

Obwieszczenie

Hajnówka, dnia 12.08.2015 r.

OS.6222.1.2015.EC

Obwieszczenie

Zgodnie z art. 38 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 2013 r., poz. 1235), Starosta Hajnowski informuje, iż w dniu 12.08.2015 roku wydał pozwolenie zintegrowane (znak: OS.6222.1.2015.EC z dnia 12.08.2015 roku) dla firmy Nasycalnia Podkładów Sp. z o.o., ul. Fabryczna 7, 17-240 Czeremcha.

Decyzja została umieszczona w elektronicznym publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach. Z treścią decyzji można zapoznać się w Wydziale Budownictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Hajnówce, ul. Aleksego Zina 1, pokój nr 4a, od poniedziałku do piątku w godzinach 8⁰⁰ – 15⁰⁰.

STAROSTA HAJNOWSKI

Mirosław Romaniuk

Hajnówka, dnia 12.08.2015 r.

OS.6222.1.2015.EC

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, w związku z art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust. 1, 6 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zmianami), ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zmianami), ustawą z dnia 18 lipca 2001 roku - Prawo wodne (Dz. U. z 2012 r., poz. 145 ze zmianami), art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego,

- 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., poz. 1169),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U., poz. 1183),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U., poz. 1031),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U., poz. 1546),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U., poz. 1542),
- rozporządzeniem 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),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U., poz. 1923),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U., poz. 796),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U., poz. 1973),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 lipca 2008 r. w sprawie kryteriów i sposobów oceny stanu wód podziemnych (Dz. U. Nr 143, poz. 896),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. Nr 165, poz. 1359),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 02.06.2015 roku Nasycalni Podkładów Sp. z o.o., 17-240 Czeremcha, ul. Fabryczna 7, dotyczącego wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do kruszenia drzewa i produktów z drzewa, środków chemicznych i odpadów produkcyjnych oraz 75 m³ na data

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

udzielam

Nasycalnia Podkładów Sp. z o.o., 17-240 Czeremcha, ul. Fabryczna 7, NIP 543-020-04-19, Regon 000127367 zwanej dalej Nasycalnią, 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 obrębie działek o nr geodezyjnych 1163/3, 1163/4 w Czeremsze, powiat hajnowski, województwo podlaskie, obejmującego:

- **wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,**
- **emisję hałasu do środowiska,**
- **wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,**
- **przetwarzanie odpadów,**
- **zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód gruntowych,**

na warunkach określonych niniejszą decyzją.

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

I.1. Instalacja i prowadzona działalność.

Nasycalnia Podkładów Sp. z o.o., 17-240 Czeremcha, ul. Fabryczna 7 posiada instalację 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. Zdolność produkcją zakładu szacuje się na 45 000 m³ drewna nasyczonego w roku i 150 m³ na dobę.

Zakład zajmuje się głównie impregnacją drewna dla potrzeb kolei i przemysłu, specjalizuje się w produkcji podkładów kolejowych, podrozdajnic i mostownic kolejowych oraz słupów teletechnicznych, energetycznych i chmielowych. Prowadzi również produkcję tartaczną.

W skład zakładu wchodzi oprócz instalacji do nasycalnia drewna olejem (przedmiot niniejszego pozwolenia), instalacja do nasycania drewna środkami przeciwko siniznie, obróbka podkładów (przed i po nasycaniu), kotłownia węglowa, trak taśmowy, magazyny podkładów, budynki techniczne i socjalne, biurowiec oraz infrastruktura komunikacyjna, sanitarna i energetyczna. W skład instalacji IPPC wchodzi:

- - nasycalnia olejowa (składająca się z walcowych zbiorników ciśnieniowych, zbiorników magazynowych oleju, zbiorników pośrednich oleju, podgrzewaczy, pomp, rurociągów),
- - kotłownia parowa, zasilana węglem kamiennym, w skład której wchodzi kocioł ERm-2,4 o nominalnej mocy cieplnej 1,65 MW i kocioł P2/80 o mocy 1,21 MW,
- -

I.2. Proces produkcyjny.

Podkłady lub inne formaty drewna przeznaczone do impregnacji dowożone są do zakładu z zewnątrz transportem kołowym i magazynowane na placu składowym (niektóre formaty są wytwarzane w zakładzie – belki, tarcica). Podkłady układane są przez pracowników na placu w stopy w celu przeschnięcia. Podkłady przeznaczone do nawiercania otworów pod wkręty zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących normach i wytycznych ładuje się bezpośrednio z miejsca magazynowania przy pomocy suwnic bramowych na platformy gospodarcze i przetacza się lokomotywą normalnotorową na stanowisko nawiercania. Po nawierceniu podkłady taśmociągami spadają na wózki impregnacyjne, gdzie są układane po 55-56 sztuk przez jednego z pracowników brygady. Załadowane wózki przetwarzane są następnie przy pomocy lokomotywy wąskotorowej do cylindra impregnacyjnego. Załadowywane są cylindry impregnacyjne (formaty mogą mieć długość do 25 m).

Proces nasycania jest całkowicie zamknięty i sterowany automatycznie. Celem nasycania drewna jest jego uodpornienie na uszkodzenia biologiczne. Istnieje sześć podstawowych etapów procesu nasycania:

Podciśnienie wstępne – służy do odpowietrzania drewna.

Zatapianie – roztwór środka konserwującego (oleju kreozotowego o temperaturze 100°C) przechodzi z podgrzewacza oleju komory cylindra impregnacyjnego.

Faza ciśnieniowa – po napełnieniu cylindra tłoczony jest olej z miernika do cylindra impregnacyjnego.

Odsączanie wstępne – pod zakończeniu impregnacji olej z cylindra impregnacyjnego przetacza się do podgrzewacza.

Podciśnienie końcowe – podciśnienie końcowe stosuje się, żeby usunąć z powierzchni drewna nadmiar środka konserwującego i ograniczyć jego ściekanie z drewna po zakończeniu procesu.

Odsączanie końcowe – olej zebrany w komorze w trakcie osuszania jest pompowany do podgrzewacza.

Proces nasycania podkładów olejem kreozotowym prowadzony jest w dwóch autoklawach w warunkach podwyższonego ciśnienia /7-8 atm./ i temperaturze ok. 100°C. Instalacja do nasycania olejem kreozotowym składa się z urządzenia impregnacyjnego oraz zespołu aparatury i pomp połączonych siecią przewodów przemysłowych. Proces nasycania ciśnieniowego olejem kreozotowym materiałów sosnowych, jako najczęściej występujący w Nasycalni Podkładów w Czeremsze przebiega następująco:

1. Po załadowaniu drewna do cylindra impregnacyjnego i jego hermetycznym zamknięciu w cylindrze i podgrzewaczu wytwarza się jednocześnie ciśnienie powietrza za pomocą sprężarki od 0,2+0,4 MPa i utrzymuje się w ciągu co najmniej 10 minut. Ilość usuwanego powietrza ma wpływ na zdolność absorpcji i penetrację środka konserwującego.
2. Przy utrzymaniu osiągniętego ciśnienia w cylindrze i podgrzewaczu, napelnia się cylinder samociekim z podgrzewacza - olejem kreozotowym podgrzanym do temperatury 100°-110°C. Po całkowitym napełnieniu cylindra z podgrzewacza i przelaniu części oleju do miernika, włącza się pompę parowo-tłokową i z miernika do cylindra impregnacyjnego tłoczy się dalsze ilości oleju kreozotowego, aż do osiągnięcia 0,7-0,8 MPa. Czas utrzymania osiągniętego ciśnienia oleju powinien wynosić co najmniej 60 minut.
3. W czasie tłoczenia /osiągania ciśnienia/ oleju, temperatura w cylindrze i mierniku powinna utrzymywać się w granicach 90-100°C.
4. Po zakończeniu okresu działania impregnatu /oleju kreozotowego/ w wysokim ciśnieniu olej przetłacza się z cylindra impregnacyjnego do podgrzewacza za pomocą sprężarki powietrznej.
5. Po zakończeniu operacji przetłaczania oleju z cylindra do podgrzewacza w cylindrze wytwarza się poprzez kondensator próżnię osuszającą do wysokości co najmniej 60 cm słupka rtęci. Próżnia ta ma na celu wyciągnięcie nadmiaru impregnatu z drewna i osuszenie drewna. Próżnię tą utrzymuje się w ciągu co najmniej 10 minut. Mieszanke impregnacyjną oddaną przez drewno w czasie próżni osuszającej, usuwa się z cylindra i kondensatora.

Przeprowadzany proces nasycania jest zapisywany w książce przebiegu procesu i rejestrowany w komputerze, dając wykres ciśnienia i temperatury w cylindrze w funkcji czasu. Długość procesu nasycania (przebywania drewna w cylindrach impregnacyjnych), w zależności od rodzaju drewna i jego właściwości, wynosi od kilku do kilkunastu godzin. Ubytki oleju impregnacyjnego uzupełniane są sukcesywnie do podgrzewacza ze zbiorników magazynowych. Drewno wyładowywane jest na wózki, w taki sposób, aby po zakończeniu procesu było ono możliwie suche. W drewnie pozostaje ok. 15-25 % rozpuszczalnika, którego znaczna część paruje w trakcie użytkowania produktu. Nasyczone podkłady z cylindrów impregnacyjnych są wypychane na zewnątrz przy pomocy lokomotywy wąskotorowej w rejon suwnicy bramowej, gdzie są płytowane lub bezpośrednio ładowane na samochody ciężarowe celem wysyłki do poszczególnych odbiorców. Drewno, które nie jest wykorzystywane jako nawierzchnie kolejowe, przekazywane jest do magazynowania na wolnym powietrzu.

I.3. Wykorzystywane w instalacji urządzenia i maszyny.

W ramach instalacji IPPC eksploatowanych jest szereg powiązanych technologicznie ze sobą urządzeń, z których mające najbardziej istotne znaczenie dla funkcjonowania instalacji to:

- cylinder impregnacyjny - hermetycznie zamykany, stalowy zbiornik cylindryczny, przelotowy o poj. 95 m³ (możliwe wypełnienie drewnem do 60 %), ciśnienie 1,0 MPa, wyposażony w tor do wózków impregnacyjnych z drewnem i węzownice grzejne, służący do przeprowadzania procesów nasycania drewna (sztuk 2),
- podgrzewacz oleju impregnacyjnego - cylindryczny zbiornik stalowy o poj. 75m³, ciśnienie 0,5 MPa, wyposażony w węzownice grzejne, umieszczony nad cylindrami impregnacyjnymi i służący do podgrzewania oleju kreozotowego do temperatury 100-110°C (sztuk 2),
- miernik oleju - ustawiony pionowo cylindryczny zbiornik stalowy o pojemności 14,92 m³, zaopatrzony w szkło plynowskazowe i łatę mierniczą służącą do kontrolowania i określania ilości włożonego impregnatu do drewna (sztuk 2),
- zbiorniki sprężonego powietrza stalowe, pionowe o pojemności 14 m³, ciśnienie 1,0 MPa, służą jako akumulatory sprężonego powietrza (sztuk 3),
- zbiornik sprężonego powietrza stalowy, pionowy o pojemności 2,5 m³, ciśnienie 1,0 MPa, służy jako akumulator sprężonego powietrza (sztuk 1),
- sprężarka SEB-160A, ciśnienie 30 atm, wydajność 370 m³/h, moc 75 KW, służy do utrzymania ciśnienia w procesie produkcyjnym oraz przetłaczania oleju impregnacyjnego (sztuk 1),
- agregat śrubowy S350/1-38, wydajność 350 m³/h, nadciśnienie tłoczenia max 1,0 MPa,
- sprężarka z wirującym pierścieniem cieczowym PW.7.13.1.10.10, wydajność 1050-1150 m³/h, moc 37 KW,
- pompy parowo-tłokowe WhM-20, wydajn. 30 m³/h, służą do podniesienia ciśnienia impregnatu w cylindrze o 0,2+0,4 MPa i utrzymaniu go przez określony warunkami technicznymi czas (szt. 3),
- waga elektroniczna PM1500/4-pomostowo-kolejowa, ważenie 0,10 -15 Mg, III klasa dokładności, ważenie podkładów przed i po nasycaniu (sztuk 3),
- zbiornik naziemny z węzownicą, stalowy, poziomy do podgrzewania i przetłaczania oleju o pojemności 40 m³, 0,60 MPa,
- pompa próżniowa PW7.13.1.4. o wydajności 1050-1150 m³/h i PP7.13.1.1. 0,880 hPa, 37 KW, przeznaczona do wytwarzania próżni w procesie produkcyjnym oraz przetłaczania oleju kreozotowego,
- wciągnik elektryczny MZ/A5, udźwig 3,0 Mg do podnoszenia pokryw cylindrów (sztuk 4),
- kocioł parowy typu ERm-2,4 opalany węglem kamiennym, przeznaczony do wytwarzania pary do celów technologicznych i ogrzewania pomieszczeń (rezerwowo kocioł P2/80),
- zbiorniki magazynowe oleju do nasycania - podziemny szt. 1 i naziemne na tacach szt. 6,
- zbiornik odwadniania oleju do nasycania - podziemny szt. 1,
- zbiorniki wody chłodzącej maszyny i sprężarki - podziemne szt. 2,
- zbiornik odpadów olejowych - podziemny sztuk 1.

I.4. Zakładane warianty funkcjonowania instalacji.

Prowadzący instalację przewiduje funkcjonowanie instalacji wyłącznie w jednym wariantcie. Nasycalnia i kotłownia przy normalnej wydajności produkcji pracują w systemie ciągłym 24 godzinny przez cały rok (przy czym kotłownia w systemie 3 zmianowym, a nasycalnia 4 zmianowym – zmiana trwa 6 godzin). Pozostałe instalacje i zakład pracują w systemie 2 zmianowym, w godzinach 6⁰⁰-22⁰⁰.

Wariantowaniu podlegać będzie tylko rodzaj i wielkość wytwarzanych wyrobów w zależności od zapotrzebowania rynku, produkowanych w jednej technologii przy wykorzystaniu tych samych surowców, co najwyżej w innym zestawieniu ilościowym. Nie przewiduje się planowej pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w tym w trakcie rozruchu lub wygaszenia. Przypadki konieczności wyłączenia instalacji:

1. Zależne od przedsiębiorcy i będące wynikiem celowego działania tj. planowane zatrzymanie zakładu (względy ekonomiczne, związane z zapotrzebowaniem rynku na wytwarzane produkty), wyłączenie urządzeń pracujących w ruchu ciągłym w przypadku dłuższych przestojów lub remontów (rewizja wewnętrzna kotła ERm-2,4 i praca przez 7 dni co trzy lata kotła P2-80, rewizja zewnętrzna TDT raz w roku od kilku do kilkudziesięciu godzin).
2. Niezależne od przedsiębiorcy np. czasowe, krótkotrwałe wyłączenia energii elektrycznej, awarie urządzeń.

W trakcie wyłączenia nie jest prowadzona produkcja, następuje zatrzymanie urządzeń, a instalacja opróżniana jest z surowców/produktów. Olej impregnacyjny zostaje przepompowany do podgrzewacza lub zbiornika magazynowego, a usunięte formaty drewna na platformy, po czym zarówno olej jak i drewno ponownie skierowane będą do procesu.

I.5. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Urządzenie odpylające - multicyklon zainstalowany za kotłem ERM-2,4; o sprawności odpylania 83%.

I.6. Rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Zużycie surowców i materiałów: drewno – 45 000 m³, olej – 2 800 m³

Zużycie paliw:

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa w Mg/rok	% siarki w paliwie	Wykorzystanie na potrzeby		
			Procesowe Mg/rok	Grzewcze Mg/rok	Para i ciepło GJ/rok
Węgiel kamienny	1 500	0,45	1 400	100	39 000
Olej opałowy	6	0,08	-	6	250

Zużycie energii elektrycznej całkowite: 50 000 MWh/rok:

- procesy technologiczne: 49 000 MWh/rok
- pozostałe (oświetlenie, biuro, cele socjalne): 1 000 MWh/rok

Zużycie wody:

Kod źródła wody	Źródło wody	Zużycie ogółem (m ³ /rok)	Na potrzeby technologiczne (m ³ /rok)	Na potrzeby bytowo-socjalne (m ³ /rok)
W1	Zewnętrzny dostawca	6 500	5 700	800

I.7. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym

sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

Po zakończeniu eksploatacji przedmiotowej instalacji wchodzące w jej skład obiekty i urządzenia powinny zostać zabezpieczone w sposób uniemożliwiający degradację środowiska. Poszczególne elementy i urządzenia oraz sieci wewnętrzne powinny zostać oczyszczone z pozostałości surowców, produktów, bądź odpadów. Maszyny i urządzenia powinny być osuszone z wszystkich płynów i smarów. Wszystkie odpady powinny być przekazane uprawnionym odbiorcom. Nadające się do wykorzystania surowce, produkty i środki wykorzystywane do utrzymania instalacji w odpowiednim stanie sanitarno-higienicznym powinny być przekazane do wykorzystania w innym miejscu, a nie nadające się do utylizacji. Maszyny i urządzenia, jeżeli nie znajdzie się na nie nabywca, należy rozebrać i przekazać jako odpady właściwemu odbiorcy. Podobnie budynki z instalacjami sieciowymi. Demontaż będzie wymagał stosownych decyzji wydanych w oparciu o Prawo budowlane w zgodzie z Prawem ochrony środowiska i powinien być prowadzony zgodnie z wymogami tych przepisów.

Sam przebieg likwidacji zależeć będzie od przewidzianych funkcji terenu, z czym może się wiązać powstanie na danym terenie kolejnej instalacji lub całkowita rozbiórka obecnej. Aktualnie instalacja jest ciągle w trakcie modernizacji z zamiarem długotrwałej eksploatacji.

Przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji, prowadzący instalację winien sporządzić i przedłożyć organowi właściwemu do wydania pozwolenia raport końcowy o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko. Raport sporządza się w sposób umożliwiający ilościowe porównanie zawartych w nim wyników badań i pomiarów z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposób prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska:

1. Utrzymywanie poziomów emisji substancji i energii do środowiska poniżej standardów emisyjnych wynikających z mocy prawa oraz pozwolenia zintegrowanego, w oparciu o monitoring emisji, dane dotyczące stanu środowiska wokół instalacji oraz analizy obowiązujących aktualnie i proponowanych na przyszłość przepisów prawnych.
2. Ciągły proces identyfikowania BAT dla danej branży, dążenie do wprowadzenia związanych z nim technologii proponowanych w BREF szczególnie w konkluzjach, w oparciu o postęp naukowo-techniczny oraz analizę ekonomiczną.
3. Wybór urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia i emisji oraz przyczyniających się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji zakładu.
4. Organizacja i logistyka pracy zapewniająca właściwy nadzór na procesami emisyjnymi w celu eliminowania i ograniczania emisji w miejscu powstawania przez właściwy dobór technologii, surowców, materiałów oraz wprowadzanego na rynek produktu.

5. Monitoring procesów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji w celu okresienia wiarygodnych wskaźników technologicznych, technicznych i ekonomicznych umożliwiających ich porównanie z zaleceniami BAT oraz innymi instalacjami w danej branży.
6. Odpowiedni dobór kadr, współpraca z organami administracji rządowej i samorządowej oraz organizacjami pozarządowymi w celu zapewnienia zrównoważonego rozwoju zakładu w odniesieniu do otaczającego go środowiska.
7. Okresowe przeglądy dotyczące wymagań postawionych w pozwoleniu i zapewnienie jego ciągłości i aktualności względem zmian wprowadzanych w instalacji i przepisach dotyczących tej sfery.
8. Dążenie do stopniowego wyeliminowania substancji mogących zagrażać środowisku stosowanymi w technologii i utrzymaniu ruchu zakładu i instalacji zastępując je bezpiecznymi substytutami.
9. Stosowanie paliw o optymalnych parametrach, zawierających jak najniższe ilości substancji zanieczyszczających.
10. Wykorzystywanie maszyn i urządzeń w pełni sprawnych technicznie, wdrożenia najnowszych bezpiecznych dla środowiska technologii.
11. Ograniczenie pracy urządzeń, które nie muszą być eksploatowane w ruchu ciągłym do pory dnia i dni roboczych.
12. Monitoring emisji do środowiska i monitoring jakości środowiska w celu odpowiednio wczesnego rozpoznania ewentualnych niekorzystnych zmian.
13. Analizy i porównania w branży wskaźników ekonomicznych, energetycznych, emisji oraz wyników kontroli i sprawdzeń.
14. Analizy i wnioski sygnałów docierających do prowadzącego zakład od społeczeństwa, organizacji społecznych, administracji itd.
15. Bieżąca realizacja dodatkowych zaleceń stawianych przez uprawnione organy kontrolne i monitorujące instalację.

III. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W zakładzie prowadzony jest nadzór nad procesami energetycznymi. Monitorowana jest ilość zużywanego paliwa wg rodzajów i przeznaczenia (procesowe, grzewcze) oraz zużycie energii elektrycznej dla potrzeb własnych. Podstawą nadzoru są urządzenia pomiarowe dostarczanej energii i paliw na wejściu do zakładu i niektórych urządzeń, faktury od dostawcy i bilans masowy. Prowadzący instalację na bieżąco prowadzi rozpoznanie w zakresie postępu naukowo-technicznego w danej branży w obszarze efektywności energetycznej. Kontrola i monitoring pozwala m.in. na:

- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia paliw i energii,
- uzyskanie informacji o zużyciu paliw i energii w przeszłości,
- wyznaczenie podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia przewidywania zużycia paliw i energii w przyszłości,
- rejestracji zużycia energii elektrycznej i ciepłej w obszarach: zakład, procesy technologiczne, inne cele,
- bieżącego kontrolowania różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem,
- ocenę zużycia energii w zakładzie i porównanie jej zużycia w danej branży,
- planowanie w zakresie ekonomicznych rozwiązań – oszczędności energii.

1. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Ze względu na lokalizację instalacji, jej rozmiary oraz wielkości emisji, zakładu nie dotyczy obszar transgranicznego oddziaływania na środowisko.

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZZR) ani tym bardziej do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii (ZDR) wg rozporządzenia Ministra Gospodarki z 10.10.2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U., poz. 1479). Zakład, nie kwalifikuje się również do Potencjalnych Sprawców Poważnych Awarii, ryzyko awarii jest niewielkie. Sytuacje awaryjne mogą dotyczyć dostaw prądu lub awarii urządzeń technologicznych, co nie powoduje w żaden sposób uwalniania dodatkowych ilości substancji i energii do środowiska. Procedury i metody zabezpieczenia środowiska na wypadek awarii to:

w ramach nadzoru:

- - instalacja nadzorowana jest przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje w danym zakresie,
- - prowadzona jest kontrola parametrów instalacji tj. temperatury i ciśnienia oraz stanu napełnienia instalacji, zamontowane w odpowiednich miejscach manometry, termometry i poziomowskazy,
- - prowadzona jest kontrola stanu urządzeń mechanicznych i instalacyjnych polegająca na sprawdzeniu sprawności pomp, wentylatorów, rurociągów, zbiorników, szczelności połączeń i zaworów, izolacji instalacji i stanu powierzchni metalowych,
- - zakład posiada instrukcje stanowiskowe, obsługi urządzeń, bhp itp. w celu zapobiegania awariom i wypadkom,
- - podstawowe urządzenia instalacji podlegają Dozorowi Technicznemu,
- - wprowadzono system tablic ostrzegawczych w pomieszczeniach i miejscach, gdzie jest to wymagane,
- - wyznaczono miejsca na apteczkę, wyłączniki i podano w dostępnym miejscu telefony alarmowe,
- - kontrole zewnętrzne organów i jednostek odpowiedzialnych za nadzór nad obszarem awarii przemysłowych (WIOŚ, PSP),
- - pracownicy obsługujący podstawowe urządzenia instalacji mają długoletnie doświadczenie, szkolenia i uprawnienia.

na wypadek awarii:

- - opracowano i wdrożono system powiadamiania o awarii,
- - wprowadzono system alarmowania i ostrzegania na wypadek awarii,
- - wyznaczono odpowiednie osoby i środki na wypadek awarii,
- - określono zasady organizacji i kierowania akcją ratowniczą,
- - opracowano i wprowadzono do stosowania odpowiednie instrukcje i schematy postępowania w przypadku awarii, dokumenty znajdują się w miejscach dostępnych w przypadku awarii,
- - wyposażono zakład w sprzęt ochrony osobistej i sprzęt ratunkowy, gaśniczy oraz monitoring,
- - zakład posiada sprzęt techniczny (urządzenia, środki transportu), który może być wykorzystany w przypadku awarii,
- - zakład powinien dodatkowo dysponować materiałami adsorbującymi ropopochodne na wypadek wycieku np. piach, trociny,
- - określono szczegółowo (w odpowiednich instrukcjach, które mają charakter obligatoryjny) sposób alarmowania na wypadek awarii w zakładzie,

- w razie potrzeby, alarmowana jest Państwowa Straż Pożarna, która z kolei powiadamia odpowiednie służby administracyjne, a te mieszkańców.

1. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Emisje do środowiska tj.: emisje do powietrza, wytwarzanie odpadów, emisje hałasu, zanieczyszczenia gleb powstają głównie w wyniku energetycznego spalania paliw, a także prowadzonych procesów technologicznych w nasycalni olejowej.

VI.1. Emisja gazów i pyłów do powietrza.

VI.1.1. Charakterystyka źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Źródła emisji gazów i pyłów, powstających z energetycznego spalania paliw oraz procesów technologicznych:

- kotłownia parowa
- kocioł opalany węglem kamiennym typu ERm-2,4, o mocy 1,65 MW, sprawności 80%, wydajności 2,40 Mg/h, urządzenie odpylające multicyklon o sprawności 83%, połączony z emitorem E 1,
- kocioł opalany węglem kamiennym typu P2/80, o mocy 1,21 MW, sprawności 0,50%, wydajności 1,76 Mg/h, brak urządzeń ochronnych, połączony z emitorem E 1 (jest wyłącznie źródłem rezerwowym ciepła),
- nasycanie drewna
- 4 wentylatory odciągów miejscowych zainstalowane nad pokrywami cylindrów o wydajności 10000-12000 m³/h, połączone z emitorami E 3- E 6,
- zbiorniki do podgrzewania oleju impregacyjnego (2 szt.), połączone z emitorem E 7.

Miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, powstających z energetycznego spalania paliw oraz procesów technologicznych:

Opis emitora	Nr emitora	Wysokość komina [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Temperatura gazów [°K]	Czas pracy [h/rok]	Prędkość gazów [m/s]
Komin pionowy, niezadaszony odprowadzający zanieczyszczenia z kotła typu ERm-2,4	E1	30	1,0	400	8500	9,0
Komin pionowy, niezadaszony odprowadzający zanieczyszczenia z kotła typu P2/80	E1	30	1,0	400	200	14,52
Stalowe, zadaszone odprowadzające zanieczyszczenia z wentylatorów cylindrów	E3	12	0,56	292	1400	0
	E4	12	0,56	292	1400	0
	E5	12	0,56	292	1400	0
	E6	12	0,56	292	1400	0
Stalowy, otwarty odprowadzający zanieczyszczenia z 2 podgrzewaczy	E7	5	0,65 x 0,55	300	4200	0,50

VI.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Rodzaje i ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów (w mg/m³ przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych oraz jako stosunek masy LZO do jednostki produktu lub surowca w kg/m³)

Źródło powstawania gazów i pyłów	Numer emitora	Rodzaj substancji	Emisja maksymalna mg/m³
Kocioł ERm-2,4	E1	Pył ogółem	700 /do 31.12.2015 r./ 200/od 01.01.2016 r./
		Dwutlenek azotu	400
		Dwutlenek siarki	1500

Kocioł P2/80	E1	Pył ogółem	700 /do 31.12.2015 r./ 200 /od 01.01.2016 r./
		Dwutlenek azotu	400
		Dwutlenek siarki	1500
4 wentylatory cylindrów	E3-E6	LZO	S4 - 11 kg/m³ drewna
zbiorniki podgrzewaczy	E7	LZO	S4 - 11 kg/m³ drewna

Rodzaje i ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji:

Rodzaj substancji	Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]
Pył ogółem	4,590
Pył zawieszony PM 10	2,592
Pył zawieszony PM 2,5	1,296
Dwutlenek siarki	10,800
Dwutlenek azotu	4,800
Tlenek węgla	15,000
Krezol	0,0053
Węglowodory aromatyczne	1,1632
Węglowodory alifatyczne	0,1531
LZO	1,3216

VI.1.3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Na każdym emitorze instalacji IPPC powinno być stanowisko pomiarowe zorganizowane zgodnie z obowiązującymi normami, umożliwiające wykonanie pomiarów. Stanowiska wyposażone powinny być w króćce pomiarowe o wymiarach M64x4x50. Zabezpieczone w pełny, bezpieczny dostęp dla grupy pomiarowej, w pomost na aparaturę oraz źródło zasilania 220 V. Stanowiska pomiarowe powinny być zorganizowane zgodnie z wymaganiami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” w zakresie lokalizacji przekrojów pomiarowych.

VI.1.4. Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych.

1. Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku konieczności wyłączenia kotła ERm-2,4 (wskutek awarii lub przeglądów), zostaje uruchomiony kocioł P2/80. Maksymalny czas pracy kotła - około 200 godzin w roku – zwiększona emisja zanieczyszczeń.
2. Awaria urządzeń ochronnych (redukujących zanieczyszczenia) – zwiększona emisja pyłów. W skutek awarii nastąpi całkowite zamknięcie urządzeń i postój awaryjny do momentu naprawy i sprawnego działania urządzenia i instalacji.
3. Rozruch instalacji kończy się w momencie, gdy po hermetycznym zamknięciu zbiornika impregnacyjnego zostanie wytworzone podciśnienie 0,2 – 0,4 MPa i uzyskana temperatura oleju w podgrzewaczu 100-110°C. Po zakończeniu procesu następuje spadek ciśnienia w zbiorniku do wysokości ciśnienia atmosferycznego, olej zostaje przetłoczony ze zbiornika do podgrzewacza, wytworzona zostaje próżnia osuszająca i usunięcie odcieku do podgrzewacza oraz rozhermetyzowanie zbiornika.

W przypadku wystąpienia zakłóceń w pracy urządzeń ochronnych ograniczających emisję powodujących, że średnia dobowa wielkość emisji substancji przekracza standard emisyjny o więcej niż 30%, oraz braku możliwości przywrócenia normalnych warunków użytkowania źródła w ciągu 24 godzin, prowadzący źródło ogranicza lub wstrzymuje pracę źródła lub stosuje paliwo, którego spalanie nie spowoduje przekroczenia standardów emisyjnych o więcej niż 30%, oraz możliwie jak najszybciej, ale nie później niż w ciągu 48 godzin od momentu wystąpienia zakłóceń, przekazuje informację o zakłóceniach wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Łączny czas pracy źródła bez sprawnych urządzeń ochronnych ograniczających emisję do powietrza nie może przekroczyć 120 godzin w ciągu każdego okresu dwunastomiesięcznego. Dopuszcza się zwiększenie z 24 i 120 godzin, ale nie więcej niż odpowiednio do 72 i 300 godzin, w przypadkach uzasadnionych nadzwyczajną koniecznością utrzymania dostaw energii lub koniecznością zastąpienia źródła, w którym nastąpiło zakłócenie w pracy urządzeń ochronnych ograniczających emisję, przez inne źródło, którego użytkowanie spowodowałoby ogólny wzrost wielkości emisji substancji.

VI.1.5. Pomiary i ewidencjonowanie wielkości emisji substancji do powietrza.

- Prowadzący instalację z mocy obowiązującego prawa zobowiązany jest do prowadzenia pomiarów z emitorów kotłowni parowej, podlegających pod standardy emisyjne (z instalacji energetycznej) oraz emitorów nasycalni drewna olejem również podlegającej pod standardy emisyjne (LZO).
- Pomiary powinny być przeprowadzone zgodnie z metodykami referencyjnymi określonymi w załącznikach do rozporządzenia Ministra Środowiska z 30 października 20014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U., poz. 1542).
- Monitorowanie emisji gazów i pyłów z kotła ERm-2,4, w zakresie obowiązujących standardów emisyjnych tj. dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i pyłu, należy prowadzić okresowo, dwa razy w roku /raz w sezonie zimowym październik-marzec, drugi raz w sezonie letnim kwiecień-wrzesień/.

- Monitorowanie emisji LZU z nasycalni (emitory cylindrow i podgrzewaczy) prowadzić okresowo raz w
- Monitoring emisji zanieczyszczeń z kotła P2/80 prowadzić w przypadku jego pracy, w czasie gdy zostaje wyłączony celem dokonania przeglądów kocioł ERM-2,4.

VI.1.6. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych.

- Wyniki obliczeń i pomiarów należy ewidencjonować w formie pisemnej przez okres 5 lat od końca roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- Wyniki pomiarów należy przekazywać w formie pisemnej organowi środowiska właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.
- Układ przedstawianych wyników powinien być zgodny z załącznikiem nr 1 do 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).

VI.1.7. Działania oraz środki techniczne mające na celu zapobieżenie lub ograniczenie

emisji.

W celu dotrzymania standardów emisyjnych dla przedmiotowej instalacji zakład zobowiązany jest do stałej kontroli stanu technicznego instalacji, ewidencjonowania czasu pracy instalacji i źródeł emisji, ewidencjonowania zużycia i parametrów wykorzystywanych surowców, dokonywania oceny dostarczanego paliwa pod względem zawartości siarki i popiołu, monitorowania okresów odbiegających od normalnych, utrzymywania emisji na poziomie nie powodującym przekroczeń wartości określonych w niniejszej decyzji. Ponadto zakład jest obowiązany do:

1. Ograniczania do minimum pracy kotła P2/80 (w trakcie awarii i przeglądów kotła ERM-2,4).
2. Pracy instalacji z obciążeniem nie większym niż nominalne (nie przeciążanie urządzeń).
3. Utrzymywania urządzeń technologicznych i odpylających w odpowiednim stanie technicznym (w przypadku konieczności wymiany – zastępowanie ich nowymi urządzeniami wg najnowszych, dostępnych technologii).
4. Wykorzystywania jako surowca węgla kamiennego o minimalnej zawartości siarki i popiołów.
5. Modernizacji multicyklonu na kotle ERM-2,4 – w terminie do 31.12.2015 roku.

VI.2. Emisja hałasu do środowiska.

VI.2.1. Źródła powstawania hałasu do otoczenia.

Głównymi źródłami hałasu są urządzenia technologiczne nasycalni, urządzenia do obróbki drewna oraz operacje przeładunkowe i transportowe prowadzone na terenie zakładu.

Główne źródła emisji hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej LAW	Równoważny poziom mocy akustycznej LAWT dla pory dziennej i dla pory nocnej /dB(A)		Równoważny poziom dźwięku LAeqT wew. dla pory dziennej i dla pory nocnej /dB(A)	
			dzień	noc	dzień	noc
Źródła hałasu punktowe						
1	z1 wentylator budynek produkcyjny	100,8	81,0	-	-	
2	z2 wyrzutnia ścienna budynku sprężarkowni	88,6	88,6	88,6	-	
3	z3 wentylator nadmuch. kotłowni	93,2	93,2	93,2	-	
4	z4 cyklon przy kotłowni	84,2	84,2	84,2	-	
5	z7 wentylator dachowy hala produkcyjna	93,0	76,2	-	-	
6	z7 wentylator dachowy hala produkcyjna	93,0	76,2	-	-	
7	z9 wentylator dachowy hala produkcyjna	93,0	76,2	-	-	
8	z10 wentylator dachowy hala produkcyjna	93,0	76,2	-	-	
Źródła hałasu powierzchniowe (z podanym poziomem dźwięku A LAeqT wewnątrz hal i pomieszczeń)						
1	p3 sprężarkownia	-	-	-	86,0	86,0
2	p4 kotłownia	-	-	-	71,0	71,0

3	p5 budynek produkcyjny	-	-	74,8	70,0
4	p6 wentylator wyciągowy kotłowni w obudowie	-	-	85,4	85,4

Pozostałe źródła emisji hałasu na terenie zakładu (pomocnicze)

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{AW}	Równoważny poziom mocy akustycznej L_{AWT} dla pory dziennej i dla pory nocnej /dB(A)		Równoważny poziom dźwięku L_{AeqT} wew. dla pory dziennej i dla pory nocnej /dB(A)
Źródła hałasu punktowe					
1	z5 wentylator wyciągowy frezarkowni	105,2	93,2	-	-
2	z6 wyrzut z cyklonu przy frezarkowni	89,3	77,3	-	-
Źródła hałasu powierzchniowe (z podanym poziomem dźwięku A L_{Aeq} wewnątrz hal i pomieszczeń)					
1	p1 budynek z trakiem	-	-	85,8	-
2	p2 budynek obcinarki	-	-	87,3	-
3	p7 hala do nawiercania	-	-	85,0	-
4	p8 budynek frezarki	-	-	78,2	-
5	p9 hala B z trakiem taśmowym	-	-	85,8÷90,1	-
Źródła hałasu liniowe (z podanym równoważnym poziomem mocy akustycznej L_{AW} w dB(A))					
1	L1 suwnica 1 dół	88,0	85,0	-	-
2	L2 suwnica 2 dół	88,0	85,0	-	-
3	L3 suwnica 4 dół	88,0	87,4	-	-
4	L4 suwnica 3 dół	88,0	85,0	-	-
5	L1 suwnica 1 góra	95,0	92,0	-	-
6	L2 suwnica 2 góra	95,0	92,0	-	-
7	L3 suwnica 4 góra	95,0	94,4	-	-
8	L4 suwnica 3 góra	95,0	92,0	-	-

Ruchome źródła hałasu

Ruchome źródła hałasu emitowanego do środowiska z terenu zakładu stanowi transport samochodowy i kolejowy, ładowarka i 2 wózki widłowe. W ciągu 8 najmniej korzystnych godzin w porze dziennej odbywa się:

- 15 wjazdów i 15 wyjazdów samochodów ciężarowych,
- 2 lokomotywy + 6 wagonów wjazd i wyjazd surowca,
- 2 lokomotywy + 6 wagonów wjazd i wyjazd wyrobów gotowych,
- ładowarka – równoważny poziom mocy akustycznej $L_{WA} = 101$ dB, czas pracy 4h/8h w porze dziennej, równoważny poziom mocy akustycznej dla normowego przedziału czasu odniesienia pory dziennej $L_{AWT} = 98$ dB,
- wózki widłowe – 2 szt. – równoważny poziom mocy akustycznej $L_{WA} = 101$ dB, czas pracy każdego z wózków po 4h/8h w porze dziennej, równoważny poziom mocy akustycznej dla normowego przedziału czasu odniesienia pory dziennej $L_{AWT} = 98$ dB.

VI.2.2. Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza

zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} .

- dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, mieszkaniowo-usługowej i zagrodowej
- w godzinach 6⁰⁰-12⁰⁰ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (L_{AeqD}) – 55 dB
- w godzinach 22⁰⁰-6⁰⁰ przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (L_{AeqN}) – 45 dB

VI.2.3. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami.

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła hałasu dla doby [h]		
		Pora dzienna I zmiana (w godz.6.00-14.00)	Pora dzienna II zmiana (w godz. 14.00–22.00)	Pora nocna III zmiana (w godz. 22.00–6.00)
1	z1 wentylator budynek produkcyjny	10 min	10 min	-
2	z2 wyrzutnia ścienna budynku sprężarkowni	8	8	8
3	z3 wentylator nadmuch. kotłowni	8	8	8
4	z4 cyklon przy kotłowni	8	8	8
5	z7 wentylator dachowy hala produkcyjna	10 min	10 min	-
6	z8 wentylator dachowy hala produkcyjna	10 min	10 min	-
7	z9 wentylator dachowy hala produkcyjna	10 min	10 min	-
8	z10 wentylator dachowy hala produkcyjna	10 min	10 min	-
9	p3 spreżarkownia	8	8	8
10	p4 kotłownia	8	8	8
11	p5 budynek produkcyjny	8	8	8
12	p6 wentylator wyciągowy kotłowni	8	8	8
13	z5 wentylator wyciągowy frezarkowni	30 min	30 min	-
14	z6 wyrzut z cyklonu przy frezarkowni	30 min	30 min	-
15	p1 budynek z trakiem	6	6	-
16	p2 budynek obcinarki	4	4	-
17	p7 hala do nawiercania	8	8	-
18	p8 budynek frezarki	30 min	30 min	-
19	p9 hala B z trakiem taśmowym	6	6	-
20	L1 suwnica 1	4	4	-
21	L2 suwnica 2	4	4	-
22	L3 suwnica 4	7	7	-
23	L4 suwnica 3	4	4	-
24	L5 ładowarka	4	4	-
25	L6 wózek widłowy	4	4	-
26	L7 wózek widłowy	4	4	-

VI.2.4. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji hałasu do środowiska.

Pomiary hałasu emitowanego do środowiska należy wykonywać zgodnie z wymaganiami zawartymi w rozporządzeniu 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). Pomiary hałasu należy wykonywać raz na dwa lata.

VI.2.5. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych.

- Wyniki pomiarów winny być przekazane w formie pisemnej organowi ochrony środowiska właściwemu do wydania pozwolenia oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia dokonania pomiarów

inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od dnia dokonania pomiarów.

- Układ przedstawianych wyników powinien być zgodny z załącznikiem nr 4 do 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).

VI.2.6. Działania zmierzające do ograniczenia uciążliwości hałasu.

Metody ochrony przed hałasem:

- - stosowanie biernej ochrony przed hałasem poprzez wykorzystanie ścian budynków jako ekranów dla źródeł hałasu,
- - właściwa eksploatacja urządzeń – realizowana poprzez regularne przeglądy techniczne i bieżące usuwanie usterek,
- - właściwa lokalizacja instalacji w stosunku do terenów chronionych - z przeprowadzonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie powoduje przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu emitowanego do środowiska zarówno w porze dziennej jak i w porze nocnej. Obliczone wartości równoważnego poziomu dźwięku A wynikające z działalności zakładu są niższe od dopuszczalnych 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).

VI.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

VI.3.1. Określenie warunków poboru wody.

Woda pobierana jest z gminnej sieci wodociągowej. Ilość wykorzystywanej wody wynosi 1,50 m³/h. Woda pobierana jest do celów technologicznych tj. technologii kotłowni (para i woda), sporządzania cieczy roboczej do nasycania wodnego, celów socjalno-bytowych pracowników oraz utrzymywania czystości pomieszczeń i zieleni. W związku z tym, iż woda nie jest pobierana wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na podstawie art. 202 ust. 6 ustawy – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zmianami) w pozwoleniu nie określa się warunków poboru wody.

VI.3.2. Określenie warunków odprowadzania ścieków.

Rodzaje ścieków powstających w zakładzie:

- - ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są bezpośrednio bez podczyszczania do kanalizacji wewnętrznej zakładu i dalej do kanalizacji gminnej. Roczna ilość ścieków wynosi 800m³.
- - ścieki przemysłowe – nie powstają,
- - wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu nie są zbierane z systemu kanalizacyjnego, a swobodnie spływają na tereny biologicznie czynne i wsiąkają w grunt. Ich ilość można określić w oparciu o zagospodarowanie terenu i prognozowane ilości opadów. Powierzchnia zabudowy zakładu wynosi 3263 m², a utwardzona około 1500 m². Roczna ilość odprowadzanych wód opadowych wynosi ok. 2 858 m³ (7,8 m³/dobę).

VI.4. Wytwarzanie odpadów.

VI.4.1. Źródła powstawania odpadów.

W zakładzie odpady powstają w wyniku:

- procesów technologicznych (zachodzących podczas przygotowania surowców - elementów drewnianych oraz w trakcie impregnacji):
- inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne,
- opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone,
- czyściwo i odzież ochronna zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi,
- odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe),
- trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04,
- eksploatacji kotłowni zakładowej (w postaci żużli, popiołów paleniskowych i pyłów z kotłów),
- eksploatacji infrastruktury technicznej (kontrola zabezpieczenia ciągłości utrzymania ruchu maszyn i urządzeń, utrzymywanie w pełnej sprawności transportu wewnątrzzakładowego, prowadzenie prac konserwacyjno-remontowych oraz naprawa i konserwacja własnego taboru samochodowego):
- zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12,
- zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13,
- przepracowane oleje smarowe i hydrauliczne,
- czyściwo i odzież ochronna zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi,
- odpadowe opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych,
- filtry olejowe,
- zużyte opony,
- żelazo i stal.
- funkcjonowania działu administracyjnego (obsługa techniczna załogi): papier i tektura, szkło, tworzywa sztuczne, odpady z czyszczenia terenu zakładu, zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające substancje niebezpieczne, zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające substancji niebezpiecznych, zużyte tonery.

VI.4.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z

uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Krótką charakterystyka, skład chemiczny oraz właściwości odpadu	Wytwarzanie w instalacji IPPC	Wytwarzanie poza instalacją IPPC
1	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	Odpadem tym jest zanieczyszczony, zużyty środek wykorzystywany do impregnacji. Powstaje w trakcie czyszczenia zbiorników. Skład: kreozot zanieczyszczony wiórami drewna. Właściwości: drażniące (H4), rakotwórcze (H7), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	21,0	9,0
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpadem tym są przepracowane oleje stosowane w siłownikach hydraulicznych, do smarowania przekładni hydraulicznych i układów regulacji. Skład: mieszanina wysokoprężnych węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych z przeróbki ropy naftowej. Właściwości: łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	0,1	0
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpadem tym są przepracowane oleje silnikowe oraz przekładniowe stosowane w maszynach i urządzeniach na terenie zakładu. Skład: węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne zawierające siarkę, azot i tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom. Właściwości: łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	0,4	0
4	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	Odpadem tym jest odzież ochronna zanieczyszczona substancjami używanymi w procesie impregnacji oraz podczas napraw i przeglądów maszyn i urządzeń (np. olejami, smarami) oraz zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi sorbent. Skład: tworzywa sztuczne, bawełna zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi, tj. rozpuszczalniki, oleje. Właściwości: łatwopalne (H3-B), ekotoksyczne (H14), szkodliwe (H5).	3,5	1,5
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione 16 02 09 do 16 01 12	Odpadem tym jest zużyty sprzęt komputerowy, monitory, zużyte elementy elektroniczne wymontowane podczas napraw maszyn i urządzeń oraz zużyte lampy fluorescencyjne itp. zawierający w swym składzie substancje niebezpieczne. Skład: szkło, metale, tworzywa sztuczne, elastomery, guma, związki cynku, kadmu, wolframu, rtęć, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Odpad w postaci stałej. Właściwości: ekotoksyczne (H14), szkodliwe (H5).	0,1	0,05
			Odpadem tym są opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi tj. substancjami wykorzystywanymi w procesie impregnacji, produktami ropopochodnymi, Skład chemiczny:		

6	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	Fe, Al, wielocząsteczkowe polimery PP, PE zanieczyszczone węglowodarami ropopochodnymi stanowiącymi mieszaninę wielu węglodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szereg dodawanych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) oraz rozpuszczalniki. Właściwości: ekotoksyczne (H14), H4 (drażniące), H5 (szkodliwe).	5,0	0
7	16 01 07*	Filtry olejowe	Zbudowane są z bibuły filtracyjnej oraz drobnych części metalowych i gumowych. Zanieczyszczone głównie substancjami ropopochodnymi (destylatem ropy naftowej z minimalną zawartością substancji dodatkowych około 1%) z drobkami pyłu. Właściwości: ekotoksyczne (H14).	0,14	0,06
8	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Odpadem tym są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi podkłady kolejowe nie przydatne do dalszego wykorzystania. Składają się z drewna sosnowego, bukowego lub dębowego z domieszką substancji impregnujących. Właściwości: drażniące (H4), rakotwórcze (H7), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), palne (H3).	0	52,0
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadem tym są zużyte komputery, uszkodzona aparatura biurowa oraz zużyte urządzenia sterownicze nie zawierające w swym składzie substancji niebezpiecznych. Skład: stopy metali, stal, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady w postaci stałej. Właściwości: niepalne lub częściowo palne.	0	0,1
10	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad zbudowany jest z tworzywowej obudowy z zawartością farby bądź proszku drukarskiego. Skład chemiczny: wielocząsteczkowe polimery, pigment drukarski. Właściwości: niepalne lub częściowo palne.	0	0,05
11	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpadem tym są trociny z drewna sosnowego, dębowego i bukowego. W jego skład wchodzi: węglowodany, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda oraz szereg innych złożonych związków chemicznych. Właściwości: palne	0	520,0
12	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad typowo mineralny. Uśredniony skład mieszaniny jest następujący: CaO -30,2 -45,0 %, SiO ₂ -48,1 -84,4 %, Al ₂ O ₃ -1,2 -17,4 %, Fe ₂ O ₃ -1,6 -10,2 %, S 0,8%, MgO -1,4 -6,2 %. Właściwości: palne/niepalne.	400,0	0
13	16 01 03	Zużyte opony	Skład: kompozyt gumy (kaczuk naturalny, kaczuk syntetyczny), sadza i olej oraz środki utwardzające, wulkanizujące oraz chemiczne poprawiające ich odporność na zużycie. Odpad w postaci stałej. Właściwości: palne.	2,8	1,2
		Sorbenty, materiały	Odpadem tym jest czyściwo, zużyta odzież ochronna oraz zużyte		

14	15 02 03	filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	materiały filtracyjne nie zawierające w swym składzie substancji niebezpiecznych. Skład: celuloza, wielkocząsteczkowe polimery, glinokrzemiany – tkaniny, bibuły. Właściwości: palne.	0,7	0,3
15	17 04 05	Żelazo i stal	Skład: czarne żeliwo, żeliwo szare, staliwo, żeliwo sferoidalne. Właściwości: utleniające.	31,5	13,5

VI.4.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania

transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie
1	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w pojemnikach dostarczonych przez odbiorcę ww. odpadu, umieszczonych na terenie pomieszczenia magazynowego. Pojemniki wykonane z materiału odpornego na działanie składników odpadu, posiadające szczelne zamknięcie uniemożliwiające przypadkowe przedostanie się odpadu do środowiska podczas zbierania, załadunku, transportu oraz rozładunku. Odpad ten ze względu na swoje właściwości oraz skład chemiczny nie może ulec zmieszaniu z innym odpadem.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Odpady są odbierane transportem odbiorcy, pojazdem przystosowanym do przewozu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych.
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych opakowaniach ustawionych w miejscu wydzielonym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych – pomieszczenie magazynowe. Opakowania wykonane z materiału odpornego na działanie składników odpadu, posiadające szczelne zamknięcie uniemożliwiające przypadkowe przedostanie się odpadu do środowiska podczas zbierania, załadunku, transportu oraz rozładunku. Odpady te ze względu na swoje właściwości oraz skład chemiczny nie mogą ulec zmieszaniu z innymi odpadami.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Odpady są odbierane transportem odbiorcy, pojazdem przystosowanym do przewozu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych.
3	13 02 05*	Przepracowane mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych opakowaniach ustawionych w miejscu wydzielonym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych – pomieszczenie magazynowe. Opakowania wykonane z materiału odpornego na działanie składników odpadu, posiadające szczelne zamknięcie uniemożliwiające przypadkowe przedostanie się odpadu do środowiska podczas zbierania, załadunku, transportu oraz rozładunku. Odpady te ze względu na swoje właściwości oraz skład chemiczny nie mogą ulec zmieszaniu z innymi odpadami.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Odpady są odbierane transportem odbiorcy, pojazdem przystosowanym do przewozu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych.
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Magazynowane w oznakowanych opakowaniach ustawionych w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych – pomieszczenie magazynowe. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawianiu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Odpady są odbierane transportem odbiorcy, pojazdem przystosowanym do przewozu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych.
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16	Magazynowane w oznakowanych opakowaniach ustawionych w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych – pomieszczenie magazynowe.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Odpady są odbierane transportem odbiorcy, pojazdem przystosowanym do

		02 09 do 16 02 12.	Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.	przewozu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych.
6	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w oznakowanym pojemniku usytuowanym w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Odpady są odbierane transportem odbiorcy, pojazdem przystosowanym do przewozu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych.
7	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowane w oznakowanym opakowaniu ustawionym w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych –wydzielone miejsce na terenie pomieszczenia magazynowego. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Odpady są odbierane transportem odbiorcy, pojazdem przystosowanym do przewozu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych.
8	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe).	Magazynowane na terenie magazynowania podkładów kolejowych staro użytecznych. Miejsce magazynowania jest wybetonowane, ogrodzone oraz odpowiednio oznakowane. Magazynowanie odbywa się w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Odpady są odbierane transportem odbiorcy, pojazdem przystosowanym do przewozu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych. W ilości 1000 Mg rocznie wykorzystywane są w procesie R12 na terenie zakładu celem stwierdzenia możliwości ponownego zastosowania podkładów i podrozdów staro użytecznych w torowiskach o małym natężeniu ruchu kolejowego.
9	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające w swym składzie substancji niebezpiecznych	Oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych – pomieszczenie magazynowe.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Transport odbiorcy w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
10	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17		
11	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Magazynowane na terenie wydzielonego, ogrodzonego placu. Miejsce magazynowania jest oznakowane oraz posiada utwardzoną nawierzchnię. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie bądź przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania we własnym zakresie. Transport odbiorców w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
				Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane

12	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04).	Odpady gromadzone na wybetonowanym, oznakowanym i ogrodzonym betonowym murem placu. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie bądź przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania we własnym zakresie. Transport odbiorców w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska. W ilości 300 Mg rocznie wykorzystywane są w procesie R5 na terenie zakładu do utwardzania powierzchni terenów, do których posiadacz posiada tytuł prawny.
13	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane są luzem w wydzielonym miejscu terenie pomieszczenia magazynowego. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Transport odbiorcy w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (al. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady są magazynowane w oznakowanym, zamykanym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Transport odbiorcy w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
15	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady są magazynowane luzem na utwardzonym, ogrodzonym i odpowiednio oznakowanym placu na terenie zakładu. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie. Odpady są odbierane transportem odbiorcy w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.

- Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata.
- Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez rok.
- Okresy magazynowania odpadów są liczone łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.
- Wszystkie wytwarzane odpady mogą być magazynowane na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.
- Odpady niebezpieczne magazynowane są w przystosowanych pomieszczeniach w sposób bezpieczny dla środowiska. Dostęp do miejsc magazynowania odbywa się pod kontrolą, bez dostępu osób z zewnątrz.
- Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są oddzielnie rodzajami na placach magazynowych o utwardzonej powierzchni lub w pojemnikach.
- Odpady zbierane są selektywnie do oddzielnych pojemników lub beczek. Następnie przekazywane są odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport, przetwarzanie odpadów.
- Odpady o kodach 03 01 05 i 10 01 01 mogą być przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527).

VI.4.4. Zakres i sposób monitorowania odpadów.

- Prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów i wzorami dokumentów, określonymi na potrzeby ewidencji w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U., poz. 1973).
- Sporządzania zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach.

VI.4.5. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych uzyskanych w wyniku prowadzonego monitoringu odpadów.

- Przekazywanie zbiorczego zestawienia danych Marszałkowi Województwa Podlaskiego w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
- Przechowywanie dokumentów sporządzonych na potrzeby ewidencji przez okres 5 lat licząc od końca roku kalendarzowego, w którym je sporządzono.

VI.4.6. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Minimalizacja wytwarzanych odpadów polega na:

- wyborze urządzeń i materiałów najlepszej jakości, o długiej i sprawdzonej trwałości oraz na właściwej ich eksploatacji,
- szczegółowej segregacji wytwarzanych odpadów,
- dążeniu firmy do wyeliminowania wadliwego produktu i uszkodzeń w trakcie produkcji oraz planowaniu zakupów według potrzeb produkcji,
- wygodnym dostępem do pojemników przeznaczonych do magazynowania odpadów, odpowiednim ich oznakowaniu i estetyce,
- systematycznym opróżnianiu pojemników, nie dopuszczając do ich przepełnienia, co ma bezpośredni wpływ na pozytywne nastawienie pracowników,
- prowadzeniu akcji edukacyjnej dotyczącej postępowania z odpadami.

VI.5. Przetwarzanie odpadów.

VI.5.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Masa przewidywana do przetworzenia [Mg/rok]
1	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	17 02 04	1000
2	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	300

W wyniku przetwarzania odpadów nie będą powstawały nowe rodzaje odpadów.

VI.5.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego.

1. Miejscem przetwarzania odpadów o kodzie 10 01 01 jest teren zakładu, do którego posiadacz odpadów – Nasycalnia Podkładów posiada tytuł prawny. Dopuszczoną metodą przetwarzania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach jest proces odzysku R 5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych. Proces odzysku polega na wykorzystywaniu odpadów do utwardzania powierzchni terenu zakładu.
2. Miejscem przetwarzania odpadów o kodzie 17 02 04 jest teren zakładu. Dopuszczoną metodą jest proces odzysku R 12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 11, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach. Odzysk stosowany jest w celu stwierdzenia możliwości ponownego zastosowania podkładów i podrozjazdów staro użytecznych w torowiskach o małym natężeniu ruchu kolejowego. Proces polega na badaniu twardości drewna poprzez jego nawiercenie przy pomocy wiertarki ręcznej. Przy pozytywnym wyniku elementy są czyszczone mechanicznie lub ręcznie szczotkami metalowymi w celu usunięcia żwiru i piasku. Następnie powstałe podczas badania ubytki w drewnie są uzupełniane specjalnymi drewnianymi kołkami. Przygotowane elementy są przekazywane do ponownego zastosowania. Jeśli wynik badań jest negatywny to elementy, jako odpady są przekazywane do dalszego unieszkodliwiania, specjalistycznym firmom.

VI.5.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	17 02 04	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Magazynowane na terenie magazynowania podkładów kolejowych staro użytecznych. Miejsce magazynowania jest wybetonowane, ogrodzone oraz odpowiednio oznakowane. Magazynowanie odbywa się w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.
2	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady gromadzone na wybetonowanym, oznakowanym i ogrodzonym betonowym murem placu. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.

VI.6. Zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód gruntowych.

VI.6.1. Źródła zanieczyszczeń gleb i wód gruntowych.

Potencjalne zagrożenia dla wód podziemnych może wynikać z wycieków ze zbiorników magazynowych oleju impregnacyjnego. Ponadto zagrożenia mogą wynikać z uwolnień (substancje takie jak olej impregnacyjny, paliwa, oleje itp.) z poruszających się po terenie pojazdów i urządzeń oraz ich niekontrolowanego spływu do gruntu, na powierzchnie biologicznie czynne. Nie należy się spodziewać zanieczyszczenia gruntu wtórnie w wyniku emisji zanieczyszczeń do powietrza, czy też gospodarki odpadami.

VI.6.2. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartości tych substancji w

substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów

wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Należy prowadzić monitoring stanu jakości środowiska wodno-gruntowego 4 substancji mogących, zgodnie z raportem początkowym stanowić potencjalne ryzyko dla środowiska gruntowo - wodnego tj. fenolu, baru, MCPA, 2,4-D. Badania należy prowadzić z wykorzystaniem metodyk referencyjnych, przez akredytowane laboratorium, w punktach poboru odpowiadających raportowi początkowemu. Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi wykonywać co najmniej raz na 10 lat, a pomiary zawartości substancji w wodach gruntowych co najmniej raz na 5 lat, zgodnie z art. 217a ustawy – Prawo ochrony środowiska. Wyniki badań należy przekazywać organowi ochrony środowiska w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

VI.6.3. 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 nadzorowania.

Na terenie zakładu i poza jego obszarem dotychczas nie notowano zgłoszeń dotyczących zanieczyszczenia gleby, gruntu, czy też wód podziemnych. Tereny zakładu i przyległe nie znajdują się w ewidencji tzw. szkód w środowisku w Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska i w Głównym Inspektoracie Ochrony Środowiska. Grunty na terenie zakładu od lat nie mają charakteru naturalnego, a stanowią grubą warstwę nawiezionej i wbudowanego materiału. Emisje nie są na tyle duże aby z opadami atmosferycznymi negatywnie oddziaływać na jakość gruntu i wód. Przed zanieczyszczeniem gruntu i wód podziemnych odpadami teren zabezpiecza odpowiednia gospodarka odpadami tj. magazynowanie odpadów w szczelnych pojemnikach, w zabezpieczonych i zadaszonych pomieszczeniach zakładu. Nie magazynuje się odpadów bez zabezpieczeń poza budynkami, z których mogłyby nastąpić wycieki lub wymywanie zanieczyszczeń przez wody opadowe. Zanieczyszczeniu wód dodatkowo zapobiegają korzystne warunki hydrogeologiczne ze względu na sztuczne (nasytowe) i naturalne warstwy nieprzepuszczalne gruntów dobrze izolujące zasoby wodne przed zanieczyszczeniami z powierzchni gruntu.

Zapobieganie zanieczyszczeniu gruntu i wód gruntowych to:

- przestrzeganie procedur zarządzania środowiskiem, bhp itp. (np. dostaw surowców, magazynowania),
- eliminowanie wykorzystania substancji niebezpiecznych, zastępowanie ich substancjami bezpieczniejszymi,
- zabezpieczenia techniczne magazynów np. tace pojemnościowe pod zbiornikami,
- utwardzony teren dróg i placów manewrowych,
- posiadanie środków usuwających ewentualne wycieki (trociny, piach, sorbenty),
- odpowiedni, bezpieczny sposób magazynowania surowców i odpadów,
- właściwy stan techniczny pojazdów, sprawdzeni przewoźnicy,
- nadzór na terenie prowadzony przez kierownictwo zakładu oraz służby zewnętrzne,
- własny system ratowniczy na wypadek wystąpienia awarii,
- ścisła ewidencja substancji, unikanie magazynowania nadmiernej ich ilości,
- wewnętrzna i zewnętrzna sieć hydrantowa,
- podręczny sprzęt gaśniczy i bramy ppoż.,
- bieżące przeglądy, serwisy i sprawdzenia instalacji,
- audyty firm zewnętrznych i korporacji,
- próby ciśnieniowe i szczelności,
- nadzór TDT i innych służb inspekcyjnych.

VII. Zobowiązuje się wnioskodawcę - Nasycalnię Podkładów Sp. z o.o. w Czeremsze, ul. Fabryczna 7 do:

- Ustalania we własnym zakresie wysokości należnych opłat za korzystanie ze środowiska i wnoszenia ich na rachunek właściwego Urzędu Marszałkowskiego za dany rok kalendarzowy w terminie do dnia 31 marca następnego roku.
- Przedkładania Marszałkowi Województwa i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, w terminie do końca miesiąca następującego po zakończeniu okresu, wykazu zawierającego informacje i dane wykorzystane do ustalenia wysokości opłat, zgodnie z załącznikami do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2014 r. w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat (Dz. U., poz. 274 ze zmianami).
- Monitorowania funkcjonowania instalacji, na każdym etapie procesu, w celu ograniczenia nieprawidłowości skutkujących zwiększeniem negatywnego oddziaływania na środowisko.
- Prowadzenia wszystkich badań, pomiarów przez laboratoria akredytowane w rozumieniu ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. z 2014 r., poz. 1645 ze zmianami) lub posiadające certyfikat systemu zarządzania jakością.
- Sporządzenia i przedłożenia organowi właściwemu do wydania pozwolenia raportu końcowego o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód

- sporządzenia i przekazania organowi właściwemu do wydania pozwolenia raportu końcowego o stanie technicznym zamocowanych grzej, ziem i wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko, w przypadku planowanego zakończenia eksploatacji instalacji. Raport końcowy sporządza się w sposób umożliwiający ilościowe porównanie zawartych w nim wyników badań i pomiarów z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

- Niezwłocznego informowania organu właściwego do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o naruszeniu warunków tego pozwolenia, zgodnie z art. 211 ust. 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska.
- Przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w całym zakresie określonym pozwoleniem, w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok.
- Modernizacji systemu odpylania na kotle ERM-2,4, w terminie do dnia 31.12.2015 roku, w celu osiągnięcia minimalnej sprawności z 83% na minimum 95%, a tym samym dotrzymywanie standardu emisyjnego dla pyłu po 01.01.2016 roku.
- Stosowania węgla o możliwie najwyższej wartości opałowej, sięgającej 30 000 KJ/kg i najniższej zawartości popiołu – 4%, głównie w okresie pracy kotła P2/80.
- Niezwłocznego, nie później niż w terminie 7 dni, informowania Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku oraz organu ochrony środowiska o występujących zakłóceniach w pracy urządzenia ochronnego ograniczającego wprowadzanie substancji do powietrza.

VIII. Ustalenia porządkowe.

Z chwilą, gdy niniejsze pozwolenie zintegrowane stanie się ostateczne wygasa:

6220. Pozwolenie na wytwarzanie odpadów, decyzja znak: OS.6220.2.2013.EC z dnia 20.03.2013 roku, oraz decyzja zmieniająca powyższe pozwolenie z dnia 01.07.2013 roku, znak: OS.6220.10.2013.EC.

6221. Zezwolenie na odzysk w procesie R 3 i transport odpadów, decyzja znak: RŚ.6233.13.2011.EC z dnia 29.12.2011 roku.

Integralną częścią niniejszej decyzji jest wniosek Nasycalni Podkładów w Czeremsze, ul. Fabryczna 7, 17-240 Czeremcha wraz z załącznikami.

1. **Termin ważności pozwolenia** - pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

W dniu 03.06.2015 roku do Starosty Hajnowskiego wpłynął wniosek 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, zlokalizowanej w obrębie działek o nr geodezyjnych 1163/3, 1163/4 w Czeremsze, powiat hajnowski, województwo podlaskie, przedłożony przez Nasycalnię Podkładów Sp. z o.o., 17-240 Czeremcha, ul. Fabryczna 7.

Wniosek opracowała firma Eko-Promocja Zakład Badań i Ochrony Środowiska, ul. Sportowa 26, 05-319 Ceglów.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – 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., poz. 1169).

Do wniosku przedłożonego w dwóch egzemplarzach dołączono zgodnie z art. 208 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska:

- kopię potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej,
- zapis wniosku w postaci elektronicznej na informatycznym nośniku danych

oraz następujące załączniki:

- odpis z KRS,
- dokument wygenerowany elektronicznie potwierdzający wniesienie opłaty skarbowej,
- kopię wypisu z rejestru gruntów,
- kopię aktu notarialnego,
- kopię zaświadczeń o niezaleganiu w podatkach i zaświadczenia o niezaleganiu składek ZUS,
- kopię oświadczenia kierownika zakładu dotyczącego stanu technicznego instalacji,
- kopię mapy zasadniczej 1:1000,
- kopię umowy z Urzędem Gminy Czeremcha w zakresie zaopatrzenia w wodę i odprowadzanie ścieków,
- kopię karty charakterystyki oleju impregnacynego,
- kopię karty charakterystyki preparatu Wolmanit,
- sprawozdanie z badań czynników chemicznych na stanowiskach pracy,
- raport z badań węgla kamiennego, odpis ze świadectwa jakości oleju napędowego,
- instrukcję obsługi i bhp autoklawów,
- sprawozdanie z pomiarów emisji zanieczyszczeń do środowiska ,
- sprawozdanie z badań próbek dostarczonych do analiz,
- obliczenia i analizy w zakresie zanieczyszczeń powietrza,
- analizę oddziaływania na środowisko w zakresie emisji hałasu,

- raport początkowy (opracowanie w zakresie środowiska gruntowo-wodnego).

W dniu 19.06.2015 r. Nasycalnia dostarczyła pismo wyjaśniające kwestię, czy na terenie firmy znajdują się instalacje do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych lub odpadów innych niż niebezpieczne przy zastosowaniu procesów termicznych lub fizykochemicznej obróbki. Przedmiotowa odpowiedź była niezbędna do ustalenia organu właściwego do rozpatrzenia sprawy.

Na żądanie organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego, złożony wniosek o wydanie pozwolenia w toku postępowania administracyjnego został w dniu 16.07.2015 roku uzupełniony. Przedłożone wyjaśnienie i uzupełnione informacje zostały wzięte pod uwagę przy sporządzaniu niniejszej decyzji.

Zgodnie z zapisem art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 23.06.2015 r. do Ministra Środowiska został przesłany na informatycznym nośniku danych wniosek złożony przez Nasycalnię Podkładów, dotyczący wydania pozwolenia zintegrowanego.

Po dokonanych uzupełnieniach do wniosku, uznając, że spełnia on wymogi art. 208 ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego, pismem z dnia 23.06.2015 roku zawiadomił o umieszczeniu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie danych, informując jednocześnie o możliwości składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie, w terminie 21 dni w Wydziale Budownictwa i Ochrony Środowiska starostwa.

Zawiadomienie zostało wywieszone na tablicy ogłoszeń w tut. Starostwie, zamieszczone na BIP organu oraz wysłane do Wójta Gminy Czeremcha, sołtysa Czeremchy oraz Nasycalni Podkładów, będącej stroną postępowania. Starosta Hajnowski zwrócił się tym samym z prośbą o poinformowanie zainteresowanych (podanie informacji do publicznej wiadomości) o toczącym się postępowaniu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Nasycalni Podkładów w Czeremsze, poprzez wywieszenie zawiadomienia w zwyczajowo przyjętych, publicznie dostępnych miejscach. W dniach 20 i 23 lipca 2015 roku otrzymano zawiadomienie i obwieszczenie z adnotacjami o terminach ich wywieszenia i zdjęcia. Zrealizowano w ten sposób ustawowy zapis o udziale społeczeństwa w toczącym się postępowaniu.

Po upływie ustawowych 21 dni od chwili zawiadomienia o toczącym się postępowaniu i okresie oczekiwania na ewentualne wnioski i uwagi, stwierdzono, że nikt nie skorzystał z przysługujących mu praw i nie wniesiono uwag do sprawy.

Analiza przedłożonego wniosku wraz z załącznikami pozwoliła stwierdzić, że instalacja spełnia wymagania obowiązujących regulacji prawnych w zakresie dopuszczalnego poziomu oddziaływania na środowisko.

Ocena wpływu przedmiotowej instalacji na środowisko w kontekście najlepszej dostępnej granicznej charakteryzującej najlepszą dostępną technikę. Wymagania BAT dotychczas nie zostały przeniesione do polskiego ustawodawstwa w formie aktów wykonawczych, ani nie opublikowano dla danej branży tzw. konkluzji BAT. Można się jedynie odnosić do ustalonych na poziomie europejskim wymagań BAT określonych w dokumentach referencyjnych BREF. Główne z nich to: dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych 2007 rok, dokument referencyjny BAT dotyczący emisji z magazynowania 2006 rok. Jako wymagania BAT należy traktować zatem standardy jakości środowiska i standardy emisyjne z instalacji.

Funkcjonowanie instalacji z uwagi na rodzaj stosowanej technologii, pracujące w niej maszyny i urządzenia oraz zasady działania nie pociągają za sobą ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej skutkującej negatywnym oddziaływaniem na środowisko.

Wielkości dopuszczalnej emisji dla instalacji wyrażono w jednostkach w jakich określone zostały standardy emisyjne. Dla emisji z instalacji spalania energetycznego paliw określono dopuszczalną emisję w mg/m^3 (załącznik nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów - Dz. U., poz. 1546). Dla procesów technologicznych – nasycalnia, dopuszczalną emisję określono w kg/m^3 , zgodnie z załącznikiem nr 10 w/w rozporządzenia.

Wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów o wartościach ustalonych w decyzji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U., poz. 1031) oraz rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Odstąpiono od określania emisji tlenku węgla, pyłu zawieszonego PM₁₀, pyłu zawieszonego PM_{2,5}, krezolu, węglowodorów aromatycznych i alifatycznych z emitorów, gdyż zgodnie z art. 202 ust.2 ustawy Prawo Ochrony Środowiska, dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego dopuszczalną wielkość emisji ustala się jedynie dla gazów i pyłów objętych standardami emisyjnymi.

Zgodnie z rozporządzeniem 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) ciągle lub okresowe pomiary emisji prowadzi się dla instalacji, dla których stosuje się przepisy w sprawie standardów emisyjnych. Dla procesów będących przedmiotem decyzji mają zastosowanie przepisy w sprawie standardów. Zobowiązano zatem prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń z kotłowni parowej oraz emitorów nasycalni drewna olejem.

Organ właściwy do wydania pozwolenia, zgodnie z art. 151 ustawy prawo ochrony środowiska, może nałożyć dodatkowe wymagania w zakresie prowadzenia pomiarów, jeżeli przemawiają za tym szczególne względy ochrony środowiska. W niniejszej decyzji zobowiązano zatem firmę do prowadzenia pomiarów emisji pyłów do powietrza z kotła P2/80 (emitor E1) w okresie pracy źródła (planowe przeglądy kotła ERm-2,4).

Dopuszczalne poziomy hałasu określono zgodnie z tabelą nr 1 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) dla terenów przeznaczonych na cele zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, mieszkaniowo-usługowej i zagrodowej.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzi się dla zakładu, na którego terenie eksploatowane są instalacje lub urządzenia emitujące hałas, dla którego zostało wydane pozwolenie zintegrowane. W związku z tym zobowiązano Nasycalnię Podkładów Sp. z o.o. w Czeremsze do wykonywania okresowych pomiarów hałasu oraz ewidencjonowania jego wielkości, zgodnie z § 10 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., poz. 1542).

Na terenie instalacji nie występują źródła emitujące pola elektromagnetyczne, w związku z czym nie ma miejsca oddziaływanie w tym zakresie.

W decyzji nie określano warunków poboru wody. Zgodnie z art. 202 pkt. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska pobór wody uwzględniany jest jedynie w wypadku, gdy woda pobierana przez zakład jest wykorzystywana wyłącznie na potrzeby instalacji.

Wprowadzanie wód roztopowych i opadowych do ziemi oraz ścieków bytowo-socjalnych do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością gminy, nie wymaga pozwolenia i w związku z tym, nie zostały uwzględnione.

W decyzji określono warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami przez Nasycalnię, stwierdzając tym samym, że przedłożony wniosek spełnił wymogi określone w ustawie Prawo ochrony środowiska w zakresie wytwarzania odpadów oraz wymogi przepisów ustawy o odpadach w zakresie przetwarzania odpadów. Kody i rodzaje odpadów podano zgodnie z katalogiem odpadów określonym w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U., poz. 1923).

W przedłożonym wniosku firma podała, że będzie prowadziła procesy odzysku odpadów o kodzie 100101 /żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów, z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 100104/ - proces R5 poprzez wykorzystywanie do utwardzania dróg i placów zakładowych oraz odpadów o kodzie: 17 02 04 – drewniane podkłady kolejowe – proces R 12 poprzez nawiercanie celem

stwierdzenia możliwości ponownego zastosowania podkładów i podrojazdów staro użytecznych w torowiskach o małym natężeniu ruchu kolejowego.

Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U., poz. 796) dopuszcza wyłącznie /poprzez określenie symbolem „ex”/ z kodu 100101 – żużle, do utwardzania powierzchni terenów, do których posiadacz ma tytuł prawny, z tym że utwardzanie powinno być prowadzone w sposób uniemożliwiający pylenie oraz nie powinno zakłócać stanu wody na gruncie. Rozporządzenie dopuszcza także do odzysku w procesie R 12 wszystkie rodzaje odpadów powstałych w produktach (w tym przypadku odpadów o kodzie 17 02 04) polegających na sprawdzeniu, czyszczeniu lub naprawie produktów stanowiących odpady w celu ich przygotowania do ponownego użycia bez jakichkolwiek innych czynności wstępnego przetwarzania, odbywające się bez zastosowania stacjonarnych urządzeń. W decyzji zezwolono zatem na odzysk wymienionych odpadów.

Zgodnie z art. 45 ust. 1 pkt 4 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zmianami) z obowiązku uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów zwalnia się podmiot obowiązany do uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W decyzji określono warunki wymagane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów i jednocześnie zawarto zapis, że zezwolenie na odzysk odpadów, decyzją znak: RŚ.6233.13.2011.EC z dnia 29.12.2011 roku, z chwilą, gdy pozwolenie zintegrowane stanie się ostateczne wygaśnie.

Zobowiązano wnioskodawcę do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji powstających odpadów zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów i wzorami dokumentów, określonymi na potrzeby ewidencji w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U., poz. 1973), a także sporządzania zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach.

W odniesieniu do badań gruntów stwierdzono, że grunty zakładu spełniają standardy jakości gleby dla funkcji przez siebie pełnionej (grupy C – tereny komunikacyjne i przemysłowe) na mocy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. Nr 165, poz. 1359).

Jakość wody podziemnej została określona na podstawie wytycznych zawartych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 lipca 2008 r. w sprawie kryteriów i sposobów oceny stanu wód podziemnych (Dz. U. Nr 143, poz. 896). Analiza wyników badań wód podziemnych wykazała wzrost wartości WWA w każdym z punktów kształtujące się w V klasie jakości wód podziemnych. Pozostałe analizowane wskaźniki posiadały wartości na poziomie I i II klasy jakości wód podziemnych. Zobowiązano prowadzącego instalację do:

- do prowadzenia monitoringu stanu jakości środowiska wodno-gruntowego 4 substancji mogących stanowić potencjalne ryzyko dla środowiska gruntowo wodnego tj. fenolu, baru, MCPA, 2,4-D, zgodnie z art. 217a ustawy – Prawo ochrony środowiska,
- sporządzenia raportu końcowego o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji.

Celem dokładnego przeanalizowania sprawy i wydania właściwej decyzji w dniu 06.08.2015 roku na terenie firmy przeprowadzono kontrolę sprawdzającą (protokół z kontroli znajduje się w aktach sprawy).

Biorąc powyższe pod uwagę oraz mając na względzie spełnienie wymogów ustaw chroniących przed negatywnym wpływem substancji i energii wprowadzanych do środowiska, a także rozporządzeń wykonawczych do tych ustaw, postanowiono jak w sentencji.

Od decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506 zł zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej z 16 listopada 2006 roku – zał. część III ust. 40 pkt. 2 (Dz. U. z 2015 r., poz. 783). Opłatę wniesiono do kasy Urzędu Miasta w Hajnówce. Dokument wygenerowany elektronicznie dołączono do wniosku.

Pouczenie

Od decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Białymstoku, za pośrednictwem Starosty Hajnowskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Zgodnie z art. 216 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia co najmniej raz na 5 lat dokonuje analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 214 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia lub złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Otrzymuje:

1. Nasycalnia Podkładów Sp. z o.o.
2. Fabryczna 7, 17-240 Czeremcha

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
2. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
4. Marszałek Województwa Podlaskiego
5. Wójt Gminy Czeremcha
6. a.



Metryka strony

Udostępniający: **Ewa Cieślík, Wydział Budownictwa i Ochrony Środowiska**

Wytwarzający/odpowiadający: Starosta Hajnowski

Data wytworzenia: **2015-08-13**

Wprowadzający: **Katarzyna Miszczuk**

Data wprowadzenia: **2015-08-13**

Data modyfikacji: **2019-10-08**

Opublikował: **Katarzyna Miszczuk**

Data publikacji: **2015-08-13**