

ABS.6222.2.2015.V

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 151, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- ust. 6 pkt 12 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U z 2014 poz. 1546)
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu [Dz. U. Nr 47 poz. 281].
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu [Dz. U. Nr 16, poz. 87]

po rozpatrzeniu wniosku Track Tec Lipa Sp. z o.o., ul. Leśna 24, 37-470 Zaklików (REGON 830232328, NIP 865-10-07-898)

orzekam

udzielam firmie TRACK TEC Lipa Sp. z o.o., ul. Leśna 24, 37-470 Zaklików (REGON 830232328, NIP 865-10-07-898) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny zlokalizowanej w miejscowości Lipa, gm. Zaklików – zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

W instalacji objętej pozwoleniem prowadzone będą procesy polegające na konserwacji nawierzchni kolejowej drewnianej (podkłady i podrozdajdnice kolejowe, słupy teletechniczne i energetyczne oraz inne wyroby z drewna) oraz produkcja tartaczna.

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

Instalacja przeznaczona do konserwacji drewna oraz produkcji tartacznej obejmuje następujące węzły technologiczne:

- konserwacji olejem kreozotowym,
- konserwacji preparatem solnym Wolmanit CX 8,
- produkcji wyrobów tartacznych,
- proces nawiercania podkładów drewnianych,
- proces zbrojenia podkładów drewnianych,
- proces frezowania podrozdajdnic drewnianych.

Konserwacja olejem kreozotowym.

Proces konserwacji odbywa się w dwóch cylindrach roboczych olejem kreozotowym metodą ciśnieniową Rüppinga.

Proces technologiczny nasycania materiałów drzewnych olejem kreozotowym prowadzi się w instalacji składającej się z następujących elementów:

1) Cylinder impregnacyjny:

- zbiornik o pojemności 95 m³ (2 szt.),
- przeznaczenie – prowadzenie procesu nasycania,
- pojemność drewna – 40-54 m³.

2) Podgrzewacz oleju:

- zbiornik o pojemności 75 m³ (2 szt.),
- przeznaczenie - podgrzewanie oleju pomiędzy cyklami.

3) Miernik oleju:

- zbiornik o pojemności 14 m³ (2 szt.),
- przeznaczenie - pomiar ilości oleju pochłanianego przez drewno.

4) Zbiornik powietrza:

- zbiornik o pojemności 14 m³,
- przeznaczenie - gromadzenie powietrza do przepompowywania oleju w procesie nasycania.

5) Zbiornik powietrza:

- zbiornik o pojemności 4 m³,
- przeznaczenie - gromadzenie powietrza do doszczelniania zbiorników w procesie nasycania,

6) Kondensator:

- zbiornik o pojemności 18,5 m³,

- przeznaczenie - zbiornik do wytwarzania próżni.

7) Zbiornik wydmuch:

- zbiornik o pojemności 25 m³,

- przeznaczenie- odparowanie wody z oleju, odpowietrzanie zbiorników w procesie nasycania.

8) Sprężarka powietrza – WS-100 - wytwarzanie sprężonego powietrza dla potrzeb technologicznych.

9) Sprężarka powietrza – AS-200 - wytwarzanie powietrza do doszczelniania zbiorników.

10) Pompa próżniowa – do wytwarzania próżni w procesie nasycania.

11) Pompa parowo tłokowa- WHM 36 - do wytwarzania ciśnienia oleju w procesie nasycania.

12) Rurarz technologiczny – do przesyłania oleju pomiędzy zbiornikami.

Rodzaj stosowanych procesów technologicznych zależy od poszczególnych asortymentów i gatunków drewna:

1) Podkłady sosnowe:

- dostawa zamówionych podkładów samochodami /200-300 szt./,

- wyładunek, odbiór jakościowy oraz układanie w stopy do sezonowania,

- sezonowanie drewna przed nasycaniem – średnio 6 miesięcy,

- pobranie podkładów z magazynu, nawiercanie /wymaganie klienta/ układanie na wózki impregnacyjne do nasycania /55-58 szt. na wózek/,

- wciągnięcie podkładów do cylindra impregnacyjnego /10 wózki- 550-580 szt. 51-54m³/,

- ciśnienie powietrza 2-4 bar - 20 min.,

- zalania podkładów olejem,

- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju 7-8 bar – 60 min - ilość pochłoniętego impregnatu– 100 kg/m³ /5.100- 5.400 kg/operację/,

- wytworzenie i utrzymanie próżni –0,6- 0,8 bar – 40-60 min.,

- osuszanie podkładów w autoklawie lub pod wiatą poimpregnacyjną od 12 do 18h, w tym:

- osuszanie podkładów w autoklawie /minimalna próżnia/,

- wyciągnięcie podkładów z cylindra impregnacyjnego,

- osuszanie podkładów pod wiatą poimpregnacyjną do ustania ociekania oleju,

- układanie podkładów w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych /platforma z wanną wychwytową/,

- podkłady zbrojone /wymaganie klienta/,

- pobranie podkładów nawierconych z linii impregnacji,

- podkłady bezpośrednio z wózków impregnacyjnych przewożone są na linię zbrojenia podkładów /platforma z wanną wychwytową/,

- przytwierdzenie akcesoriów kolejowych,

- układanie w paczki,

- załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych /platforma z wanną/,

- pobranie podkładów z hali magazynowej wyrobów gotowych uprzednio nasyconych,

- podkłady pobierane są z hali magazynowej a następnie wózkiem widłowym transportowane są na linię zbrojenia podkładów,

- przytwierdzenie akcesoriów kolejowych,

- układanie w paczki,

- załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych,
- czas przetrzymywania podkładów nasyconych oraz zazbrojonych w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

2) Podkłady dębowe:

- dostawa zamówionych podkładów samochodami /200-250 szt./,
- wyładunek, odbiór jakościowy, obrzynanie końców, zaprasowanie kolczatek,
- układanie w stosy do sezonowania,
- sezonowanie drewna przed nasycaniem – do 12 miesięcy,
- pobranie podkładów z magazynu, nawiercanie /wymaganie klienta/ układanie na wózki impregnacyjne do nasycania /55-58 szt. na wózek/,
- wciągnięcie podkładów do cylindra impregnacyjnego /10 wózki- 550-580 szt. 51-54m³/,
- ciśnienie powietrza 2-4 bar - 20 min.,
- zalania podkładów olejem,
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju - 8 bar – 180 min.,
- ilość pochłoniętego impregnatu – 50 kg/m³ /2.550 - 2.700 kg/operację,
- wytworzenie i utrzymanie próżni – 0,6 - 0,8 bar – 60-100 min.,
- osuszanie podkładów w autoklawie lub pod wiatą poimpregnacyjną od 12 do 18h, w tym:
 - osuszanie podkładów w autoklawie /minimalna próżnia/,
 - wyciągnięcie podkładów z cylindra impregnacyjnego,
 - osuszanie podkładów pod wiatą poimpregnacyjną do ustania ociekania oleju,
- układanie podkładów w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych /platforma z wanną wychwytową/,
- podkłady zbrojne /wymaganie klienta/,
- pobranie podkładów nawierconych z linii impregnacji,
- podkłady bezpośrednio z wózków impregnacyjnych przewożone są na linię zbrojenia podkładów /platforma z wanną wychwytową/,
- przytwierdzenie akcesoriów kolejowych,
- układanie w paczki,
- załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych /platforma z wanną/,
- pobranie podkładów z hali magazynowej wyrobów gotowych uprzednio nasyconych,
- podkłady pobierane są z hali magazynowej a następnie wózkiem widłowym transportowane są na linię zbrojenia podkładów,
- przytwierdzenie akcesoriów kolejowych,
- układanie w paczki,
- załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych,
- czas przetrzymywania podkładów nasyconych oraz zazbrojonych w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

3) Podkłady bukowe:

- dostawa zamówionych podkładów samochodami /200-250 szt./,
- wyładunek, odbiór jakościowy, obrzynanie końców, zaprasowanie kolczatek,
- układanie w stosy do sezonowania,
- sezonowanie drewna przed nasycaniem – do 8 miesięcy,

- pobranie podkładów z magazynu, nawiercanie /wymaganie klienta/ układanie na wózki impregnacyjne do nasycania /55-58 szt. na wózek/,
- wciągnięcie podkładów do cylindra impregnacyjnego /10 wózki- 550-580 szt. 51-54m³/,
- wytworzenie ciśnienia powietrza – 2-4 bar – 20 min
- zalanie drewna olejem i utrzymanie ciśnienia – 8 bar – 60 min.,
- wytworzenie i utrzymanie próżni – 0,6-0,8 bar – 30 min.,
- ciśnienie powietrza 2-4 bar - 20 min.,
- zalania podkładów olejem,
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju - 8 bar – 180 min.,
- ilość pochłoniętego impregnatu – 150 kg/m³ /7.650-8.100 kg/operację/,
- wytworzenie i utrzymanie próżni – 0,6 - 0,8 bar – 60-100 min.,
- osuszanie podkładów w autoklawie lub pod wiatą poimpregnacyjną od 12 do 18h, w tym:
 - osuszanie podkładów w autoklawie /minimalna próżnia/,
 - wyciągnięcie podkładów z cylindra impregnacyjnego,
 - osuszanie podkładów pod wiatą poimpregnacyjną do ustania ociekania oleju,
 - układanie podkładów w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych /platforma z wanną wychwytową/,
 - podkłady zbrojone /wymaganie klienta/,
 - pobranie podkładów nawierconych z linii impregnacji,
 - podkłady bezpośrednio z wózków impregnacyjnych przewożone są na linię zbrojenia podkładów /platforma z wanną wychwytową/
 - przytwierdzenie akcesoriów kolejowych,
 - układanie w paczki,
 - załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych /platforma z wanną/,
 - pobrane podkładów z hali magazynowej wyrobów gotowych uprzednio nasasyconych,
 - podkłady pobierane są z hali magazynowej a następnie wózkiem widłowym transportowane są na linię zbrojenia podkładów,
 - przytwierdzenie akcesoriów kolejowych,
 - układanie w paczki,
 - załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych,
 - czas przetrzymywania podkładów nasasyconych oraz zazbrojonych w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

4) Podroczajdnice sosnowe:

- dostawa zamówionych podroczajdnic samochodami /20-30 m³/,
- wyładunek, odbiór jakościowy oraz układanie w stosy do sezonowania,
- sezonowanie drewna przed nasycaniem – średnio 6 miesięcy,
- pobranie podroczajdnic z magazynu, układanie na wózki impregnacyjne do nasycania /47-49 szt. na wózek/,
- wciągnięcie podroczajdnic do cylindra impregnacyjnego /ilość wózków uzależniona od długości podroczajdnic (2,20-4,80 mb), jednorazowy wsad 40-51 m³/,
- ciśnienie powietrza 2-4 bar - 20 min.,
- zalania podroczajdnic olejem,
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju 7-8 bar – 60 min.,
- ilość pochłoniętego impregnatu – 100 kg/m³ /4.000- 5.100 kg/operację/,
- wytworzenie i utrzymanie próżni – 0,6-0,8 bar – 40-60 min.,

- osuszanie podrozdnic w autoklawie lub pod wiatą poimpregnacyjną od 12 do 18h, w tym:
- osuszanie podrozdnic w autoklawie /minimalna próżnia/,
- wyciągnięcie podrozdnic z cylindra impregnacyjnego,
- osuszanie podrozdnic pod wiatą poimpregnacyjną do ustania ociekania oleju,
- układanie podrozdnic w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych /platforma z wanną wychwytową/,
- kompletowanie doborów,
- czas przetrzymywania podrozdnic w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany w zależności od czasu kompletowania doborów i wynosi średnio do 30 dni.

5) Podrozdnicie dębowe:

- dostawa zamówionych podrozdnic samochodami /20-25 m³/,
- wyładunek, odbiór jakościowy, obrzynanie końców, zaprasowanie kolczatek,
- układanie w stosy do sezonowania,
- sezonowanie drewna przed nasycaniem – do 12 miesięcy,
- pobranie podrozdnic z magazynu, układanie na wózki impregnacyjne do nasycania /46-48 szt. na wózek/,
- wciągnięcie podrozdnic do cylindra impregnacyjnego /ilość wózków uzależniona od długości podrozdnic (2,20-4,80 mb), jednorazowy wsad 40-51 m³/,
- ciśnienie powietrza 2-4 bar - 20 min.,
- zalania podrozdnic olejem,
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju - 8 bar – 180 min.,
- ilość pochłoniętego impregnatu – 50 kg/m³ /1.950-2.500 kg/operację/,
- wytworzenie i utrzymanie próżni – 0,6-0,8 bar – 60-100 min.,
- osuszanie podrozdnic w autoklawie lub pod wiatą poimpregnacyjną od 12 do 18h, w tym:
- osuszanie podrozdnic w autoklawie /minimalna próżnia/,
- wyciągnięcie podrozdnic z cylindra impregnacyjnego,
- osuszanie podrozdnic pod wiatą poimpregnacyjną do ustania ociekania oleju,
- układanie podrozdnic w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych /platforma z wanną wychwytową/,
- kompletowanie doborów,
- czas przetrzymywania podrozdnic w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany w zależności od czasu kompletowania doborów i wynosi średnio do 30 dni.

Obecnie w Track Tec Lipa Sp. z o.o. funkcjonują dwa rozdzielone układy do nasycania olejem kreozotowym typ B oraz typ C. Wydajność instalacji uzależniona jest od nasycanego asortymentu oraz gatunku drewna. Proces nasycania drewna sosnowego realizowany jest w czasie ok 8 godz. drewna dębowego ok. 10 godz. drewna bukowego ok. 13 godz. Zakładając średnio dwie operacje dziennie miesięczna wydajność jednej instalacji wynosi do 3.000 m³.

II.2.1.1.2. Konserwacja preparatem solnym Wolmanit CX 8.

Proces konserwacji Wolmanitem odbywa się w dwóch cylindrach. Konserwacji poddawane są materiały drewnne (podkłady, podrozdajdnice, tarcica budowlana) oraz słupy drewniane. Przebieg procesu konserwacji wygląda następująco:

1) Materiały drewnne /podkłady, podrozdajdnice tarcica budowlana/

- pobranie materiału na platformę do nasycania,
- wciągnięcie platformy z materiałem drewnnym do cylindra impregnacyjnego /15-25 m³/,
- wytworzenie i utrzymanie próżni 0,6-0,8 bar, 10 min.,
- zalanie drewna impregnatem,
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia 7-8 bar, 60 min.,
- zużycie impregnatu - uzależnione od klasy nasycania /dla IV klasy 112,5- 187,5 kg/,
- wytworzenie i utrzymanie próżni 0,6-0,8 bar, 10 min.,
- osuszanie materiałów drewnnych w autoklawie, 60 min.,
- wyciągnięcie platformy z drewnem,
- paczkowanie materiału, przygotowanie do wysyłki, załadunek na samochody

2) Słupy drewniane

- wyładunek oraz odbiór surowca słupowego,
- pobranie surowca na stanowisko obróbki,
- obróbka słupów na korowarce, znakowanie- 8 m³/8 godz.,
- ułożenie w stosy do sezonowania – sezonowanie do 6 miesięcy,
- pobranie na platformę do nasycania,
- wciągnięcie platformy ze słupami do cylindra impregnacyjnego /10-18 m³/,
- wytworzenie i utrzymanie próżni 0,6-0,8 bar, 10 min.,
- zalanie słupów impregnatem,
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia 7-8 bar, 60 min.,
- zużycie impregnatu w zależności od klasy nasycania:
 - czysty środek 2,5 – 12 kg/m³,
 - roztwór impregnatu 100 – 300 l/m³,
- wytworzenie i utrzymanie próżni 0,6-0,8 bar 10 min.,
- osuszanie materiałów drewnnych w autoklawie, 60 min.,
- wyciągnięcie platformy ze słupami,
- paczkowanie słupów, przygotowanie do wysyłki, załadunek na samochody.

Parametry produkcyjne instalacji.

Proces konserwacji Wolmanitem odbywa się w dwóch cylindrach. Zakładając średnio dwie operacje dziennie miesięczna wydajność jednej instalacji wynosi do 600 m³. Teoretyczna najwyższą wydajność wynosi do 7.000 m³ rocznie.

II.2.1.1.3. Produkcja wyrobów tartacznych.

W zakładzie prowadzony jest także proces przecierania drewna oraz produkcja słupów drewnianych. Obróbka drewna prowadzona jest we własnej hali na pile taśmowej TP-900.

Przebieg procesu przecierania surowca tartaczego:

- dostawa surowca tartaczego – samochodowa – 25-30 m³,
- wyładunek surowca na składowisko,
- pobieranie surowca do manipulacji – 28-30 m³,
- znakowanie oraz pocięcie dłużyc na kłody,
- rozwiezienie kłód do poszczególnych magazynów,

- pobranie kłód do przecierania,
- przecieranie kłód na pile taśmowej – 8-10 m³ / 8 godz.,
- przecieranie kłód na wielopiłach – 5 m³/ 8 godz.,
- pomiar, odbiór wyrobów po przetarciu,
- przewiezienie wyrobów gotowych do poszczególnych magazynów.

Parametry produkcyjne instalacji.

Miesięczna wydajność jednej zmiany wynosi do 250 m³. Teoretyczna najwyższą wydajność wynosi do 3.000 m³ rocznie.

II.2.1.1.4. Proces nawiercania podkładów drewnianych.

Proces nawiercania podkładów drewnianych prowadzony jest w hali wiertarek, na specjalistycznym automacie do nawiercania podkładów firmy „Robel”. Proces wykonywania otworów jest w pełni zautomatyzowany.

Parametry produkcyjne instalacji.

Wydajność instalacji do nawiercania wynosi około 1.100 szt. podkładów/ zmianę (8 otworów w podkładzie). Teoretyczna najwyższą wydajność wynosi do 250 000 szt. rocznie.

II.2.1.1.5. Proces zbrojenia podkładów drewnianych.

Podkłady do zbrojenia pobierane są bezpośrednio z linii impregnacji podkładów lub z hali magazynowej wyrobów gotowych. Transport podkładów z linii impregnacji odbywa się z wykorzystaniem platformy wyposażonej w wannę wychwytową zbierającą ewentualne odcieki oleju kreozotowego. Transport podkładów z hali magazynowej wyrobów gotowych odbywa się wózkami widłowym.

Suwnica bramowa podaje paczki podkładów na transporter rozkładarki przy pomocy którego paczki podkładów rozkładane są w pojedynczą warstwę. Na następnym stanowisku linii zbrojenia podkładów pracownicy ręcznie układają na podkładach podkładki podszynowe, wkręty oraz pierścienie. Następnie pracownicy ręcznie ustawiają oraz lekko wbijają wkręty w otwory (wykonane w procesie nawiercania podkładów). Tak przygotowane podkłady transporterem łańcuchowym przesuwane są w zasięg działania zakrętarek. Pracownicy przy pomocy zakrętarek elektrycznych dokręcają wkręty. Jest to ostatnia operacja w procesie zbrojenia, po której przeprowadza się kontrolę jakości zbrojenia. Następnie podkłady są paczkowane i ładowane na samochody klienta. W przypadku konieczności przygotowania większej partii podkładów zbrojonych magazynowanie wyrobów gotowych odbywa się w hali magazynowej.

Parametry produkcyjne instalacji.

Wydajność procesu zbrojenia podkładów drewnianych wynosi do 1000 szt. podkładów/zmianę.

Teoretyczna najwyższą wydajność wynosi do 250 000 szt. rocznie.

II.2.1.1.6. Proces frezowania podroczajdnic drewnianych.

Podroczajdnice pobierane są suwnicą bramową z magazynu. Następnie podroczajdnice układane są przez pracowników na stole podawczym frezarki z którego następnie transportowane są ręcznie na stół frezarki gdzie prowadzony jest proces obróbki. Po obróbce podroczajdnice układane są na wózkach impregnacyjnych. Tak przygotowane podroczajdnice poddawane są następnie procesowi konserwacji.

Parametry produkcyjne instalacji.

Wydajność procesu frezowania podrozdnic drewnianych wynosi do 150 szt. podrozdnic/zmianę w zależności od długości. Teoretyczna najwyższą wydajność wynosi do 27.000 szt. rocznie.

II. Maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz miejsca i źródła powstawania odpadów.

II.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 1.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadów	Źródło powstania odpadów	Ilość odpadu Mg/rok
1.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Instalacja impregnacji drewna (np.: budynek nasycania olejem, maszynownia, budynek nasycania solami, wiata poimpregnacyjna, magazyny oleju)	Odciek z wanien wychwytowych, osady ze zbiorników magazynowych oraz cylindrów impregnacyjnych	5,0
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Instalacja impregnacji drewna (np.: maszynownia)	Olej sprężarkowy, produkcja sprężonego powietrza na potrzeby procesu impregnacji	0,2
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Instalacja impregnacji drewna (np.: wiata poimpregnacyjna, maszynownia, magazyny oleju, rurarz technologiczny)	Zawartość filtrów oleju kreozytowego (wióry, kawałki drewna), wióry, tkaniny bawełniane wykorzystywane do neutralizacji wycieków oleju kreozytowego	5,0
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Instalacja impregnacji drewna (np. cylindry impregnacyjne, rurarz technologiczny)	Uszczelki gumowe służące do doszczelniania cylindrów impregnacyjnych w trakcie trwania procesu	0,1

II.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadów	Źródło powstania odpadów	Ilość odpadu Mg/rok
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04).	Kotłownia c.o.	Żużle i popioły ze spalania drewna w kotłach co, suszarni, podgrzewania oleju kreozytowego.	1,5

2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Instalacja impregnacji drewna (np.: maszynownia)	Urządzenia elektroniczne obsługujące proces nasycania, urządzenia instalacji elektrycznej.	0,2
----	----------	---	--	--	-----

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$

II.2.1 w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A).

II.3. Dopuszczalną wielkość emisji i rodzaj emitowanych substancji do powietrza.

Źródło emisji	Nr	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna
Linia konserwacji drewna			
Stanowisko załadunku podkładów do autoklawów	E4	LZO	S ₄ = 11 kg/m ³ impregnowanego drewna
Stanowisko wyładunku zaimpregnowanych podkładów z autoklawów	E5	LZO	S ₄ = 11 kg/m ³ impregnowanego drewna
Linia do rozcinania kłoców drewna			
Urządzenia do obróbki mechanicznej – 2 szt. wielopły	E7	Pył ogółem	0,0674 kg/h
		Pył PM10	0,0148 kg/h
		Pył PM2,5	0,0074 kg/h
Linia do nawiercania otworów w podkładach kolejowych			
Urządzenia do obróbki mechanicznej (wiertarka)	E8	Pył ogółem	0,0213 kg/h
		Pył PM10	0,0047 kg/h
		Pył PM2,5	0,0023 kg/h

II.3.1. Dopuszczalna roczna wielkość emisji

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg]
pył ogółem	8,9
Fenol	0,392
węglowodory aromatyczne	0,1224

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

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

III.1.1. Woda dla potrzeb technologicznych instalacji dostarczana będzie poprzez gminną sieć wodociągową, w ilości:

$$Q_{\max r} = 2946 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.1.2. W zakładzie nie powstają ścieki przemysłowe. Zanieczyszczone olejem kreoizotowym wody opadowo-roztopowe z utwardzonego placu tzw. „strefy czarnej” wprowadzane będą poprzez szczelny system kanalizacji do bezodpływowego zbiornika o pojemności 30 m³

III.2. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

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

III.2.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	W szczelnie zamkniętych beczkach, palety-pojemnikach lub innych szczelnych pojemnikach, oznakowanych, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów odpadowych, umieszczonych pod wiatą lub budynku posiadającym szczelne, utwardzone podłoże bez odpływów do kanalizacji oraz z wentylacją grawitacyjną.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	W szczelnie zamkniętych beczkach, palety-pojemnikach lub innych szczelnych pojemnikach, oznakowanych, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów odpadowych, umieszczonych pod wiatą lub w budynku posiadającym szczelne, utwardzone podłoże bez odpływów do kanalizacji oraz z wentylacją grawitacyjną.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	W szczelnie zamkniętych beczkach, palety-pojemnikach lub innych szczelnych pojemnikach, oznakowanych, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów odpadowych, umieszczonych pod wiatą lub budynku posiadającym szczelne, utwardzone podłoże bez odpływów do kanalizacji oraz z wentylacją grawitacyjną.
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne.	W sposób selektywny w przeznaczonym do tego celu pojemniku usytuowanym w pomieszczeniu budynku warsztatowego.

III.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04).	W sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, posiadającym utwardzone podłoże.
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	W sposób selektywny w przeznaczonym do tego celu pojemniku usytuowanym w pomieszczeniu budynku warsztatowego.

III.2.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.2.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadów
1.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	Oddawane uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysk R12, unieszkodliwianie D9 i D13) oraz zbierania.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	Oddawane uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysk R3 i R9) oraz zbierania.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Oddawane uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysk R4 i R12, unieszkodliwianie D5 lub D10) oraz zbierania.
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne.	Oddawane uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysk R12, unieszkodliwianie D13) oraz zbierania.

III.2.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadów
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04).	Przekazanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do odzysku, oraz wyspecjalizowanym podmiotom zajmującym się gospodarką odpadami do przetwarzania (odzysk R10, unieszkodliwianie D5) oraz zbierania
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Przekazanie wyspecjalizowanym podmiotom zajmującym się gospodarką odpadami do przetwarzania (odzysk R4 , R5 i R12) oraz zbierania.

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

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

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

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

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

III.2.3.5. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.2.3.6. Odpady przekazywane będą wyłącznie podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

III.2.3.7. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.2.3.8. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.3. Warunki emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 7

			Czas pracy źródła [h]	
Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Hala wiertarki	8	-
2.	B2	Hala obrzynania podkładów	8	-
3.	B3	Hala maszynowni i sprężarkowni	8	-
4.	B4	Budynek kotłowni gazowo - olejowej	8	-
5.	B5	Budynek transformatora	8	1
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
6.	Z1	Trak wolnostojący	2	-

7.	Z2	Korowarka	4	-
8.	Z3	Wózek widłowy – 3 szt.	3	-
9.	Z4/1-4	Suwnica bramowa – 9 SZT.	9	-

III.4. Warunki emisji substancji do powietrza.

Źródło emisji	Emitor					Urządzenia ochrony atmosfery	Czas pracy [h/rok]
	Nr	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość na wylocie [m/s]	Temp. gazów [K]		
Linia impregnacji drewna							
Stanowisko załadunku podkładów do autoklawów	E4	14,0	0,5	25	400	Brak	2000
Stanowisko wyładunku podkładów z autoklawów	E5	14,0	0,5	25	350	Brak	4000
Linia rozcinania drewna							
Urządzenia do obróbki mechanicznej – 2 szt. wielopłył	E7	4,0	0,4	zadaszony	290	Cyklon	1240
Linia do nawiercania otworów w podkładach kolejowych							
Urządzenia do obróbki mechanicznej (wiertarka)	E8	12,0	0,9	zadaszony	293	Cyklon	1170

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

Tabela 8

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	300
2.	Woda	m ³ /rok	4000
	do celów technologicznych		2946
	do celów socjalno bytowych		1054
3.	Olej kerozotowy B	Mg/rok	3000
4.	Olej kerozotowy C	Mg/rok	500
5.	Wolmanit CX 8	Mg/rok	50
6.	Olej opałowy	dm ³	50 000
7.	Gaz ziemny	m ³	100 000

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

V.1. Monitoring jakości wód podziemnych.

Lp.	Monitorowany obszar instalacji	Oznaczenie punktu*	Częstotliwość opróbowania	Proponowany zakres analiz w próbkach wód podziemnych
1.	napływ wód podziemnych na teren instalacji (od strony północnej)	P-1, P-2	co najmniej raz na rok, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie	węglowodory aromatyczne: benzen, węglowodory aromatyczne suma, olej mineralny (substancje

				ropopochodne), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: , benzo(a)piren, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych
2.	na kierunku odpływu z terenu głównego wykorzystania i magazynowania substancji powodujących ryzyko – linia konserwacji i magazyn wyrobów gotowych	P-3, P-4, P-5, P-6,	co najmniej raz na rok, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie	węglowodory aromatyczne: benzen, węglowodory aromatyczne suma, olej mineralny (substancje ropopochodne), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: , benzo(a)piren, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych
3.	wypływ wód podziemnych z terenu instalacji (od strony południowej)	P-7, P-8, P-9	co najmniej raz na rok, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie	węglowodory aromatyczne: benzen, węglowodory aromatyczne suma, olej mineralny (substancje ropopochodne), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: , benzo(a)piren, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych

V.2. Monitoring jakości gleb.

Lp.	Monitorowany obszar instalacji	Oznaczenie punktu/głębokość pobierania próbek	Częstotliwość opróbowania	Proponowany zakres analiz w próbkach wód podziemnych
1.	rejon magazynowych zbiorników oleju kreozytowego	P1+P4/0,0÷2,0 i >2,0 (8 próbek)	co najmniej raz na 5 lat	pierwiastki: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cynk (Zn), kadm (Cd), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg); jednopierścieniowe węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny (suma), styren, suma jednopierścieniowych

Lp.	Monitorowany obszar instalacji	Oznaczenie punktu/głębokość pobierania próbek	Częstotliwość opróbowania	Proponowany zakres analiz w próbkach wód podziemnych
				węglowodorów aromatycznych, węglowodory alifatyczne: oleje mineralne (węglowodory C12-C35) suma, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoranten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(e)piren, benzo(a)piren, dibenzo(a,h)antracen, indeno(1,2,3-c,d)piren, benzo(g,h,i)perylene, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA)
2.	na kierunku odpływu z terenu głównego wykorzystania i magazynowania substancji powodujących ryzyko – linia konserwacji i magazyn wyrobów gotowych	P5+P12/0,0±2,0 i >2,0 (16 próbek)	co najmniej raz na 5 lat	pierwiastki: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cynk (Zn), kadm (Cd), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg); jednopierścieniowe węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny (suma), styren, suma jednopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, węglowodory alifatyczne: oleje mineralne (węglowodory C12-C35) suma, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoranten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(e)piren, benzo(a)piren, dibenzo(a,h)antracen, ⁺

Lp.	Monitorowany obszar instalacji	Oznaczenie punktu/głębokość pobierania próbek	Częstotliwość opróbowania	Proponowany zakres analiz w próbkach wód podziemnych
				indeno(1,2,3-c,d)piren, benzo(g,h,i)perylen, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA)
3.	na kierunku odpływu z terenu instalacji – rejon magazynu wyrobów gotowych	P13+P16/0,0+2,0 i >10,0 (8 próbek)	co najmniej raz na 5 lat	pierwiastki: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cynk (Zn), kadm (Cd), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg); jednopierścieniowe węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny (suma), styren, suma jednopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, węglowodory alifatyczne: oleje mineralne (węglowodory C12-C35) suma, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoranten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(e)piren, benzo(a)piren, dibenzo(a,h)antracen, indeno(1,2,3-c,d)piren, benzo(g,h,i)perylen, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA)

V.2.1. Pierwsze pomiary należy przeprowadzić w terminie do 5 lat od dnia otrzymania pozwolenia zintegrowanego. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przedłożyć Staroście Stalowowolskiemu w terminie miesiąca od dnia otrzymania sprawozdania. Zastrzega się prawo zmiany zakresu i częstotliwości wykonywania badań.

V.3. Monitoring poboru wody.

V.3.1. Do pomiaru ilości wody dostarczanej do zakładu przeznaczone są dwa wodomierze zlokalizowane na terenie Zakładu.

V.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu a jego wielkość będzie odnotowywana w rejestrze zużycia wody, z podziałem na wodę zużytą na cele technologiczne oraz cele socjalno-bytowe.

V.4. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone w poniżej przedstawionych referencyjnych punktach pomiarowych zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Tabela 10.

Nr punktu	Charakterystyka punktu	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna
1	2	3	4
1	P-1 usytuowany przy bramie wjazdowej nr 1 14 m od budynku z garażami i 11 m od bramy wjazdowej nr 1	N 50°41'26.01"	E 22°04'08.03"
2	P-2 usytuowany na granicy zakładu koło 20 m od budynku nr 20 (tartak)	N 50°41'14	E 22°04'10"
3	P-3 usytuowany 5m od wieży transformatorowej budynku nr 8 (budynek administracyjno – biurowy działu produkcji)	N 50°41'14	E 22°04'19"

V.4.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń czy zmianie ich ilości określonych w Tabeli 7.

V.5. Monitoring emisji wielkości i rodzaju emisji gazów i pyłów do powietrza

V.5.1. Pomiary emitowanych substancji z emitorów E4, E5, E7, E8 prowadzone będą z częstotliwością raz na rok, w zakresie emitowanych substancji, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Pierwszy pomiar należy wykonać w terminie do 30.06.2016r. Wyniki pomiaru należy przedkładać Staroście Stalowowolskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie miesiąca od dnia otrzymania sprawozdania.

V.5.2. W terminie do 30.06.2016r. należy wykonać jednorazowy pomiar frakcyjności pyłu emitowanego emitorami E7 i E8. Wyniki pomiaru należy przedłożyć Staroście Stalowowolskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie miesiąca od dnia otrzymania sprawozdania.

V.5.3. Stanowiska do pomiaru wielkości powinny być utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.6 Monitoring procesów technologicznych

Proces	Wielkość monitorowana
Nasycania olejem kreozotowym	- ilość zużywanych środków konserwujących - czas trwania procesu - kontrola poziomu ciśnienia w autoklawach - stopień nasycenia drewna - wielkość i rodzaj emitowanych substancji (pomiar)
Spalania paliw	- ilość i rodzaj zużywanych paliw - czas trwania procesu spalania - wielkość i rodzaj emitowanych substancji
Obróbki mechanicznej	- skuteczność urządzeń oczyszczających (cyklonów) - wielkość i rodzaj emitowanych substancji (pomiar)

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

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

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

VII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania, o ile są konieczne.

VII.1. Olej kreozotowy B i C oraz Wolmanit CX 8 wykorzystywane w produkcji magazynowane będą w szczelnych naziemnych zbiornikach, wyposażonych w wskaźniki ilościowe informujące o przepełnieniu.

Olej napędowy będzie magazynowany również w szczelnym naziemnym zbiorniku.

VII.2. Zaimpregnowane wyroby po wyjściu z autoklawu transportowane będą na wózkach impregnacyjnych bezpośrednio pod zadaszoną wiatę postojową celem odcieku nadmiaru oleju kreozotowego (minimum 8 godzin). Wiatę wyposażoną jest w instalację zbierającą odcieki oleju, które następnie zwracane są do instalacji nasycania.

VII.3. Proces paczkowania wyrobów prowadzony będzie na utwardzonym, szczelnym terenie.

VII.4. Gotowe zaimpregnowane wyroby do miejsca magazynowania transportowane będą w szczelnych przyczepach (platformach), które wyposażone są w wanny ociekowe, wychwytyjące ewentualne wycieki oleju. W przypadku opadów atmosferycznych transport zabezpieczany będzie plandekami.

VII.5. Gotowe zaimpregnowane wyroby magazynowane będą w zamkniętej, zadaszonej hali magazynowej o utwardzonym, szczelnym podłożu.

VII.6. „Strefa czarna”, w której prowadzony jest proces impregnacji produktów drewnianych i paczkowania zabezpieczona jest przed przenikaniem wód opadowych i

roztopowych do środowiska gruntowo-wodnego poprzez szczelne, utwardzone podłoże składające się z:

- warstwa zagęszczonego żwiru grubości 9 cm,
- podsypka piaskowa zagęszczona grubości 5 cm,
- wylewka z betonu C 8/10 (B10) grubości 3 cm,
- geowłóknina 250 g/m² (PP 100%),
- uszczelnienie z folii PEHD grubości 1,0 mm,
- warstwa betonu C 20/25 (ze zbrojeniem rozproszonym stalowym w ilości 25 kg/m³ betonu).

VII.7. Wody opadowe i roztopowe, z utwardzonego, szczelnego terenu „strefy czarnej” odprowadzane będą szczelnym systemem kanalizacji do szczelnego, bezodpływowego zbiornika.

VII.8. Miejsca magazynowania produktów gotowych należy wyposażyć w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków oleju.

VII.9. Odpady wytworzone w instalacji magazynowane będą w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

VII.10. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

VII.11. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VII.12. Pracownik Zakładu codziennie przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

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

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

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

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

VIII.5. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji zakład przeprowadzi analizę stopnia zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych - raport końcowy.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

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

IX.3. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

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

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

IX.6. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii, paliw, materiałów do produkcji.

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

X.1. Zestawienie przedstawiające:

- ilość odpadów wytworzonych w instalacji i sposoby ich zagospodarowania
- zużycie wody, energii, paliw, oleju kreatorowego B i C, Wolmanitu CX 8 na potrzeby instalacji należy przedstawić Staroście Stalowowolskiemu i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

X.2. Bilans masowy za rok poprzedni należy przedstawić Staroście Stalowowolskiemu w terminie 30 dni od dnia sporządzenia dokumentu.

XI. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem w dniu 24 lutego 2015r. firma Track Tec Lipa Spółka z o.o., Lipa, ul. Leśna 24, 37-470 Zaklików (REGON 830232328, NIP 865-10-07-898) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny.

Przedmiotowa Instalacja zlokalizowana jest na działkach o numerach ewidencyjnych 1249/11, 1249/12, 1249/13, 1249/24, 1249/25, 1249/26, 1249/27, 1249/28, 1249/29, 1249/30, 1845/9, 1845/13, 1845/14 położonych w miejscowości Lipa, gm. Zaklików.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 13/2015.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z ust. 6 pkt 12 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny.

Przedmiotowa instalacja nie jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, dlatego też organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Stalowowolski na podstawie art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 24 lutego 2015r zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 33 dni (26.02.2015 r. – 31.03.2015 r.) na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Stalowej Woli, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Zaklikowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W dniu 17 marca 2015 roku przeprowadzono oględziny eksploatowanej przez Track Tec Lipa Sp. z.o.o. instalacji. Podczas oględzin stwierdzono, że plac zakładowy na którym magazynowane są nasączone olejem wyroby gotowe nie jest zabezpieczony przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do gruntu. Gotowe wyroby były składowane na legarach lub torach bezpośrednio na gruncie, w znikomej części na placu utwardzonym betonowymi płytami. W miejscach składowania stwierdzono występowanie plam oleju powstałych na skutek ociekania.

Tak zastosowane rozwiązania powodowały stałe zanieczyszczenie ziemi i wód podziemnych substancjami niebezpiecznymi zawartymi w preparatach stosowanych w zakładzie. Brak było wystarczającego zabezpieczenia na stanowisku wyładunku, transportu i magazynowania. Dlatego też prezes firmy Track Tec Lipa Sp. z o.o. zadeklarował wdrożenie rozwiązań projektowych które zabezpieczą teren przed niekontrolowaną emisją do środowiska gruntowo wodnego. Pismem, w dniu 27.04.2015r. Zakład przedstawił założenia projektowe i organizacyjne zabezpieczające teren oraz termin ich wykonania.

W dniu 29 maja przedłożono wyjaśnienia do uwag i wątpliwości organu, przedstawione na rozprawie administracyjnej w dniu 27 kwietnia 2015r.

Za pismem w dniu 1 lipca 2015r. firma Track Tec Lipa Sp. z o.o. w Lipie przedłożyła nowy ujednolicony wniosek spełniający wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Firma Track Tec Lipa Sp. z o.o., w oparciu o zapisy rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1497) zaklasyfikowany został do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z tym Spółka posiada opracowany „Program zapobiegania awariom przemysłowym Track Tec Lipa Sp. z o.o.”, który został wdrożony do systemu zarządzania środowiskiem wg ISO 14001 oraz „Zgłoszenie zakładu zwiększonego

ryzyka Track Tec Lipa SP. z o.o.” – dokumenty zostały przesłane do WIOŚ i Państwowej Straży Pożarnej. Ponadto na terenie Zakładu wdrożono system bezpieczeństwa stanowiący element ogólnego systemu zarządzania i organizacji Spółki. Jednym z warunków prawidłowego funkcjonowania systemu dla wypełnienia założonych celów jest ciągle doskonalenie i korzystanie z bieżących doświadczeń prowadzące do ograniczenia ryzyka awarii do niezbędnego minimum.

Podstawową działalnością Spółki jest konserwacja drewna, oraz produkcja tartaczna. Do konserwacji stosuje się olej kreozotowy typ B, typ C oraz preparat solny Wolmanit CX-8. Podkłady do konserwacji pozyskiwane są z sieci lokalnych tartaków. Część podkładów produkowana jest we własnym tartaku.

Surowiec do tartaku pozyskiwany jest z okolicznych nadleśnictw. Obróbka drewna prowadzona jest we własnej hali na pile taśmowej TP-900. Proces konserwacji odbywa się w dwóch cylindrach roboczych olejem kreozotowym oraz dwóch cylindrach Wolmanitem, metodą ciśnieniową Rüppinga.

Woda dla potrzeb technologicznych instalacji i socjalno bytowych pobierana jest z gminnej sieci wodociągowej.

Na terenie zakładu wody opadowe powstają z odwodnienia instalacji do impregnacji nawierzchni kolejowej drewnianej tzw. „strefy czarnej” oraz dachów, powierzchni utwardzonych i terenów zielonych zakładu tzw. „strefy białej”. Wody opadowe odprowadzane ze „strefy czarnej”, z uwagi na możliwość ich zanieczyszczenia składnikami oleju kreozotowego stosowanego do impregnacji produktów drewnianych. odprowadzane są w sposób zorganizowany szczelnym systemem kanalizacji do zbiornika bezodpływowego. Zanieczyszczone wody zgromadzone w zbiorniku odbierane będą przez specjalistyczną firmę posiadającą uprawnienia do realizacji tego typu usług.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące ze „strefy białej”, z uwagi na brak potencjalnych zanieczyszczeń są wodami „czystymi” odprowadzanymi w sposób niezorganizowany do gruntu.

Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza jest:

- energetyczne spalanie paliwa w kotle opalany olejem opałowym lekkim o mocy 0,95 MW (para technologiczna w podgrzewaczach, podgrzewanie oleju B, C) – emitor E1,
- energetyczne spalanie paliwa w kotle opalany gazem ziemnym o mocy 0,95 MW (para technologiczna w podgrzewaczach, podgrzewanie oleju B, C) – emitor E2,
- energetyczne spalanie paliwa w kotle opalany drewnem o mocy 0,8 MW (c.o., ogrzewanie obiektów na terenie zakładu) – emitor E3,
- nasycanie podkładów kolejowych olejem kreozotowym w dwóch cylindrach impregnacyjnych – emitory E4 – stanowisko załadunku podkładów do autoklawów i E5 – stanowisko wyładunku podkładów z autoklawów,
- rozcinanie drewna na elementy, urządzenia do obróbki mechanicznej drewna – 2 szt. wielopły – emitor E7,
- nawiercanie otworów w podkładach kolejowych – wiertarka, frezarka do podrozdnic - emitor E8,
- energetyczne spalanie paliwa w kotle opalany drewnem o mocy 95 kW – kocioł w suszarni – emitor E9,

- energetyczne spalanie paliwa w kotle opalanym drewnem o mocy 40 kW (ogrzewanie zbiorników z olejem C) – emitor E10.

Jednakże w decyzji wskazano tylko te źródła które wymagają uzyskania pozwolenia.

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

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub osobom fizycznym (popiół)

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

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i dla pory dnia dla terenu rekreacyjno – wypoczynkowego, przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu prowadzone będą w punktach referencyjnych zlokalizowanych przy granicy najbliższej zabudowy mieszkalnej.

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

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do Dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych

technik pn. „Obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych”, sierpień 2007 r., Komisja Europejska.

Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik (Best Available Techniques BAT) (tzw. BREF) zatytułowany „Obróbka powierzchniowa z użyciem rozpuszczalników organicznych (STS)” jest wynikiem wymiany informacji przeprowadzonej na mocy art. 16 ust. 2 Dyrektywy Rady 96/61/WE (Dyrektywa IPPC).

Zakres niniejszego dokumentu oparty jest o pkt. 6.7 załącznika 1 do Dyrektywy IPPC 96/61/WE:

„Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w szczególności do obróbki, drukowania, powlekania, odtłuszczania, uszczelniania, sortowania, malowania, czyszczenia lub impregnowania o wydajności przekraczającej 150 kg na godzinę lub przekraczającej 200 ton rocznie.”

Dokument omawia między innymi proces impregnacji drewna środkami konserwującymi. Poniżej przedstawiono ocenę stosowanych technik w Zakładzie z najlepszą dostępną techniką:

1. Zgodność zastosowanej technologii z technologią BAT (rozdział 18.4.2 dokumentu referencyjnego)

Opisany w dokumencie referencyjnym sposób wykorzystania Kreozotu jest tożsamy z technologią stosowaną w instalacji przeznaczonej do impregnacji nawierzchni kolejowej drewnianej oraz produkcji tartacznej

2. Zgodność zastosowanego systemu nakładania (rozdział 18.4.3 dokumentu referencyjnego)

Na terenie rozpatrywanej instalacji zastosowano próżniowy proces nakładania środków konserwujących tożsamy z opisem w dokumencie wyposażony m.in. w drzwi do komory impregnacyjnej posiadające systemy zabezpieczające, uniemożliwiające rozpoczęcie procesu zanim drzwi nie zostaną szczelnie zamknięte i zapobiegające ich otwarciu przed wyprowadzeniem środków konserwujących.

3. Zgodność zastosowanego systemu utylizacji gazów odlotowych (rozdział 18.4.4 dokumentu referencyjnego)

Opisany w dokumencie referencyjnym system utylizacji gazów odlotowych w zakresie stosowania bilansu masy dla rozpuszczalników jest tożsamy z rozwiązaniem zastosowanym w instalacji przeznaczonej do impregnacji nawierzchni kolejowej drewnianej oraz produkcji tartacznej w Lipie. W zakładzie sporządzany jest roczny bilans masy LZO stosując odpowiednie wzory obliczeniowe zawarte w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014. 1546).

4. Narzędzia do zarządzania środowiskiem (rozdział 20.1.1 dokumentu referencyjnego)

W Track Tec Lipa Sp. z o.o. obowiązuje system zarządzania jakością i system wewnętrznej kontroli produkcji. Na terenie zakładu obowiązują również procedury, instrukcje dotyczące utrzymania w należytym stanie a także przeglądu i konserwacji poszczególnych elementów instalacji, określające również sposób postępowania na wypadek awarii. Pracownicy zakładu uczestniczą regularnie w szkoleniach z zakresu ochrony środowiska.

5. Składowanie i przechowywanie chemikaliów, niebezpiecznych materiałów i odpadów (rozdział 20.2.2 dokumentu referencyjnego)

Na terenie rozpatrywanej instalacji bezpośrednio w miejscach stosowania przechowywane są nieznaczne ilości materiału impregnacyjnego. Główne ilości stosowanych: oleju kreożotowego typu B i C oraz Wolmanitu CX 8 magazynowane są w szczelnych naziemnych stalowych zbiornikach magazynowych, oddalonych od miejsca stosowania o kilkanaście – kilkadziesiąt metrów. Zbiorniki wyposażone są we wskaźniki ilościowe informujące o przepełnieniu. W każdym ze zbiorników magazynowych znajdują się pojedyncze punkty napełnienia. Zbiorniki magazynowe nie są wyposażone w zbiorniki bezpieczeństwa – tace zbierające. Przy miejscach wrażliwych rozmieszczone są sorbenty.

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

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

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

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

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

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

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Tarnobrzegu za pośrednictwem Starosty Stalowowskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

mgr inż. Justyna Koper-Kędra
Budowlany i Środowiska
W Wydziale Architektoniczno-Budowlanym
INSPEKTOR
Imię i nazwisko, stanowisko służbowe
(pieczęć urzędowa i podpis pracownika)
06 1020 4913 0000 9202 0117 4630
w Stalowej Woli
nr rachunku bankowego Urzędu Miasta
nr polisy ubezpieczeniowej
data wpływu 24.02.2015
w wysokości 2011 zł
Dokonano zapłaty opłaty skarbowej



Z up. STAROSTY
mgr Grzegorz Janiec
Naczelnik Wydziału
Architektoniczno-Budowlanego
i Środowiska

odbiór

Sebastien Fichman
14.09.2015