. Opilki, wióry, ścinki drobne części metalowe, pojedyncze ziarna śrutu posiadają skład chemiczny zbliżony do obrabianych elementów. Nie należą do odpadów niebezpiecznych.
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady stałe, fragmenty obrabianych elementów zawierające aluminium, miedź, cynk, cynę, mosiądz i brąz. Opilki, drobne części niemetalowe posiadają skład chemiczny zbliżony do obrabianych elementów. Odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Skład chemiczny: Środek smarująco – chłodzący, mieszanina najczęściej: glikolu etylenowego i wody z dodatkami uszlachetniającymi przeciwkorozyjnymi, podwyższającymi smarowność i przeciwpieńność oraz zanieczyszczeniami w postaci cząstek stałych opilków żelaza, okruchów rdzy. Ma zapewnić jak najdłuższe użytkowanie sprzętu, gwarantujące wydłużone okresy między wymianą oraz eliminujące zniszczenia spowodowane przez bakterie. Odpady płynne, drażniące i szkodliwe dla ludzi i środowiska wodnego.
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady stałe w postaci końcówek drutów spawalniczych węglowych, węglowo – grafitowych, grafitowych, miedzianych do spawania łukowego elektrodą topliwą w osłonie gazów do spawania półautomatycznego MIG. Typowy skład chemiczny drutu [%]: C 0,08; Si 0,9; Mn 1,50; Cr; Ni; Cu, dodatkowo Fe i jego tlenki. Odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
12.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Proszki i szlamy z ostrzenia i szlifowania materiałów wykonanych z węglika spiekanego i stali HSS. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.

13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Opilki metali, szlamy z szlifowania, zużyte tarcze szlifierskie. Mieszanina cząstek szlifowanego materiału. Zawierają tlenki glinu Al ₂ O ₃ (korund), ścierniwo metalowe, skład chemiczny: węgiel, mangan, krzem, siarka, fosfor, glin, inne metale, krzem. Odpad stały, nie posiada właściwości niebezpiecznych.
14.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	„Skrzepy i spieki” z procesu cięcia laserowego. Pyły zawierające składniki z ciętego elementu, resztki np. blach, metale Fe, Ti, Cr, C i ich tlenki, inne pyły i ścinki warsztatowe Odpad stały. Brak cech odpadu niebezpiecznego.
15.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Skład chemiczny: Zanieczyszczona woda ze środkami myjącymi do czyszczenia i odtłuszczania powierzchni metali. Zawiera związki powierzchniowo czynne, oktanian sodu, NaOH, KOH. Właściwości toksyczne i żrące, alkaliczne. Ekotoksyczne dla środowiska wodnego.
16.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny Składają się z mieszaniny węglowodorów aromatycznych i węglowodorów alifatycznych nasyconych i nienasyconych, a także szeregu dodatkowych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu itp.). W czasie pracy urządzeń zmianom ulega część węglowodorowa i dodatki uszlachetniające, wówczas powstają węglany wapnia, magnezu i baru, siarczki, tiofosforany, tlenki metali. Właściwości: Odpady płynne, substancje łatwopalne, szkodliwe, toksyczne dla ludzi i ekotoksyczne środowiska wodnego i glebowego.
17.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpad w postaci płynnej emulsji. Skład zależy od rodzaju olejów. Składają się głównie z mieszaniny olej – woda, węglowodorów ropopochodnych (alifatycznych i aromatycznych w tym nienasyconych). Zawierają związki metali, siarki, fosforu, substancje mineralne. Posiadają właściwości szkodliwe, toksyczne dla ludzi i środowiska wód powierzchniowych i podziemnych oraz środowiska glebowego. Są szkodliwe dla roślin.
18.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpad w postaci płynnej emulsji. Składają się głównie z mieszaniny olej – woda, węglowodorów ropopochodnych (alifatycznych i aromatycznych w tym nienasyconych). Zawierają związki metali, siarki, fosforu, substancje mineralne. Posiadają właściwości szkodliwe, toksyczne dla ludzi i środowiska wodnego, glebowego i roślin.
19.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Składają się głównie z płynnej zaolejonej mieszaniny węglowodorów alifatycznych i aromatycznych w tym nienasyconych. Zawierają piasek, osady i części pływające oraz związki metali, siarki, fosforu. Posiadają właściwości łatwopalne, szkodliwe toksyczne dla ludzi i środowiska
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	Elementy drewniane opakowań, uszkodzone palety transportowe standardu euro oraz niestandardowe, uszkodzone skrzynki na produkty i odpady. W składzie celuloza, chemiceluloza, lignina. Właściwości: Są palne, nie stanowią odpadu niebezpiecznego.
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady stałe. Opakowania handlowe po zużytych materiałach niebezpiecznych metalowe lub z tworzyw: po farbach, olejach, kwasach, rozpuszczalnikach Powstają w procesie produkcyjnym i podczas remontów i konserwacji. Skład różny w zależności od opakowanego materiału bądź zawartości substancji niebezpiecznej. Odpad niebezpieczny, toksyczny i szkodliwy.

22.	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 stały. To głównie bawełna, celuloza, dolomit, tkaniny i maty syntetyczne zanieczyszczone rozpuszczalnikami, węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi, związkami metali. Sorbenty (pochodzenia naturalnego bądź z tworzyw sztucznych) są stosowane do bezpiecznego usuwania olejów, chemikaliów (nawet agresywnych, żrących) lub innych nieznanymi płynów. Powszechnie używa się ich tam, gdzie może dojść do skażenia środowiska lub wystąpienia zagrożeń dla osób pracujących. Odpad niebezpieczny.
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tkaniny do wycierania to głównie bawełniane, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Sorbenty (pochodzenia naturalnego bądź z tworzyw sztucznych) są stosowane do bezpośredniego usuwania chemikaliów lub innych zanieczyszczających płynów nie niebezpiecznych. Właściwości: Odpady stałe. Wykazują właściwości palne, nie należą do odpadów niebezpiecznych.
24.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad stały. Bibuła celulozowa lub warstwa bawełniana. Materiały syntetyczne pochłaniające substancje oleiste i węglowodory ropopochodne. Obudowa metalowa. Odpad toksyczny i niebezpieczny dla ludzi i ekotoksyczny dla środowiska wodnego i glebowego, odpad palny.
25.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Przewody hydrauliczne nienadające się do wykorzystania (niepełniające wymogów technologicznych). Głównie metale (np. żelazo, miedź, aluminium, cynk) i ich stopy (np. mosiądz, brąz), guma, polimery syntetyczne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
26.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Przewody hydrauliczne nienadające się do wykorzystania (niepełniające wymogów technologicznych). Głównie metale (np. żelazo, miedź, aluminium, cynk) i ich stopy (np. mosiądz, brąz), guma, polimery syntetyczne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
27.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stały pojemnik ciśnieniowy. Pochodne węglowodorów (bromo-, fluoro-, chloro-), freony alkohole, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Odpad niebezpieczny, wybuchowy po uszkodzeniu z uwagi na ciśnienie.
28.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Zużyte pojemniki metalowe lub aluminiowe pod ciśnieniem z zawartością: pochodne węglowodorów alifatycznych, alkohole i ich związki, gazy obojętne: propan, butan, alkohole, izopropyl. Stan skupienia stały. Właściwości wybuchowe z uwagi na ciśnienie w pojemnikach.
29.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stały. Podstawowy skład akumulatora ołowiowego to: elektrolit, kwas siarkowy, szlamy kwasu siarkowego (siarczan ołowiu), pozostałości metali ciężkich, ołów metaliczny i związki ołowiu, polipropylen, odpady żelaza. W czasie eksploatacji skład akumulatora ulega zmianie, po-wstaje szlam ołowiowo-siarkowy, zawierający metale ciężkie, z czego wynika jego toksyczność. Obudowa z tworzyw sztucznych. Odpad niebezpieczny o właściwościach żrących (elektrolit kwas siarkowy) i toksyczny z uwagi na ołów i jego związki.
30.	17 02 01	Drewno	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemicelulozy i lignina. Elementy drewniane konstrukcji. Stan stały. Nie zawiera substancji szkodliwych - w stanie pierwiastkowym (bez powłok lakierniczych i klejów). Odpad palny.

31.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Stan skupienia: stały. Odpady będące stopami miedzi, brązu lub mosiądzu. Metale: miedź, cynk, cyna w różnych składzie %, może zawierać nikiel. Odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
32.	17 04 02	Aluminium	Odpady stałe zawierające w swoim składzie stopy glinu o różnych stopniach czystości. Zanieczyszczone Fe, Si, Cu, Zn. Odpad stały, nie posiada właściwości niebezpiecznych i ekotoksycznych.
33.	17 04 05	Żelazo i stal	Stan skupienia: stały. Podstawowy skład to pierwiastkowe żelazo o ok. 1,5% węgla. Dodatkowo zawierają niewielkie ilości manganu, miedzi, krzemu, fosforu i śladowe ilości siarki. Odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
34.	17 04 07	Mieszanki metali	Stan skupienia: stały. Stopy odlewnicze żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką i innymi składnikami zawierający od 2% do 3,6% węgla w postaci cementytu lub grafitu. Odpady mogą zawierać poza właściwym metalem szereg przypadkowych zanieczyszczeń. Odpad stały, nie posiada właściwości niebezpiecznych i ekotoksycznych.
35.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Przewody metaliczne izolowane tworzywem sztucznym polietylen sieciowany lub otwarte żyła lub splot kilku z metalu: miedź stopy miedzi, aluminium. Odpad stały. Brak właściwości niebezpiecznych i ekotoksycznych.
36.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Charakteryzują się niską zawartością substancji organicznych, ogólnego węgla organicznego (TOC) do ok. 5% suchej masy, niską zawartość metali ciężkich, tłuszcze, węglowodany. Brak bakterii chorobotwórczych. Odpad płynny, półpłynny lub osad odwodniony, w których nie następuje już dalsze wyraźne samoutlenienie mikroorganizmów na skutek spadku ilości bakterii i zapotrzebowania na tlen. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych i szkodliwych dla ludzi i środowiska, może być wykorzystany rolniczo po uzyskaniu pozytywnych analiz.
37.	19 08 09	Tłuszcze i mieszanki olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Zawierają: tłuszcze zwierzęce i roślinne, nasycone i nienasycone kwasy tłuszczowe. Tłuszcz przepalony może zawierać szkodliwe kwasy erukowe. Właściwości: Emulsja i części stałe z separatora tłuszczów z węzła kuchennego. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
38.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	W składzie osady wodorotlenków lub nie-rozpuszczalnych soli metali, związki organiczne: tłuszcze, cukry, białka, zanieczyszczenia mechaniczne stałe mineralne. Właściwości: odpad półpłynny, odwodniony, po mineralizacji ścieków bytowych. Nie wykazuje właściwości odpadu niebezpiecznego.

3.1.2. Ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1
2.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	45
3.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	2
4.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	7,5
5.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	20
6.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	15

7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	750
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	450
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,5
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	45
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	1,5
12.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1
14.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	30
15.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	150
16.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
17.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	30
18.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	10
19.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,5
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	10
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15
22.	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)	15
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15
24.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,5
25.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	1
26.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	1
27.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	1
28.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	1
29.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1
30.	17 02 01	Drewno	5
31.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1
32.	17 04 02	Aluminium	1
33.	17 04 05	Żelazo i stal	3 000
34.	17 04 07	Mieszanki metali	15
35.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,5
36.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	80
37.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	15
38.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	80

3.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

- a) stosowanie urządzeń i materiałów o wysokiej trwałości i wydajności,
- b) wdrażanie planów optymalizacji wykorzystania materiałów i surowców,

- c) optymalizowanie procesów pakowania,
- d) prowadzenie systematycznych kontroli, przeglądów i modernizacji, oraz bieżące usuwanie usterek w celu nie dopuszczania do szybkiego zużycia urządzeń,
- e) optymalizowanie zakupów w celu ograniczenia ryzyka powstawania odpadów z nadwyżek materiałów,
- f) stosowanie opakowań zbiorczych i zwrotnych,
- g) prowadzenie edukacji ekologicznej kadry pracowniczej,
- h) realizowanie zasady czystej produkcji polegającej na minimalizacji odpadów "u źródła" i maksymalnego wykorzystania zastosowanego surowca.

3.1.4. Sposób gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

- a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne magazynowane są na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, w sposób selektywny, w wydzielonych miejscach, niedostępnych dla osób nieupoważnionych;
- b) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami;
- c) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania prowadzony jest przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów.

3.1.5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

- a) wytwarzane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne magazynowane są na działce o nr geod. 105/8 obręb Zabłudów, do której Wnioskodawca posiada tytuł prawny;
- b) poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie w wydzielonych i oznakowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami miejscach, niedostępnych dla osób nieupoważnionych, w szczelnych pojemnikach lub na paletach (gdy pozwalają na to właściwości fizyczne i chemiczne odpadów);
- c) odpady gromadzone są czasowo w miejscu wytworzenia do momentu przewiezienia do właściwego miejsca magazynowania;
- d) odpady niebezpieczne magazynowane są w pojemnikach dodatkowo zabezpieczonych wannami na wypadek wycieku;
- e) odpady magazynowane są w sposób zabezpieczający przed rozproszeniem poza przypisaną lokalizację i działaniem czynników atmosferycznych;
- f) miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji:
 - gniazdo magazynowania A o powierzchni 75 m² – zlokalizowane na zewnątrz przy hali produkcyjnej, w północno-wschodniej jej części po obu stronach drogi, stanowi obszar o utwardzonej nawierzchni;
 - gniazdo magazynowania B – zlokalizowane za stacją uzdatniania wody w północno-wschodniej części zakładu, jest wydzieloną strefą zamkniętą i zadaszoną, są to dwie hale stalowe o utwardzonej powierzchni 2 x 48m² oraz teren

między nimi (gdzie nie są magazynowane odpady), w gnieździe magazynowania B zawiera się magazyn odpadów palnych nr 2;

- miejsce magazynowania odpadów palnych nr 3 o powierzchni 36 m² – dwa kontenery stalowe oraz teren pomiędzy nimi;

g) szczegółowy sposób i miejsca magazynowania odpadów przedstawiono w tabeli poniżej:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 3	W szczelnym pojemniku lub w workach
2.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
3.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
4.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
5.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
6.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Gniazdo magazynowania A	W kontenerze
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Gniazdo magazynowania A	W kontenerze lub szczelnym pojemniku
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Gniazdo magazynowania A	W kontenerze
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Gniazdo magazynowania A	W kontenerze lub w szczelnym pojemniku
12.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Gniazdo magazynowania A	W kontenerze lub w szczelnym pojemniku
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
14.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
15.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
16.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku

17.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	-	Brak magazynowania, odpad odbierany bezpośrednio z separatora
18.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	-	Brak magazynowania, odpad odbierany bezpośrednio z separatora
19.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 3	W kontenerze
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku lub na paletach
22.	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)	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku lub na paletach
24.	16 01 07*	Filtry olejowe	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku
25.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku lub na paletach
26.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku lub na paletach
27.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku lub na paletach
28.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku lub na paletach
29.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W szczelnym pojemniku lub na paletach
30.	17 02 01	Drewno	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W kontenerze
31.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Gniazdo magazynowania A	W kontenerze
32.	17 04 02	Aluminium	Gniazdo magazynowania A	W kontenerze
33.	17 04 05	Żelazo i stal	Gniazdo magazynowania A	W kontenerze
34.	17 04 07	Mieszanki metali	Gniazdo magazynowania A	W kontenerze
35.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Miejsce magazynowania odpadów palnych nr 2 (Gniazdo magazynowania B)	W kontenerze
36.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	-	Odpad odbierany bezpośrednio z oczyszczalni

37.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	-	Odpad odbierany bezpośrednio z separatora
38.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	-	Odpad odbierany bezpośrednio z oczyszczalni

3.2. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

SAMASZ Sp. z o.o. ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej zgodnie z warunkami, które zostały określone w operacie przeciwpożarowym wykonanym w lutym 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (wraz z wyjaśnieniami z dnia 18 września 2023 r.), uzgodnionym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem z dnia 28 marca 2023 r. (znak: MZ.5260.18.2023.MH).

Operat przeciwpożarowy zatwierdzony został postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku z dnia 11 marca 2024 r. (znak: MZ.5260.7.2024.EM). Operat przeciwpożarowy swym zakresem obejmuje obiekty magazynowe znajdujące się na terenie przedmiotowego zakładu, przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne.

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej na terenie, gdzie podmiot prowadzi działalność w zakresie wytwarzania odpadów objętego niniejszą decyzją, to m.in.:

- 1) przestrzeganie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
- 2) przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w przedmiotowym operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu organu Państwowej Straży Pożarnej uzgadniającym te warunki;
- 3) zapewnienie, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów, były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:
 - zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane i tereny przyległe,
 - możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
 - uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych;
- 4) nieprzekraczanie założonej jednorazowej ilości magazynowanych odpadów i założonej gęstości obciążenia ogniowego w strefach pożarowych:
 - nieustawianie większej ilości pojemników na poszczególne odpady niż ta, która pozwala na zgromadzenie ilości planowanych,

- na pojemnikach, oprócz kodów odpadów, umieszczanie informacji o maksymalnej magazynowanej w pojemniku ilości,
 - opracowanie i wywieszenie w widocznym miejscu instrukcji magazynowania odpadów z podaniem maksymalnych ilości poszczególnych odpadów w strefie,
 - przeszkolenie pracowników odpowiedzialnych za gromadzenie odpadów w miejscach magazynowania w zakresie zasad bezpiecznego magazynowania odpadów oraz zobowiązanie do nieprzekraczania założonych ilości;
- 5) dla stref pożarowych zawierających miejsca magazynowania odpadów stałych wymagane jest:
- nieprzekraczanie dopuszczalnych ilości magazynowanych stałych odpadów palnych wskazanych w operacie, z uwzględnieniem projektowanej gęstości obciążenia ogniowego,
 - wykonanie oznaczenia granicy miejsca magazynowania odpadów (dotyczy magazynowania odpadów poza budynkami),
 - wyposażenie miejsca magazynowania stałych odpadów palnych w sprzęt gaśniczy zgodnie z ogólnymi warunkami w tym zakresie, w zależności od gęstości obciążenia ogniowego strefy pożarowej:
 - dla miejsca magazynowania odpadów palnych nr 2 – 2 kg lub 3 dm³ środka gaśniczego na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej – przewidziano po jednej gaśnicy proszkowej 6 kg ABC w każdym obiekcie magazynowym,
 - dla miejsca magazynowania odpadów palnych nr 3 – 2 kg lub 3 dm³ środka gaśniczego na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej – przewidziano jedną gaśnicę proszkową 6 kg ABC w pobliżu kontenerów (gaśnicę należy zabezpieczyć przed wpływem warunków atmosferycznych);
- 6) wyposażenie miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych w rozwiązania ograniczające rozlewisko, które powinno posiadać pojemność netto nie mniejszą niż 25% całkowitej objętości magazynowanych ciekłych odpadów palnych lub 110% największego opakowania, pojemnika jednostkowego lub zbiornika przenośnego, w zależności od tego, która z tych wartości jest większa;
- 7) nieprzekraczanie dopuszczalnych ilości ciekłych odpadów palnych:
- 0,4 m³ – w przypadku magazynowania ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu do 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu do 75°C,
 - 5 m³ – w przypadku magazynowania ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu powyżej 75°C;
- 8) niedopuszczalne jest magazynowanie ciekłych odpadów palnych:
- w stosach w więcej niż w dwóch warstwach, jeżeli pojemność jednostkowa zbiorników przenośnych z tworzyw sztucznych lub kompozytów przekracza 0,45 m³,
 - w opakowaniach, pojemnikach lub zbiornikach przenośnych nieprzeznaczonych do przechowywania cieczy palnych,
 - na wysokości powyżej 5 m;
- 9) ustawianie pojemników na ciekłe odpady palne wyłącznie w wannie wychwytywającej

- lub nad wanną;
- 10) wyposażenie miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych, niezależnie od wyposażenia obiektu, w wymagany sprzęt gaśniczy oraz dodatkowo w punkt ze sprzętem gaśniczym zawierający:
 - 1 gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej 183B na każde 2,5 m³ ciekłych odpadów palnych,
 - 1 koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m;
 - 11) zapewnienie dojazdu jednostkom ochrony przeciwpożarowej poprzez stałą przejezdność dróg dojazdowych;
 - 12) zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych w wymaganej ilości 10 dm³/s z nadziemnego hydrantu DN80 zakładowej sieci wodociągowej;
 - 13) przeprowadzanie przeglądów technicznych i czynności konserwacyjnych hydrantów na terenie zakładu sukcesywnie co 12 miesięcy;
 - 14) wywieszenie w widocznych miejscach magazynowania odpadów instrukcji postępowania na wypadek pożaru z numerami alarmowymi do służb ratowniczych;
 - 15) stałe utrzymywanie szerokości przejść ewakuacyjnych w obiektach zamkniętych występujących w strefach pożarowych zawierających miejsca magazynowania odpadów nie mniejszą niż 0,9 m oraz stałą drożność wyjść ewakuacyjnych.

4. Pobór wody z ujęcia wody podziemnej

4.1. Ujęcie wody podziemnej znajduje się na działce o nr geod. 105/8 obręb Zabłudów stanowiącej własność Inwestora i składa się z 2 studni wierconych:

- a) studnia wiercona SW-1 (lokalizacja studni w układzie PL-ETRF2000 PL-2000 strefa 8: X 5877747.466; Y 8454963.639) o głębokości 100,0 m, wydajności eksploatacyjnej $Q_e = 10,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 11,5 \text{ m}$;
- b) studnia wiercona SW-2 (lokalizacja studni w układzie PL-ETRF2000 PL-2000 strefa 8: X 5877905.133; Y 8454830.567) o głębokości 47,8 m, wydajności eksploatacyjnej $Q_e = 10,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 5,0 \text{ m}$.

Studnie wyposażone są w naziemne obudowy studzienne typu „Lange” ze stali nierdzewnej $\Phi = 50 \text{ mm}$.

Dla ww. ujęcia Starosta Powiatu Białostockiego zatwierdził dokumentację hydrogeologiczną ustalającą zasoby eksploatacyjne w wysokości $Q_e = 10,0 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $S_e = 11,5 \text{ m}$ (studnia SW-1) oraz $S_e = 5,0 \text{ m}$ (studnia SW-2) decyzją z dnia 02 marca 2015 r. (znak: RŚ.6531.3.2015).

Studnie (SW-1 i SW-2) posiadają ustanowione strefy ochrony bezpośredniej o wymiarach 10m x 10m.

4.2. Woda z ujęcia pobierana jest przez cały rok na potrzeby funkcjonowania zakładu i przeznaczona jest na: cele bytowe, technologiczne, porządkowe i przeciwpożarowe. Studnie eksploatowane są zamiennie (zawsze pracuje tylko jedna studnia).

4.3. Ilość pobieranej wody z każdej ze studni nie będzie przekraczać:

- 1) $Q_{\max/s} = 0,001667 \text{ m}^3/\text{s}$,
- 2) $Q_{\max/h} = 6 \text{ m}^3/\text{h}$,
- 3) $Q_{\text{śr/d}} = 55 \text{ m}^3/\text{d}$,
- 4) $Q_{\max/d} = 65 \text{ m}^3/\text{d}$,
- 5) $Q_{\text{dop/r}} = 19\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

4.4. Urządzeniami do poboru wody i uzdatniania wody są:

- agregaty pompowe o wydajności $0,7 - 6,5 \text{ m}^3/\text{h}$ każdy,
- napowietrzacze,
- filtry,
- dwa zbiorniki wyrównawcze: socjalny o pojemności $V = 30 \text{ m}^3$ i przeciwpożarowy o pojemności $V = 200 \text{ m}^3$.

4.5. Urządzeniami do pomiaru ilości pobieranej wody są 2 przepływomierze elektromagnetyczne DN 50 zainstalowane na rurociągach tłocznych w budynku stacji uzdatniania wody (SUW).

Dodatkowo w SUW znajdują się: przepływomierz elektromagnetyczny DN 50 do pomiaru wody zużytej do płukania filtrów oraz wodomierz DN 100 z wyjściem impulsowym do pomiaru rozbioru wody przeciwpożarowej.

5. Odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód

5.1. Sumaryczna ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Rudnia nie będzie przekraczała:

- $Q_{\max/s} = 0,3 \text{ m}^3/\text{s}$;
- $Q_{\max/h} = 18 \text{ m}^3/\text{h}$;
- $Q_{\text{śr/d}} = 52 \text{ m}^3/\text{dobę}$;
- $Q_{\text{dop/r}} = 19\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

5.2. Stężenia z wykazu I substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, które należy eliminować, zawarte w oczyszczonych ściekach przemysłowych nie będą przekraczały:

Wskaźnik	Jednostka	Dopuszczalna ilość
Kadm	mg Cd/l	0,2
Rtęć	mg Hg/l	0,06

5.3. Stężenia z wykazu II substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, które należy ograniczać, zawarte w oczyszczonych ściekach przemysłowych nie będą przekraczały:

Wskaźnik	Jednostka	Dopuszczalna ilość
Temperatura	°C	35
pH	-	6,5-9
Zawiesiny ogólne	mg/l	35
BZT ₅	mg O ₂ /l	25
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	125
Ogólny węgiel organiczny	mg C/l	30
Azot ogólny	mg N/l	30
Azot amonowy	mg NH ₄ /l	10
Azot azotanowy	mg N _{NO3} /l	30
Azot azotynowy	mg N _{NO2} /l	1
Fosfor ogólny	mg P/l	3
Chlorki	mg Cl/l	1000
Siarczany	mg SO ₄ /l	500
Żelazo ogólne	mg Fe/l	10
Cynk	mg Zn/l	2
Chrom	mg Cr/l	0,1
Miedź	mg Cu/l	0,5
Nikiel	mg Ni/l	0,5
Ołów	mg Pb/l	0,5
Fluorki	mg F/l	25
Węglowodory ropopochodne jako indeks oleju mineralnego	mg/l	15
Lotne węglowodory aromatyczne BTX	mg/l	0,1

5.4. Urządzeniami służącymi do oczyszczania ścieków przemysłowych (technologicznych) są:

- a) oczyszczalnia ścieków przemysłowych zlokalizowana przy myjni oraz linii malowania kataforetycznego KTL – metodami fizykochemicznymi okresowo dokonuje oczyszczania (neutralizacji) ścieków przy pomocy procesów: koagulacji, neutralizacji, adsorpcji, flokulacji, separacji powstających osadów przy pomocy sedymentacji i filtracji, w skład której wchodzi niezależne układy technologiczne:
 - układ czterech zbiorników magazynowych (retencyjnych) ścieków: kwaśnych popłucznych, alkalicznych popłucznych, stężonych ścieków kwaśnych i stężonych ścieków alkalicznych,
 - układ neutralizacji – reaktor okresowy POLTANK Artic 1200,
 - układ filtracji końcowej ścieków – zbiornik pośredni z filtrem antracytowo – żwirowym,
 - separacja (odwadnianie) osadów poneutralizacyjnych na komorowej prasie filtracyjnej (zbiornik osadu i prasa filtracyjna);
- b) osadnik popłuczyn o pojemności 4 m³ – przeznaczony jest do oczyszczania wód popłucznych za pomocą metody sedymentacji zawiesin; wody popłuczne po sedymentacji odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej i oczyszczane w oczyszczalni mechaniczno – biologicznej;

- c) oczyszczalnia mechaniczno – biologiczna typu SBR (sekwencyjny reaktor biologiczny) z chemicznym usuwaniem fosforu (poprzez koagulację), w skład której wchodzi:
- zbiornik retencyjny uśredniający o $V = 19,5 \text{ m}^3$, wyposażony w dwie pompy pogrążane oraz sterowanie ich pracą,
 - 2 reaktory biologiczne oparte na osadzie czynnym o $V = 18 \text{ m}^3$ każdy, które pracują naprzemiennie,
 - dmuchawy powietrza z zaworami,
 - tlenomierze z przetwornikiem oraz wyświetlaczem,
 - stacja dozująca koagulant,
 - zbiornik osadu nadmiernego o $V = 14,7 \text{ m}^3$ z komorami czynną i osadową, z pompą wód nadosadowych oraz kolektorem z zasuwą do opróżniania zbiornika przez wozy asenizacyjne,
 - komora zasuw z siłownikami do spustu ścieków oczyszczonych,
 - studzienka poboru prób ścieków oczyszczonych,
 - kolektor odprowadzający ścieki oczyszczone do rowu,
 - budynek technologiczny nad zbiornikami technologicznymi,
 - szafa sterująca,
 - rurociąg do opróżniania zbiornika osadów.

Ścieki ze stacji uzdatniania wody, ścieki z oczyszczalni ścieków przemysłowych przy malarni oraz ścieki bytowe po zmieszaniu w zbiorniku retencyjnym usytuowanym przy oczyszczalni trafiają na mechaniczno – biologiczną oczyszczalnię ścieków. W związku z tym wszystkie ścieki z zakładu są ściekami przemysłowymi.

Strumień ścieków przemysłowych z oczyszczalni mechaniczno – biologicznej oraz oczyszczone w separatorach wody opadowe i roztopowe łączą się na działce o nr geod. 102/5 obręb Zabłudów i odprowadzane są do rzeki Rudnia odpływem w postaci szczelnego rowu betonowego o długości 188,5 m. Wylot ścieków do rzeki Rudnia znajduje się na działce o nr geod. 22 w km 22+080 rzeki Rudnia (współrzędne wylotu w układzie PL-ETRF2000 PL-2000 strefa 8 do rzeki Rudnia: X 5877279.9; Y 8454502.6).

5.5. Odpływ w postaci szczelnego betonowego rowu posiada następujące parametry:

- długość 188,5 m,
- szerokość dna 1,4 m,
- głębokość 0,7 m – 1,0 m,
- spadek podłużny 1,5 %,
- współrzędne początku rowu w układzie PL-ETRF2000 PL-2000 strefa 8: X 5877449.21; Y 8454595.93,
- współrzędne ujścia rowu do rzeki Rudnia w układzie PL-ETRF2000 PL-2000 strefa 8: X 5877279.9; Y 8454502.6.

Dno i skarpy rzeki (przy ujściu rowu do rzeki) zostało zabezpieczone przed wymywaniem na odcinku czterech metrów poniżej i powyżej wylotu, poprzez umocnienie ażurowymi płytami betonowymi typu Yomb na podsypce gr. 30 cm.

5.6. Odbiornikiem końcowym oczyszczonych ścieków przemysłowych jest rzeka Rudnia.

5.7. Miejscem poboru prób ścieków oczyszczonych do badań jakościowych jest studzienka rewizyjna za oczyszczalnią ścieków usytuowana przed wlotem do rowu odprowadzającego ścieki do rzeki.

5.8. Pomiar ilości odprowadzanych ścieków odbywa się na podstawie zużycia wody ze studni. Założono, że 100% zużycia wody równe jest ilości ścieków odprowadzanych do rzeki.

V. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Ilość i rodzaje wykorzystywanych substancji niebezpiecznych nie kwalifikuje przedmiotowego zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Potencjalne awarie na terenie zakładu mogą być spowodowane przez wybuch pożaru, awarie systemu zaopatrzenia w wodę, awarie związane z eksploatacją urządzeń oraz awarie związane z brakiem prądu.

W celu zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii na terenie instalacji zastosowano następujące środki zapobiegawcze:

- uczestnictwo w szkoleniach osób zajmujących się instalacją pod względem bhp i ppoż.,
- zapewnienie właściwej i sprawnej wentylacji,
- zapewnienie systematycznej kontroli urządzeń i instalacji na terenie zakładu,
- wyposażenie zakładu z agregaty prądotwórcze na wypadek wystąpienia awarii dostawy prądu.

W przypadku wystąpienia awarii i skażenia środowiska prowadzący instalację jest zobowiązany do niezwłocznego powiadomienia: Państwowej Straży Pożarnej, Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Burmistrza Zabłudowa.

VII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W sytuacji zakończenia działalności wszystkie obiekty oraz urządzenia powinny zostać zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów *ustawy Prawo budowlane*.

W przypadku podjęcia decyzji o likwidacji należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający wymagania ochrony środowiska, z uwzględnieniem właściwego gospodarowania odpadami. Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,

- jako priorytet odzysk odpadów – unieszkodliwianie odpadów może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

Projekt rozbiórki winien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji teren zakładu po jego likwidacji zostanie zagospodarowany według ustaleń z Burmistrzem Zabłudowa.

VIII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

1. Podczas przerw w dostawie energii elektrycznej uruchamiane są agregaty prądotwórcze przy stacji uzdatniania wody (28 kW) i przy malarni (44 kW) o następujących parametrach:

Lp.	Parametry urządzenia			Parametry emitora			
	moc [kW]	czas pracy [h/rok]	zużycie paliwa [dm ³ /rok]	wysokość [m]	średnica [m]	charakterystyka emitora	oznaczenie emitora
1.	28	20	152	1,7	0,08	pionowy otwarty	EA-1
2.	44	20	286	2,2	0,08	pionowy zadaszony	EA-2

2. Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora EA-1:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [kg/rok]
dwutlenek azotu	0,038	0,76
dwutlenek siarki	0,04332	0,8664
pył ogółem	0,0076	0,152
pył zawieszony PM10	0,007296	0,1459
pył zawieszony PM2,5	0,0071212	0,1424
tlenek węgla	0,00304	0,0608

3. Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora EA-2:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [kg/rok]
dwutlenek azotu	0,0715	1,43
dwutlenek siarki	0,08151	1,6302
pył ogółem	0,0143	0,286
pył zawieszony PM10	0,013728	0,2746
pył zawieszony PM2,5	0,0133991	0,268
tlenek węgla	0,00572	0,1144

IX. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W instalacji prowadzona jest efektywna i racjonalna gospodarka energetyczna. Energia cieplna wytwarzana w instalacji energetycznego spalania wykorzystywana jest do celów technologicznych oraz na cele c.o. i c.w.u.

Celem zapewnienia wysokiego poziomu oszczędności energetycznej zastosowano następujące rozwiązania techniczne:

- odzysk ciepła w centralach wentylacyjnych,
- stosowanie materiałów i urządzeń posiadających aktualne dopuszczenia do stosowania w budownictwie spełniające wszelkie wymagania odnośnie sprawności energetycznej,
- funkcjonowanie systemu automatyki i sterowania oraz monitoringu systemów wraz z detekcją stanów awaryjnych dla optymalnej pracy wszystkich układów grzewczo –

wentylacyjnych,

- wyposażenie instalacji w rozwiązania minimalizujące zużycie energii elektrycznej (energooszczędne oświetlenie, czujniki ruchu dla oświetlenia itp.),
- uruchomienie instalacji fotowoltaicznej o mocy 791,34 kW na działkach o nr geod. 102/5 i 243/3 pracującej na potrzeby zakładu.

X. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska

1. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej.

1.1. monitoring poboru wody:

- a) Zużycie wody – codzienne odczyty automatyczne w dedykowanym oprogramowaniu oraz notowania zużycia wody w stosownym rejestrze.
- b) Monitoring studni – prowadzenie okresowych pomiarów wydajności (wraz z pomiarem wydajności jednostkowej) i poziomu zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego) w studni. Pomiary prowadzić raz do roku (przy $q = \text{const.}$). Przy stwierdzonym spadku wydajności jednostkowej pomiary prowadzić minimum 3 razy do roku. Badania i pomiary kontrolne należy odnotowywać w książce eksploatacji.
- c) Przeprowadzanie analizy pobieranej wody w stanie pierwotnym 2 razy w roku w zakresie zgodnym z *rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017 w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi* (Dz. U. z 2017 r. poz. 2294).

1.2. monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych:

- a) Monitorowanie jakości wody rzeki Rudnia – badania, przynajmniej raz na kwartał, jakości wód rzeki Rudnia poniżej i powyżej miejsca zrzutu ścieków, w zakresie wszystkich wskaźników zanieczyszczeń zawartych w ściekach wskazanych w niniejszej decyzji,
- b) Monitorowanie ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do wód – 100% zużycia wody stanowi ilość odprowadzanych ścieków.
- c) Monitorowanie jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do wód – miejscem poboru prób ścieków oczyszczonych jest studzienka rewizyjna za oczyszczalnią ścieków (przed wlotem do rowu odprowadzającego ścieki do rzeki).
- d) Prowadzenie przeglądów eksploatacyjnych urządzeń do oczyszczania ścieków.
- e) W przypadku stwierdzenia w ściekach innych rodzajów zanieczyszczeń niż określone w niniejszej decyzji, a w szczególności substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego konieczne jest wystąpienie z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

2. Monitoring odpadów.

Prowadzenie jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów (wytwarzanych i przekazywanych uprawnionym podmiotom) zgodnie z katalogiem odpadów oraz zgodnie

z wymogami określonymi w aktach prawnych dotyczących wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów – karty ewidencji i przekazania odpadów.

3. Monitoring zużycia energii.

Zużycie energii elektrycznej – roczne odczyty i notowania łącznie dla całej instalacji.

4. Monitoring zużycia surowców, materiałów i paliw.

Zużycie surowców i paliw – roczne notowania łącznie dla całej instalacji.

XI. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nie objętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie ustala się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

XII. Zobowiązuję SAMASZ Sp. z o.o. do:

- 1. Wykonania pomiarów wstępnych emisji gazów i pyłów do powietrza w terminie 12 miesięcy oraz emisji hałasu w terminie 14 dni po uprawomocnieniu się przedmiotowego pozwolenia i przedstawienia ich wyników Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.**
- 2. Eksploatacji instalacji IPPC zgodnie z warunkami pozwolenia, utrzymywania w należytym stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń wchodzących jej skład.**

XIII. Termin ważności pozwolenia

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

SAMASZ Sp. z o.o. z siedzibą w Zabłudowie, ul. Trawiasta 1, wnioskiem z dnia 28 maja 2021 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ wraz z infrastrukturą towarzyszącą, zlokalizowanej na działkach o nr geod. 102/5 i 105/8 obręb Zabłudów, gmina Zabłudów, powiat białostocki, województwo podlaskie.

Po wstępnym rozpatrzeniu wniosku, organ pismem z dnia 8 czerwca 2021 r. wezwał prowadzącego instalację, na podstawie art. 64 § 2 ustawy *Kpa*, do usunięcia jego braków formalnych. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono w dniach 30 lipca i 1 września 2021 r.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację wraz z dowodem uiszczenia wymaganej opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia oraz opłaty rejestracyjnej wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Instalacja zgodnie z pkt 2 ppkt 7 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) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego wymagane jest dla niej uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów *ustawy Poś*.

Instalacja została zaliczona do grupy przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.). Wobec powyższego zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 *ustawy Poś* właściwym organem ochrony środowiska dla przedmiotowej instalacji jest Marszałek Województwa Podlaskiego.

W skład zakładu wchodzi też inne instalacje i urządzenia, które nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ale zgodnie z zapisami art. 203 ust. 3 *ustawy Poś*, na wniosek prowadzącego instalację zostały objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Poś* Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do wydania pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 3 września 2021 r. podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości i sposobie składania uwag i wniosków w terminie do dnia 15 października 2021 r. Przedmiotowa informacja została podana do publicznej wiadomości na okres 30 dni zgodnie z wymogami art. 33 *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* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.), tj. na tablicy ogłoszeń, stronie internetowej i stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także na przedmiotowej instalacji oraz na tablicach ogłoszeń Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Białymstoku oraz Urzędu Miejskiego w Zabłudowie. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

W trakcie prowadzonego postępowania w dniu 29 września 2021 r. przeprowadzono wizję lokalną na instalacji, podczas której omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym. W wyniku ustaleń z wizji zaszła konieczność wyjaśnienia lub zmiany części zapisów wniosku, w związku z czym organ pismem z dnia 28 października 2021 r. wezwał Wnioskodawcę, na podstawie art. 50 § 1 *ustawy*

Kpa, do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnienia wniosku. Prowadzący instalację pismem z dnia 11 maja 2022 r. przedłożył stosowne wyjaśnienia do wniosku.

W związku z przedłożeniem wyjaśnień przeprowadzono drugą wizję lokalną w dniu 29 czerwca 2022 r. na instalacji celem sprawdzenia zapisów ujednoliconego wniosku ze stanem faktycznym. W wyniku ustaleń z wizji oraz z uwagi na fakt, iż złożona dokumentacja nadal zawierała rozbieżności organ pismem z dnia 29 lipca 2022 r. wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnienia wniosku.

Prowadzący instalację pismem z dnia 26 października 2022 r. na podstawie art. 98 § 1 *ustawy Kpa* wniósł o zawieszenie przedmiotowego postępowania w związku ze zmianą wykonawcy wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Organ postanowieniem z dnia 27 października 2022 r. zawiesił przedmiotowe postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację pismem z dnia 26 kwietnia 2023 r. zwrócił się z wnioskiem o podjęcie przedmiotowego postępowania oraz przedłożył ujednolicony i zaktualizowany wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Organ postanowieniem z dnia 4 maja 2023 r. podjął na wniosek Strony przedmiotowe postępowanie.

W wyniku analizy przedłożonego ujednoliconego wniosku organ pismem z dnia 8 maja 2023 r. wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień. Prowadzący instalację pismem z dnia 17 maja 2023 r. przedłożył stosowne wyjaśnienia do wniosku.

Organ w związku z przedłożonym ujednoliconym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego pismem z dnia 19 maja 2023 r. zawiadomił Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku, iż występuje w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym na prawach Strony, gdyż Spółka wniosła o ujęcie w pozwoleniu zintegrowanym poboru wód podziemnych z własnego ujęcia oraz warunków odprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do rzeki Rudnia.

W dniu 12 lipca 2023 r. przeprowadzono trzecią wizję lokalną na instalacji celem sprawdzenia zapisów ujednoliconego wniosku ze stanem faktycznym. W wyniku ustaleń z wizji oraz z uwagi na fakt, iż złożona dokumentacja nadal zawierała rozbieżności organ pismem z dnia 19 lipca 2023 r. wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie wpłynęło w dniu 21 września 2023 r.

W wyniku analizy przedłożonego uzupełnienia zaszła konieczność wyjaśnienia części zapisów wniosku organ pismem z dnia 29 grudnia 2023 r. ponownie wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie wpłynęło w dniu 17 stycznia br. Wnioskodawca w dniach 6 marca br., 27 marca br. i 3 kwietnia br. złożył również autopoprawki do wniosku.

Następnie Marszałek Województwa Podlaskiego na podstawie art. 183c ust. 1 i 2 *ustawy Poś* pismem z dnia 12 lutego 2024 r. wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części lub obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów zlokalizowanych

na terenie zakładu prowadzonego przez Wnioskodawcę w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 11 marca 2024 r. (znak: MZ.5260.7.2024.EM) Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W dniu 4 kwietnia 2024 r. na podstawie art. 10 § 1 *ustawy Kpa* organ zawiadomił Strony postępowania o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 7-dniowy termin na dokonanie powyższego liczonego od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące prowadzonego postępowania.

Po wnikliwej analizie informacji zawartych we wniosku oraz dokumentach złożonych przez Wnioskodawcę w trakcie prowadzonego postępowania organ stwierdził, iż przedłożone dokumenty odpowiadają wymaganiom aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie *ustawy Poś*, zaś przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki tj. dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, a wykonanie instalacji oraz warunki eksploatacji uwzględniają postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Poś*. Zakład posiada system zarządzania środowiskowego, stosuje substancje o możliwie małej toksyczności, minimalizuje zużycie wody do płukania oraz ilości i ładunki zanieczyszczeń powstających ścieków, minimalizuje straty składników kąpieli technologicznych do ścieków i ilości wytwarzanych odpadów. Zakład monitoruje ilości zużywanej wody, energii, surowców oraz skład chemiczny kąpieli technologicznych, a także wyposażony jest m.in. w dwie oczyszczalnie ścieków tj. ścieków przemysłowych przy malarni oraz mechaniczno – biologiczną typu SBR. Posiada także zabezpieczenia na wypadek wystąpienia awarii.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Przy dotrzymaniu wielkości i warunków emisji orzeczonych niniejszą decyzją, spełnione zostaną wymogi dotyczące dotrzymania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r. poz. 845). Stąd też wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją Wnioskodawcy zawartą w dokumentacji.

W wyniku analizy przedłożonego wniosku stwierdzono, iż w procesach czyszczenia powierzchni (myjnia) zużywane jest max. 0,1619 Mg/rok LZO, a w procesach powlekania metali (KTL) zużywane jest max. 4,766 Mg/rok LZO. Zgodnie z załącznikiem nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860) standardy emisyjne LZO dla procesów czyszczenia powierzchni obowiązują w przypadku rocznego zużycia LZO >2 Mg/rok, natomiast dla procesów powlekania metali w przypadku rocznego zużycia LZO >5 Mg/rok. W związku z powyższym dla przedmiotowej instalacji nie obowiązują standardy emisyjne dla procesów w których wykorzystywane są rozpuszczalniki organiczne.

W przedmiotowym pozwoleniu, zgodnie z wnioskiem Strony, nie określono emisji gazów lub pyłów do powietrza z hartowni OBR (emitor E-23) oraz z okapu suszarki malarni proszkowej (emitor E-26). Na wyposażeniu budynku znajdują się 2 piece hartownicze i 2 wanny do hartowania. Do emisji gazów lub pyłów do powietrza dochodzi w krótkich odstępach czasowych tylko podczas zanurzania (schładzania) rozgrzanego detalu w wannie z olejem hartowniczym (emitor E-23). Zgodnie z art. 201 ust. 1 *ustawy Poś* pozwolenia zintegrowanego nie wymaga instalacja lub jej części stosowane wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. W pozwoleniu nie określono emisji gazów lub pyłów do powietrza z okapu suszarki malarni proszkowej (emitor E-26), ponieważ ma miejsce tu wyłącznie emisja pary wodnej.

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Poś* w rozdziale IV pkt 1 ppkt 1.4. niniejszego pozwolenia określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Źródła emisji do powietrza na terenie przedmiotowej instalacji nie wymagają prowadzenia pomiarów ciągłych i okresowych, natomiast wymagają przeprowadzenia pomiarów wstępnych zgodnie z art. 147 ust. 4 *ustawy Poś*. Na wniosek prowadzącego instalację organ określił termin wykonania ww. pomiarów w terminie 12 miesięcy po uprawomocnieniu się przedmiotowego pozwolenia zgodnie z art. 147 ust. 5 *ustawy Poś*.

Ponadto na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 3 *ustawy Poś* w pkt VIII niniejszej decyzji określono warunki emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, tj. eksploatacji agregatów prądotwórczych w przypadku przerw w dostawie energii elektrycznej.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Poś*, nie określono dodatkowych wymagań w zakresie monitorowania procesów technologicznych wykraczających poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 *ww. ustawy*.

W przedmiotowym pozwoleniu, zgodnie z wnioskiem Strony, ujęto pobór wód podziemnych z własnego ujęcia oraz określono warunki odprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do rzeki Rudnia.

Instalacja IPPC zaopatrywania jest w wodę z własnego ujęcia wody podziemnej składającego się z dwóch studni wierconych SW-1 i SW-2 zlokalizowanych na działce

o nr geod. 105/8 obręb Zabłudów będącej własnością Wnioskodawcy.

W wyniku funkcjonowania instalacji IPPC na terenie zakładu powstają ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami z procesów w instalacji IPPC, które po oczyszczeniu odprowadzane są odpływem w postaci szczelnego rowu betonowego do rzeki Rudnia.

W wyniku eksploatacji instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ wraz z infrastrukturą towarzyszącą wytwarzane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Odpady magazynowane są w sposób zgodny z zapisami *rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742) na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Wytworzone odpady przekazywane będą uprawnionym specjalistycznym podmiotom posiadającym niezbędne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Organ zobowiązał prowadzącego instalację do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji hałasu do środowiska w terminie 14 dni od dnia kiedy decyzja stała się ostateczna zgodnie z art. 147 ust. 5 *ustawy Poś*.

Dodatkowo w pozwoleniu określono wymagania zapewniające właściwą ochronę gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych oraz zapobieganie takim emisjom i sposób ich systematycznego nadzorowania.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, iż w trakcie eksploatacji instalacji w warunkach normalnych nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko, wobec czego w niniejszym pozwoleniu zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 4 *ustawy Poś* nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie Zakładu w związku z eksploatacją instalacji, ani też sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady są unieszkodliwiane lub odzyskiwane w całości na terenie kraju.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Poś, niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku. Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706).
2. Przekazywania wyników pomiarów określonych w pkt 1 Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405).
3. Przeprowadzania pomiarów ilości i jakości ścieków zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311).
4. Przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyników pomiarów ilości pobieranych wód podziemnych oraz ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód, zgodnie z art. 304 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2023 r. poz. 1478 ze zm.), w formie określonej w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 20 stycznia 2020 r. w sprawie formy i układu przekazywanych wyników pomiarów ilości pobranych wód podziemnych i wód powierzchniowych oraz ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi (Dz. U. z 2020 r. poz. 144).
5. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
6. Ustalania we własnym zakresie wysokości należnej opłaty, według stawek obowiązujących w okresie, w którym korzystanie ze środowiska miało miejsce oraz wnoszenia bez wezwania należnej opłaty za wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza do dnia 31 marca każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy, na rachunek Urzędu

Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego (w przypadku, gdy wyliczona opłata za rok przekroczy 800 zł) w myśl art. 275, art. 284 oraz 289 ust. 1 *ustawy Poś.*

7. Przedkładania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z aktualnie obowiązującym *rozporządzeniem w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* w terminie do dnia 31 marca za poprzedni rok kalendarzowy, w przypadku gdy roczna wysokość opłaty przekracza 100 zł.
8. Sporządzenia i wprowadzenia raportu do *Krajowej bazy o emisjach gazów cieplarnianych i innych substancji* w terminie do końca lutego każdego roku, zawierającego dane dotyczące poprzedniego roku kalendarzowego zgodnie z art. 7 *ustawy z dnia 17 lipca 2009 r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji* (Dz. U. z 2022 r. poz. 673 ze zm.).
9. Sporządzania i przedkładania sprawozdania na potrzeby Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń zgodnie z wymogami *rozporządzenia (WE) Nr 166/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 stycznia 2006 r. w sprawie ustanowienia Europejskiego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń i zmieniającej dyrektywę Rady 91/689/EWG i 96/61/WE* (Dz. U. UE L 2006.33.1 z dnia 4 lutego 2006 r. ze zm.) w przypadku przekroczenia obowiązujących wartości progowych dla uwolnień i transferów zanieczyszczeń określonych w *ww. rozporządzeniu*, zgodnie z art. 236b ust. 1 *ustawy Poś.*
10. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów oraz sporządzania i przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 i 76 *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami w systemie elektronicznym BDO.
11. Złożenia Marszałkowi Województwa Podlaskiego wniosku o zmianę wpisu w rejestrze, o którym mowa w art. 49 *ustawy o odpadach* przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego, zgodnie z art. 59 tej *ustawy*, za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

Niniejsze pozwolenie stosownie do art. 194 *ustawy Poś* podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania, jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi.

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k *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* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.).

Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 4 lit. a *ww. ustawy* niniejsza decyzja została udostępniona w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku.

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 127, 127a i 129 § 1 i 2 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego*, w związku z art. 377a *ustawy Prawo ochrony środowiska*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia tutejszemu organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z pkt 40 części III załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011 zł wpłaconą w dniu 26 maja 2021 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, BANK PEKAO S.A. o/Białystok Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Anna Krysztopik
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska
/podpisano elektronicznie/

Główny Specjalista
Michał Konopko

Otrzymują:

1. SAMASZ Sp. z o.o.
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku (e-PUAP)

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska (email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku (e-PUAP)
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Białymstoku (e-PUAP)
4. SIGW RZGW Białystok (email: bialystok@wody.gov.pl)