



Łańcut, 12 kwiecień 2017 r.

STAROSTA ŁAŃCUCKI
OŚ – I.6222.1.2017

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 151, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. póź. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. póź. 267 ze zm.),
- art. 122 ust. 1 pkt 1, art. 123 ust. 2, art. 128, art. 140 ust. 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2012 r. póź. 145 ze zm.),
- ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. póź. 1169),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. póź. 1923),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800),
- § 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. póź. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. póź. 1542),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 póź. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku **VAN PUR S.A., ul. Cybernetyki 7; 02-677, Warszawa., (REGON: 180020885, NIP: 8133392434)** z dnia 12 stycznia 2017 r., znak: I.dz. 72/17 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z browaru VAN PUR S.A. oraz z terenu samej Oczyszczalni wraz z układem odzysku biogazu

orzekam

udzielam **VAN PUR S.A., ul. Cybernetyki 7; 02-677, Warszawa., (REGON: 180020885, NIP: 8133392434)** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z działalności produkcyjnej prowadzonej na terenie VANPUR S.A. Oddział w Rakszawie; 37-111 Rakszawa 334 oraz z terenu samej Oczyszczalni wraz

z układem odzysku biogazu o maksymalnej przepustowości 1800 m³/d, zlokalizowanej w miejscowości Rakszawa 334 - zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Instalacja objęta pozwoleniem - oczyszczalnia ścieków - będzie zakładową oczyszczalnią dla VAN PUR S.A. Oddział w Rakszawie, z którego trafiać będą ścieki zarówno przemysłowe, jak i bytowe. Docelowa przepustowość oczyszczalni wyniesie Q_{sr} - 1800 m³/dobę, o ładunku zanieczyszczeń do 10 000 kg ChZT_{Cr} oraz do 5 000 kg BZT na dobę. Oczyszczalnia będzie funkcjonować w ruchu ciągłym 24 h/dobę przez 8760 h w ciągu roku. Oczyszczone ścieki będą trafiać do potoku Fabrycznego w km 2+255.

Oczyszczalnia będzie funkcjonować w technologii beztlenowo-tlenowej wraz z urządzeniami odbioru i oczyszczania biogazu, który następnie będzie wykorzystywany energetycznie w procesie kogeneracji i trigeneracji na terenie browaru (niniejsze pozwolenie nie dotyczy energetycznego wykorzystania biogazu).

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.1.1. Komora Zasuw

Komora ma za zadanie obsługę armatury reaktora UASB. Komora jest zamknięta żelbetowym stropodachem o rzucie prostokątnym zintegrowanym ze stropodachem zbiornika buforowego (obiekt nr 07). Ściany podłużne stanowią ściany reaktora UASB (obiekt nr 01) i zbiornika buforowego, ściany szczytowe są wykonane w oparciu o ściany murowane z pustaków ze stolarką PCV.

I.2.1.2. Biofiltr Powietrza

Biofiltr Powietrza to biofiltr kontenerowy wyposażony w płuczkę umieszczony na żelbetowym fundamencie o rzucie prostokątnym. Złoże biofiltra to rozdrobnione korzenie oraz kora drzew.

Parametry obiektu:

- wymiary zewnętrzne – 2,40 x 11,10 m
- powierzchnia zabudowy – 29,38 m²
- powierzchnia złoża – 21 m²
- wysokość warstwy filtracyjnej – ok. 1 600 mm
- wydajność urządzenia – 3 500 m³/h

W pomieszczeniu technicznym biofiltra zamontowany jest wentylator, dla którego moc akustyczna w odl. 3 m wynosi 63 dB(A).

I.2.1.3. Pochodnia Biogazu

Funkcja pochodni to spalanie awaryjne nadwyżek biogazu.

Parametry pochodni:

- wydajność – 80 ÷ 150 Nm³/h
- ciśnienie biogazu – 10 ÷ 60 mbar
- wysokość – ok. 4,3 m

I.2.1.4. Zbiornik Biogazu

Funkcja zbiornika biogazu to magazynowanie biogazu.

Zbiornik znajduje się na żelbetowym fundamencie o rzucie ośmioboku. Sam zbiornik biogazu to podwójna membrana przymocowana do fundamentu za pomocą kotew. Składa się ona z zewnętrznej membrany, która tworzy widoczny sferyczny obrys zbiornika oraz wewnętrznej błony i dolnej membrany, która otacza rzeczywistą przestrzeń gazową. Dwie dmuchawy naprzemiennie dostarczają powietrze do przestrzeni między wewnętrzną i zewnętrzną błoną w celu regulowania różnicy na wejściu i wyjściu gazu, a tym samym utrzymywania ciśnienia gazu wewnątrz zbiornika na stałym poziomie, a także utrzymywania zewnętrznej błony sztywnej, chroniąc ją tym samym przed złymi warunkami pogodowymi. Membrany są wykonane z tkaniny poliestrowej z powłoką z PVC, poddanej specjalnej obróbce i pokrytej akrylowym lakierem. Zbiornik zaopatrzony jest w czujnik poziomu napełnienia zbiornika zamontowany w górnej części membrany zewnętrznej.

Parametry obiektu:

- powierzchnia zabudowy – $93,96 \text{ m}^2$
- pojemność – 600 m^3

Obydwie dmuchawy posiadają moc akustyczną równą 69 dB(A).

I.2.1.5. Osuszacz z Dmuchawą Biogazu

Funkcja osuszacza z dmuchawą biogazu to wytrącenie wilgoci zawartej w biogazie i podniesienie ciśnienia biogazu przed przesłaniem jej do sieci biogazu na teren browaru. Osuszacz z dmuchawą znajduje się na żelbetowym fundamencie, o rzucie prostokątnym. Pracuje w oparciu o suszenie kondensacyjne, które odbywa się w chłodzonym roztworem glikolu wymienniku ciepła. Dmuchawa posiada wydajność $400 \text{ Nm}^3/\text{h}$ i maksymalne ciśnienie wyjściowe 13,5 kPa (135 mbar) oraz 80 dB(A). Na wylocie z dmuchawy zamontowany jest czujnik do regulacji ciśnienia biogazu. Poziom hałasu osuszacza wynosi 68,1 dB(A).

I.2.1.6. Odsiarczalnia Biogazu

Funkcja odsiarczalni biogazu to usunięcie związków siarki zawartych w biogazie. Odsiarczalnia znajduje się na żelbetowym fundamencie, o rzucie prostokątnym (2,60 x 4,50 m). Odsiarczalnia wykonana w postaci reaktora przepływowego. Odsiarczalnia posiada złożę stałe, jest reaktorem zasypowy, z hydraulicznym rozprowadzeniem gazu po złożu. Układ przygotowania powietrza technologicznego jest zlokalizowany w szafkach technologicznych na ścianie reaktora. System odsiarczania wyposażony jest w wielostopniowy układ bezpieczeństwa.

Parametry urządzenia:

- maksymalny przepływ biogazu – $100 \text{ Nm}^3/\text{h}$
- ilość wsadu odsiarczalnika – 8,6Mg (bez zanieczyszczeń), 12,1Mg (z zanieczyszczeniami)
- materiał wsadu (wysokoporowaty materiał - granulát wodorotlenku żelaza)
- metoda odsiarczania – sucha
- powierzchnia zabudowy – $11,70 \text{ m}^2$

I.2.1.7. Reaktor Beztlenowy UASB

Zbiornik żelbetowy na planie prostokąta, jednokomorowy, izolowany termicznie, przykryty płytą stropową żelbetową. Wcześniej pełnił funkcję zbiornika na wodę deszczową, obecnie będzie pełnił rolę **reaktora UASB**. Jest on wyposażony w układ zabezpieczenia przed przepełnieniem oraz nad i podciśnieniem, ciągły pomiar temperatury i pH oraz porty

rozmieszczone na różnych wysokościach, z których pobierane są próby kontrolujące stan (stężenie) biomasy w całej objętości reaktora UASB. Reaktor został zaprojektowany w oparciu o zasadę UASB (up-flow anaerobic sludge blanket). Polega ona na podawaniu ścieku surowego do reaktora poprzez system rozptyłowy. Ściek przepływa od dołu do góry reaktora z ustaloną prędkością zapewniającą odpowiednią hydraulikę. Reaktor posiada również separator trójfazowy wbudowany w górną część reaktora. Aby zapobiec stratom nawet najmniejszych kłaczków osadu beztlenowego, separator trójfazowy jest wyposażony w specjalną sekcję separacyjną. Osad beztlenowy zsuwa się w dół – zgodnie ze specjalnie zaprojektowaną hydrauliką. Takie podejście gwarantuje, że w żadnej części reaktora nie tworzą się martwe strefy, mimo powolnego przepływu. Reaktor jest zaprojektowany na pracę w temperaturze typowej dla ścieków browarniczych w zakresie 28°C – 38°C. Możliwa jest też praca w niższej temperaturze.

Parametry zbiornika:

- wymiary wewnętrzne – 10,00 x 16,00 m
- wysokość zbiornika z uwzględnieniem płyty stropowej – 9,40 m
- kubatura – 1 440,00 m³

I.2.1.8. Reaktor Biologiczny (Komora Osadu Czynnego)

Zbiornik żelbetowy na planie prostokąta, pięciokomorowy, izolowany termicznie, przykryty częściowo płytą stropową żelbetową. Wcześniej pełnił funkcję zbiornika na wodę deszczową, a obecnie będzie pełnił rolę komory osadu czynnego.

Wymiary zbiornika:

- wymiary wewnętrzne komory nr 1 – 2,45 x 5,30 m
- wymiary wewnętrzne komory nr 2 – 9,25 x 5,30 m
- wymiary wewnętrzne komory nr 3 – 1,50 x 5,825 m
- wymiary wewnętrzne komory nr 4 – 16,10 x 5,825 m
- wymiary wewnętrzne komory nr 5 – 18,00 x 5,825 m
- wysokość zbiornika z uwzględnieniem płyty stropowej – 8,75 m
- kubatura komory nr 1 – 110,37 m³
- kubatura komory nr 2 – 416,71 m³
- kubatura komory nr 3 – 74,27 m³
- kubatura komory nr 4 – 797,15 m³
- kubatura komory nr 5 – 891,23 m³
- kubatura całkowita zbiornika – 2 289,73 m³
- powierzchnia zabudowy – 326,04 m²

I.2.1.9. Osadnik Wtórny

Zbiornik żelbetowy na planie okręgu, jednokomorowy, izolowany termicznie. Wewnątrz zbiornika znajduje się centralnie zlokalizowane przegłębienie (przegłębienie w kształcie stożka ściętego o średnicy 3,8 m i 1 m). Zbiornik pełnił wcześniej funkcję zbiornika na wodę deszczową. W Oczyszczalni zbiornik będzie pełnił rolę osadnika wtórnego.

Wymiary zbiornika:

- średnica wewnętrzna – 15,00 m
- wysokość zbiornika – 5,00 m
- kubatura – 883,13 m³
- powierzchnia zabudowy – 193,49 m²

I.2.1.10. Stacja Dmuchaw

Budynek jednokondygnacyjny, ze stropodachem jednospadowym, na planie prostokąta, izolowany termicznie. Budynek pełnił wcześniej funkcję magazynową. Teraz budynek będzie pełnił funkcję stacji dmuchaw. Stacja wyposażona jest w dwie (docelowo trzy) dmuchawy o mocy akustycznej równej 77,1 dB(A).

Parametry obiektu:

- wysokość budynku (od poziomu terenu do kalenicy) – 5,25 m
- powierzchnia użytkowa całkowita – 32,47 m²
- kubatura budynku – 240 m³
- powierzchnia zabudowy – 48,75 m²

I.2.1.11. Budynek Mechanicznego Oczyszczania Ścieków

W budynku mechanicznego oczyszczania ścieków (BMOŚ) znajdują się następujące urządzenia :

1. Sito bębnowe.
Sito przeznaczone do usuwania części stałych ze ścieków. Stanowi ono pierwszy etap procesu oczyszczania.
2. Prasa skratek.
Na prasę trafiają skratki z sita bębnowego w celu ich odwodnienia.
3. 2 x Kontener.
Dwa kontenery, jeden na skratki, drugi na zawartość piaskowników.
4. Płuczka piasku.
Płuczka służy do odseparowania ze ścieków piasku i ziemi okrzemkowej.
5. 2x awaryjny wentylator ścienny
Wentylatory posiadają moc akustyczną na poziomie 73 dB(A). Jeden wentylator znajduje się na poziomie parteru, a drugi na poziomie piętra.

Parametry obiektu:

- wysokość budynku – 9,00 m
- kubatura budynku – 542 m³
- powierzchnia zabudowy – 58,82 m²

I.2.1.12. Przepompownia Ścieków nr 1

Zbiornik podziemny, żelbetowy, jednokomorowy, na planie okręgu. Składa się z dwóch pomp zatapialnych działające naprzemiennie o wydajności 80 m³/h.

Wymiary zbiornika:

- głębokość – ok. 4,3 m
- średnica wew. – 3 m

I.2.1.13. Przepompownia Ścieków nr 2

Zbiornik podziemny, żelbetowy, jednokomorowy, na planie okręgu, przykryty całkowicie płytą stropową żelbetową. W przepompowni znajdują się 2 pompy zatapialne o wydajności 80 m³/h.

Wymiary zbiornika:

- wymiary wewnętrzne – D = 1,80 m
- wysokość wewnętrzna zbiornika – 3,85 m
- kubatura – 9,8 m³
- powierzchnia zabudowy – 3,46 m²

I.2.1.14. Zbiorniki Magazynowe Osadu Nadmiernego z Reaktora UASB

Dwa identyczne zbiorniki żelbetowe na planie okręgu, jednokomorowe, izolowane termicznie. Zbiorniki w przekroju, w części - walcowe, a w części w kształcie stożka ściętego.

Wymiary jednego zbiornika:

- wymiary zewnętrzne – $D = 7,00 \text{ m}$
- wymiary wewnętrzne – $D = 5,50 \text{ m}$
- wysokość zbiornika z uwzględnieniem płyty stropowej – $5,96 \text{ m}$
- wysokość części walcowej – $2,66 \text{ m}$
- wysokość części stożkowej – $3,05 \text{ m}$
- kubatura – $88,00 \text{ m}^3$
- powierzchnia zabudowy – $38,47 \text{ m}^2$

I.2.1.15. Zbiornik Buforowy

Zbiornik żelbetowy na planie prostokąta, dwukomorowy, izolowany termicznie, przykryty całkowicie płytą stropową żelbetową. Zbiornik będzie pełnił funkcję zbiornika buforowego (uśredniającego) ścieków dopływających na teren oczyszczalni ścieków. Uśrednianie odbywa się w dwóch piaskownikach pionowych oraz w komorach zbiornika. Piaskowniki znajdują się po jednym w każdej komorze zbiornika buforowego. Wysokość jednego piaskownika wynosi ok. $4,4 \text{ m}$, a średnica ok. 3 m .

Wymiary zbiornika:

- wymiary wewnętrzne – dwie komory o wymiarach każda $8,00 \times 14,00 \text{ m}$
- wysokość zbiornika z uwzględnieniem płyty stropowej (od dna) – $5,10 \text{ m}$
- wysokość zbiornika z uwzględnieniem płyty stropowej (od poziomu terenu) – $4,10 \text{ m}$
- kubatura – $1\,000 \text{ m}^3$
- pojemność czynna – 843 m^3
- powierzchnia zabudowy – $277,45 \text{ m}^2$

I.2.1.16. Budynek Techniczny nr 1

Budynek Techniczny nr 1. Budynek będzie pełnił funkcję techniczną oraz socjalną. W budynku znajdują się następujące urządzenia technologiczne:

1. Flotator.

Flotator to zbiornik, wyposażony w zgarniacz powierzchniowy, który usuwa kożuch zawieszony na powierzchni flotatora, oraz w zawór denny, którym usuwany jest osad wytrącony na dnie zbiornika. Sam flotator służy do prowadzenia procesu flotacji ciśnieniowej.

2. Flokulator.

Flokulator składa się z następujących elementów: wtrysk koagulantu (tylko w razie potrzeby/awarii), mieszalniki, wtryski NaOH i HCl, układ mierzenia pH, króciec zapasowy, wtrysk flokulantu (polielektrolitu/polimeru), wtryski wody saturowanej. Flokulator zapewnia optymalne wytworzenie zawiesiny większych cząstek, dopływającej następnie do flotatora.

3. Stacja dozowania substancji antypieniącej.

Stacja dozowania substancji antypieniącej składa się z jednej dozującej pompy membranowej, urządzeń ochronnych i zabezpieczających oraz wszelkich niezbędnych przewodów i kształtek. Stacja posiada plastikową podstawkę, zapobiegającą

rozpryskiwaniu lub wyciekowi substancji chemicznych (misę ociekową). Dozowanie środka antypieniącego odbywa się w razie potrzeby do reaktora oraz do komory nityfikacji. Środek antypieniący służy do redukcji piany powstającej w przypadku dużej zawartości substancji organicznych w ściekach.

4. Stacja dozowania mikroelementów.

Stacja dozowania mikroelementów składa się z jednej pompy dozującej, urządzeń ochronnych i zabezpieczających oraz wszelkich niezbędnych przewodów i kształtek. Stacja posiada plastikową podstawkę, zapobiegającą rozpryskiwaniu lub wyciekowi substancji chemicznych (misę ociekową). Dozowanie mikroelementów odbywa się do zbiornika ścieków podczyszczonych.

5. Stacja dozowania HCl.

Stacja dozowania HCl składa się z jednej pompy dozującej, zbiornika, urządzeń ochronnych i zabezpieczających oraz wszelkich niezbędnych przewodów i kształtek. Stacja posiada plastikową podstawkę, zapobiegającą rozpryskiwaniu lub wyciekowi substancji chemicznych (misę ociekową). Dozowanie HCl odbywa się do flokulatora jedynie w sytuacjach awaryjnych w celu korekty pH ścieków.

6. Stacja dozowania koagulanta.

Stacja dozowania koagulanta składa się z:

- komory napełnieniowej znajdującej się na ścianie na zewnątrz pomieszczenia zbiorników chemii w Budynku Technicznym nr 1, która posiada ręczny zawór odcinający,
- zamkniętego zbiornika (wys. ok. 3 m, średnica ok. 3 m) posiadającego podwójne ścianki (z detektorem nieszczelności) wykonanego w całości z tworzywa sztucznego PE-100 RC i wyposażonego w urządzenie wykonujące ciągłe pomiary poziomu i czujnik przepełnienia,
- urządzenia dozującego złożonego z trzech pomp membranowych, wyposażonego we wszystkie niezbędne przewody, kształtki, urządzenia ochronne i pomocnicze.

Koagulant jest dozowany do flokulatora, znajdującego się przed flotacją ciśnieniową, zbiornika cieków podczyszczonych przed oczyszczaniem beztlenowym, komory odgazowania w komorze osadu czynnego. Wykonany jest również przepust pod przewód dozujący z pomieszczenia zbiorników chemii w Budynku Technicznym nr 1 do pomieszczenia filtrów piaskowych w Budynku Technicznym nr 2 na wypadek, gdyby zaistniała konieczność dozowania koagulanta przed filtrami. Koagulant służy do redukcji fosforu w ściekach, do zwiększenia redukcji $ChZT_{Cr}$ w procesie flotacji (w wypadku awarii) oraz do redukcji siarkowodoru.

7. Stacja dozowania NaOH.

Stacja dozowania NaOH wygląda tak samo jak stacja dozowania koagulanta z tą różnicą, że roztwór NaOH pompowany jest do drugiego, identycznego zbiornika. NaOH jest dozowany do flokulatora, znajdującego się przed flotacją ciśnieniową. NaOH dozowany jest również do ścieków przed oczyszczaniem beztlenowym (przed reaktorem UASB).

8. Stacja dozowania flokulanta (polielektrolitu/polimeru).

Stacja przygotowania i dozowania flokulanta składa się ze zbiornika mieszania polimeru z podajnikiem suchego polimeru (proszek) lub emulsji, komory zwilżonego proszku, komory gotowego środka, urządzenia sterującego, dwóch pomp (pompowanie i podawanie) oraz wszystkich niezbędnych przewodów połączeniowych, armatury, urządzeń pomocniczych i ochronnych. Stacja zasila flotację. Flokulant ma za zadanie

kłaczowanie zawiesiny, dzięki czemu zwiększa się powierzchnia zawiesiny, co ułatwia jej usunięcie.

9. Zbiornik ścieków podczyszczonych ze stacją pomp wirnikowych.

Zbiornik służy do przetrzymania ścieków oczyszczanych w procesie flotacji, a kierowanych następnie na wymienniki przed procesem oczyszczania beztlenowego lub bezpośrednio do komory denitryfikacji. Zbiornik zintegrowany jest z flotatorem, jego pojemność to ok. 3 m³.

10. 2x płytowy wymiennik ciepła.

Wymienniki posiadają termometry przed i za wymiennikami. Pierwszy wymiennik – odzysknicowy, podgrzewa ścieki po flotatorze ciepłem odebranym ze ścieków po reaktorze UASB do temp. min. 28 °C. Drugi wymiennik – dogrzewa ścieki przed reaktorem UASB do temperatury około 35 °C.

11. Pompy reaktora UASB – 1x recykulacyjna, 1x rezerwowa, 1x odzysknicowa.

Pompy służą do recyrkulacji ścieków w reaktorze UASB, aby zapewnić w nim odpowiedni przepływ pionowy. Pompa odzysknicowa natomiast pompuje ścieki na wymiennik odzysknicowy.

I.2.1.17. Budynek Techniczny nr 2.

Budynek Techniczny nr 2 pełni funkcję obsługi technicznej procesów oczyszczania ścieków oraz gospodarki osadowej. Z budynku tego odprowadzane są także ścieki oczyszczone rurociągiem o długości ok. 220 m i średnicy 315 mm wykonanym z PCVU, do potoku Fabrycznego.

Urządzenia znajdujące się w budynku:

1. 3 x zbiornik osadu. Trzy żelbetowe zbiorniki, każdy o przekroju kołowym, średnicy wewnętrznej 400 cm i grubości ścian 30 cm. Wysokość jednego zbiornika wynosi ok. 4 m. W zbiornikach następuje ujednorodnienie osadu poflotacyjnego oraz osadu nadmiernego z osadnika wtórnego, a następnie przekazanie go do stacji odwadniania.

2. Prasa śrubowa. Do prasy śrubowej doprowadzona jest woda do płukania oraz sprężone powietrze. Prasa służy do odwadniania osadu znajdującego się w zbiornikach osadu. Typowe wyniki odwadniania są w zakresie 18 - 25% suchej masy.

3. Filtry piaskowe. Filtry są zainstalowane w dwóch bezciśnieniowych i otwartych zbiornikach, w których proces filtracji i płukania złoża odbywa się nieprzerwanie i jednocześnie. Do filtrów doprowadzone jest woda i powietrze sprężone.

4. Stacja dozowania NaOCl. Dozowanie podchlorynu sodu (NaOCl) do ścieków oczyszczonych jest opcjonalne i pełni tylko dodatkową funkcję zabezpieczającą. Dozowanie podchlorynu pozwoliłoby w razie potrzeby dodatkowo obniżyć zawartość ChZT_{Cr} w ściekach o kilka mg/l.

5. Studnia pomiarowa - w studni wykonuje się pomiary jakości ścieków oczyszczonych.

6. 8x awaryjny wentylator ścienny. Dwa wentylatory o mocy akustycznej 73 dB(A) (parter), cztery o mocy 62 dB(A) (1x parter, 3x piętro), jeden o mocy 64 dB(A) (parter) oraz jeden o mocy 60 dB(A) (piętro).

7. Stacja dozowania flokulanta (polielektrolitu/polimeru). Stacja przygotowania i dozowania flokulanta składa się ze zbiornika mieszania polimeru z podajnikiem suchego polimeru (proszek) lub emulsji, komory zwilżonego proszku, komory gotowego środka, urządzenia sterującego, dwóch pomp (pompowanie i podawanie) oraz wszystkich niezbędnych przewodów połączeniowych, armatury, urządzeń pomocniczych i

ochronnych. Stacja zasila stację odwadniania. Flokulant ma za zadanie kłaczkowanie zawiesiny, dzięki czemu zwiększa się powierzchnia zawiesiny, co ułatwia jej odwadnianie osadu.

Wymiary Budynku Technicznego nr 2:

- wysokość budynku (od poziomu terenu do kalenicy) – 11,23 m
- powierzchnia użytkowa całkowita – 431,73 m²
- kubatura budynku – 2423 m³
- powierzchnia zabudowy – 271,28 m²

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

Instalacja objęta pozwoleniem - oczyszczalnia ścieków - będzie zakładową oczyszczalnią dla VAN PUR S.A. Oddział w Rakszawie, z którego trafiać będą ścieki zarówno przemysłowe, jak i bytowe. Docelowa przepustowość oczyszczalni wyniesie Q_{sr} - 1 800 m³/dobę o ładunku zanieczyszczeń do 10 000 kg ChZT_{Cr} oraz do 5 000 kg BZT na dobę. Oczyszczalnia będzie funkcjonować w ruchu ciągłym 24 h/dobę przez 8 760 h w ciągu roku. Oczyszczone ścieki będą trafiać do potoku Fabrycznego w km 2+255.

Oczyszczalnia będzie funkcjonować w technologii beztlenowo-tlenowej wraz z urządzeniami odbioru i oczyszczania biogazu, który następnie będzie wykorzystywany energetycznie w procesie kogeneracji i trigeneracji na terenie browaru (niniejszy wniosek nie dotyczy energetycznego wykorzystania biogazu). Kogeneracja to proces technologiczny jednoczesnego wytwarzania energii elektrycznej i użytkowego ciepła. Natomiast trigeneracja pozwala na jednoczesne wytwarzanie energii elektrycznej, ciepłej oraz chłodu. Oczyszczanie ścieków odbywać się będzie z uwzględnieniem następujących etapów oczyszczania:

1. Przyjęcie ścieków
2. Oczyszczanie mechaniczne
3. Flotacja ciśnieniowa
4. Oczyszczanie beztlenowe
5. Oczyszczanie tlenowe
6. Filtracja

Etapy oczyszczania ścieków i energetycznego wykorzystania biogazu, które będą miały miejsce w omawianej instalacji:

1) Przyjęcie ścieków

Przyjęcie ścieków odbywa się w dwóch połączonych ze sobą przepompowniach ścieków surowych nr 1, nr 2. Do zbiorników trafiają następujące strumienie ścieków:

- ścieki przemysłowe z browaru (w tym ścieki z rozlewni oraz planowanej słodowni),
- ścieki bytowe powstające na terenie całego zakładu VAN PUR S.A.,
- ścieki powstające podczas procesu oczyszczania ścieków.

Wydajność docelowa strumienia wynosi 1 800 m³/dobę. Ścieki przepompowywane są czterema pompami o wydajności 80 m³/h każda do pierwszego etapu oczyszczania – oczyszczania mechanicznego zlokalizowanego w odrębnym budynku mechanicznego oczyszczania ścieków (BMOŚ).

2) Oczyszczanie mechaniczne

Ścieki przepompowane z przepompowni ścieków surowych trafiają do urządzenia składającego się z sita bębnowego oraz prasy skratek umiejscowionych na piętrze BMOŚ. Sprasowane skratki (19 08 01) zsuwają się do *kontenera* umieszczonego na poziomie przyziemia

BMOŚ. Następnie odpad przekazywany jest zewnętrznym odbiorcom do dalszego zagospodarowania. Po usunięciu zanieczyszczeń stałych ścieki trafiają w zależności od czynnej komory zbiornika buforowego do dwóch piaskowników. Odpad (w postaci pulpy piaskowej) z piaskowników odpompowywany jest do płuczki piasku, gdzie odseparowany piasek i ziemia okrzemkowa (zawartość piaskowników – 19 08 02) wyrzucane są do kontenera. Następnie odpad przekazywany jest zewnętrznym odbiorcom do dalszego zagospodarowania. Płuczka piasku i kontener zlokalizowane są również na poziomie przyziemia BMOŚ. Podczyszczone mechanicznie ścieki przelewają się z piaskowników do dwukomorowego zbiornika buforowego (obiekt nr 07). Wybór czynnej komory nastawiany jest ręcznie przez operatora zaworami. Powietrze odlotowe (odory) jest odciągane przy pomocy wentylatora ssącego i podane do Biofiltra Powietrza. Pierwszą funkcją zbiornika buforowego jest uśrednienie przepływu ścieków. Drugą, równie ważną jest zakwaszenie ścieków. Kolejny etap – oczyszczanie beztlenowe wymaga dobrego uśrednienia i zakwaszenia wstępnego ścieków. Dzięki hydrolizie wielkocząsteczkowych związków organicznych zanieczyszczających ścieki, w wyniku której związki te ulegają rozpadowi na monomery, a następnie fermentacji monomerów, powstają lotne kwasy tłuszczowe będące głównym substratem w procesie metanogenezy. Optymalny czas do zakwaszenia ścieków wynosi ok. 12 godzin plus kilka godzin na tzw. piki.

3) Flotacja ciśnieniowa

Ścieki po uśrednieniu w zbiorniku buforowym trafiają do stacji flotacji ciśnieniowej znajdującej się w Budynku Technicznym nr 1. Zadaniem flotacji ciśnieniowej jest usunięcie drobnej, kłaczkowatej zawiesiny, która przedostaje się przez sito bębnowe oraz piaskowniki.

System flotacji ciśnieniowej składa się z następujących komponentów:

- flokulator,
- flotator,
- zintegrowany zbiornik flotatu oraz stacją dwóch pomp ślimakowych,
- linia saturacji powietrza z kompresorem,
- zintegrowany zbiornik ścieków podczyszczonych wraz ze stacją pomp wirnikowych,
- stacja przygotowania środka wspomagającego flotację – flokulanta.

Ścieki kierowane są najpierw do flokulatora, w którym dodawane są substancje wspomagające proces flotacji. W normalnym reżimie pracy dozowany jest tylko ług sodowy (NaOH 40%) oraz flokulant. Ług sodowy (lub ew. HCl) ma za zadanie utrzymanie prawidłowego pH niezbędnego do prawidłowej pracy flotatora. Natomiast flokulant ma za zadanie kłaczkowanie zawiesiny, dzięki czemu zwiększa się powierzchnia zawiesiny. Mikropęcherzyki powietrza unoszą kłaczkowate zawiesiny do góry. W normalnym trybie pracy dozowanie koagulantu do ścieków przed flotacją nie jest wymagane, jednak instalacja przewiduje taką możliwość w razie potrzeby. Następnie ścieki trafiają do flotatora, w którym następuje proces flotacji. Działa on dzięki rozpuszczeniu powietrza pod ciśnieniem w ściekach, a następnie uwolnieniu w ciśnieniu atmosferycznym w zbiorniku flotatora. Rozprężone powietrze formuje bardzo małe pęcherzyki, które przylegają do zawiesiny powodując unoszenie substancji stałych ku górze. Powstający kożuch zawiesiny na powierzchni flotatora jest usunięty przy pomocy zgarniacza powierzchniowego (gospodarka osadowa opisana poniżej). Powietrze wraz z częścią ścieków oczyszczonych zassane przez pompę saturacyjną recykulowane jest do części przedniej flotatora, gdzie poprzez specjalne zawory redukcyjne łączy się ze strumieniem ścieków surowych. Podczyszczone ścieki (bez zawiesiny) trafiają do beztlenowego reaktora UASB (obiekt nr 01), w którym zachodzi proces oczyszczania beztlenowego lub komory denitryfikacji w Reaktorze Biologicznym.

Gospodarka osadowa w procesie flotacji ciśnieniowej.

W procesie flotacji powstają dwa strumienie osadu – osad poflotacyjny oraz osad z dna flotatora. Osad poflotacyjny usuwany przy pomocy zgarniacza powierzchniowego oraz osad z dna flotatora są przepompowywane do trzech zbiorników osadu znajdujących się w Budynku Technicznego nr 2 (obiekt nr 09). Osad nie będzie zagęszczany tylko magazynowany i homogenizowany. Stężenie osadu poflotacyjnego wynosi ok. 5-6% s.m., czyli jest to już osad gęsty – wstępnie zagęszczony. W zbiornikach osadu następuje ujednorodnienie osadów dzięki zainstalowanym mieszadłom. Zmieszany osad zostanie podany przy pomocy pomp śrubowych do stacji odwadniania. Jako urządzenie odwadniające została przewidziana prasa śrubowa. Typowe wyniki odwadniania są w zakresie 18 - 25% suchej masy. Prasa śrubowa zamontowana jest na I piętrze Budynku Technicznego nr 2, bezpośrednio pod nią, na poziomie przyziemia, znajduje się kontener na osad odwodniony (osady z zakładowych oczyszczalni ścieków – 02 07 05). Odpad przekazywany jest następnie odbiorcom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania. Do prasy śrubowej doprowadzona jest woda do płukania oraz sprężone powietrze. Dodatkowo przed prasą śrubową do osadu dodawany jest flokulant. Zużyta woda trafia do kanalizacji własnej Oczyszczalni i następnie na początkowy etap oczyszczania – do przepompowni ścieków surowych. Z gospodarką osadową wiąże się również powstawanie powietrza odlotowego (odorów), które z Budynku Technicznego nr 2 odciągane jest za pomocą wentylatora ssącego do Biofiltra Powietrza i tam zostaje oczyszczone.

4) Oczyszczanie beztlenowe

Oczyszczanie beztlenowe jest mikrobiologicznym procesem degradacji substancji organicznych, który charakteryzuje się wytwarzaniem biogazu. Większość beztlenowo degradowanej materii organicznej zostaje przekształcona w biogaz, a jedynie stosunkowo niewielka część jest przekształcana jako nowy materiał komórkowy. Wzrost biomasy w wyniku procesu beztlenowego, zwany również nadwyżką (plonem) produkcji biomasy, jest niski. Nadwyżka biomasy w instalacjach beztlenowych wynosi jedynie 2 – 5 % ilości przetworzonej materii organicznej. Degradacja beztlenowa dzieli się na 4 etapy, które są ściśle powiązane ze sobą: hydroliza, kwasogeneza, acetogeneza i metanogeneza. Pierwsze dwa stopnie (hydroliza i kwasogeneza) zwykle zachodzą wewnątrz zbiornika buforowego. Trzeci etap (acetogeneza) zachodzi w tym samym zbiorniku, jak również wewnątrz reaktora UASB. Ostatni etap (metanogeneza) zachodzi wyłącznie wewnątrz reaktora UASB. W poszczególne etapy procesu zaangażowane są trzy różne grupy bakterii. Pierwsze dwa etapy są realizowane przez bakterie kwasogeniczne (zakwaszające). Na skutek wydzielania egzoenzymów (enzymów zewnątrzkomórkowych), bakterie te hydrolizują polimery organiczne (tj. białka, tłuszcze i węglowodany) do małych cząsteczek, które są w stanie przeniknąć do wnętrza komórek. Wewnątrz komórki następuje proces utleniania i redukcji, tworząc dwutlenek węgla (CO_2), wodór (H_2) oraz, w przeważającej większości, lotne kwasy tłuszczowe (VFA). Druga grupa mikroorganizmów (bakterie acetogeniczne) przeprowadza dalszą degradację produktów pośrednich do CO_2 , H_2 i głównie kwasu octowego. Trzecia grupa, bakterie metanowe, degradują kwas octowy i H_2 do CO_2 i metanu. Aby proces oczyszczania beztlenowego był optymalny, należy uwzględnić wymagania mikrobiologiczne, takie jak temperatura, pH, składniki odżywcze, brak substancji toksycznych oraz inne czynniki środowiskowe. Zmiana któregośkolwiek z tych warunków może doprowadzić do gromadzenia się np. lotnych kwasów tłuszczowych (VFA), co może spowodować spadek pH i zmniejszyć wydajność instalacji.

Tempo przemiany zależy od:

- charakteru materiału organicznego (skład ścieków),
- ilości biomasy beztlenowej, jej adaptacji i aktywności,
- intensywności kontaktu pomiędzy materiałem organicznym i biomasą, mieszania i czasu kontaktu,
- czynników środowiskowych takich, jak temperatura, pH i zasadowość,
- dostępności makro i mikroelementów.

Z tego powodu, aby utrzymać warunki optymalne, wymagana jest odpowiednia kontrola procesu. Najważniejsze parametry to:

- temperatura,
- pH (alkaliczność),
- składniki odżywcze (mikroelementy).

Ścieki przepompowywane są ze zbiornika ścieków podczyszczonych za pomocą dwóch pomp wirnikowych (praca naprzemienna). Ze względu na konieczność podgrzania trafiają do pierwszego wymiennika odzysknicowego, który odbiera ciepło z przepływających ścieków podczyszczonych. Dla kontroli efektywności odzysku zainstalowane są termometry przed i za wymiennikiem odzysknicowym. Następnie strumień ścieków surowych łączy się ze strumieniem tzw. recyrkulacji. Recyrkulacja jest wymagana do zapewnienia odpowiedniego przepływu pionowego w reaktorze UASB. Recyrkulacja jest zapewniona dzięki odbiorowi części ścieków z poziomu separatora trójfazowego oraz pompy recyrkulacyjnej. Pompownia operacyjna reaktora UASB składa się z trzech pomp: recyrkulacyjnej, rezerwowej, odzysknicowej. Połączony strumień ścieków trafia do drugiego wymiennika dogrzewającego, gdzie zostaje podgrzany do temperatury min. 28°C. Czynnikiem grzewczym jest gorąca woda z sieci ciepłej. Przed i za wymiennikiem znajdują się termometry kontrolujące proces. Zbiornik ścieków podczyszczonych, pompy oraz wymienniki znajdują się w Budynku Technicznym nr 1. Podgrzane do odpowiedniej temperatury ścieki trafiają do reaktora UASB (obiekt nr 01). Ścieki pompowane są przez kolektor dolotowy, skąd płyną do każdej z perforowanych rur rozdziału cieczy (dyszy), którymi dostają się do reaktora. Na każdej z siedmiu rur dystrybucyjnych zainstalowane są przepustnice automatyczne, co umożliwia zdalne i czasowe przekierowywanie przepływu ścieków. Prędkość przepływu pionowego w reaktorze UASB wynosi ok. 0,5 – 1 m³/h. W ten sposób tworzone jest "złoże osadu", zawierające biomasę. W tych szczególnych warunkach biomasa zostaje uformowana w kompaktowy granulat, który w łatwy sposób zatrzymywany jest w reaktorze. Kierunek przepływu wewnątrz reaktora UASB przebiega w kierunku z dołu do góry. Strumień ścieków przechodzi przez separatory trójfazowe. W dolnej strefie reaktora znajduje się warstwa beztlenowego osadu granulowanego. Osad granulowany przekształca produkty hydrolizy i fermentacji w biogaz, głównie metan i dwutlenek węgla. Biogaz jest oddzielany od ścieków w separatorach trójfazowych i odprowadzany z reaktora UASB. Oddzielony biogaz przepływa dalej do odsiarczalni biogazu. Do reaktora UASB dozowany jest ług sodowy (NaOH). Przewidziane jest także dozowanie środka antypieniącego, jednak konieczność dozowania i redukcji piany w reaktorze beztlenowym, powstającej na skutek dużego stężenia substancji organicznych w ściekach, jest sporadyczna. Reaktor UASB jest wyposażony w czujnik przepełnienia, ciągły pomiar temperatury i pH oraz dodatkowo przy pomocy systemu poboru prób z portów rozmieszczonych na różnych wysokościach można kontrolować stan biomasy w całej objętości reaktora UASB (tzw. profil reaktora). W zależności od ilości biomasy, jej nadmiar powinien być usuwany. Jakość pracy Reaktora UASB (zawartość

osadu w próbce) bada się przez pobór ręczny. Częściowo podczyszczone ścieki odprowadzane są z reaktora UASB za pomocą pompy odzysknicowej. W przypadku awarii, ścieki trafiają przez odpływ awaryjny (na poziomie ok. 8,5 m) grawitacyjnie do komory nityfikacji (część tlenowa) (poziom cieczy 8 m). Ścieki podczyszczone beztlenowo zostaną przepompowane poprzez wymiennik ciepła do komory denityfikacji (część tlenowa). Nadmierny osad beztlenowy jest okresowo usuwany z reaktora UASB do zbiorników magazynowych osadu beztlenowego. Stamtąd zawracany jest do reaktora w celu uzupełnienia osadu, jeśli złoże zostanie uszkodzone.

Ścieżka biogazowa

Wyprodukowany w reaktorze biogaz trafia do odsiarczalni biogazu dobranej ze względu na wysokie stężenie siarkowodoru (ok. 2000 – 3000 ppm H_2S). Proces absorbowania H_2S następuje w złożu granulatu odsiarczającego. Wytworzony biogaz pozbawiony siarkowodoru przepływa do zbiornika biogazu. Następnym etapem jest osuszenie biogazu w osuszaczu poprzez jego schłodzenie. Osuszony biogaz zostanie podany do sieci biogazu za pomocą dmuchaw biogazu. W standardowym trybie pracy biogaz jest pompowany do sieci (do węzła kogeneracji). W przypadku, gdy agregat kogeneracyjny nie pracuje, biogaz będzie automatycznie spalany w pochodni biogazu. Podstawową funkcją pochodni biogazu jest spalanie biogazu wyprodukowanego w reaktorze UASB w przypadku zatrzymania agregatu kogeneracyjnego. Kondensat z różnych punktów instalacji biogazu trafia do dwóch studzienek odwadniających biogazu (obiekty nr 24A i nr 24B), z których odpompowywany jest do komory nityfikacji.

5) Oczyszczanie tlenowe

Tlenowe doczyszczanie ścieków zachodzi w komorze osadu czynnego. Oprócz usuwania węglowodorów osad czynny rozkłada również związki azotu i fosforu. W tym celu zastosowano w obiekcie nr 02 następujące komory: *denityfikacji* (1 zbiornik), *nityfikacji* (2 zbiorniki), *biologicznej defosfatacji* (1 zbiornik) oraz *komory odgazowania* (1 zbiornik).

Denitrifikacja

W procesie denityfikacji znajdujące się w ściekach azotany (NO_3) redukowane są do azotu atmosferycznego (N_2). Do *komory denityfikacji* wpływają różne strumienie ścieków:

- ścieki podczyszczone beztlenowo,
- zawracany osad czynny z osadnika wtórnego,
- osad recyrkulowany z *komory nityfikacji*.

Komora ta wyposażona jest w *mieszadło wolnoobrotowe*, co zapewni ujednolicenie parametrów mieszaniny ścieków i osadu. Kontrolę procesu denityfikacji zapewnia pomiar potencjału REDOX. Monitoring potencjału Redox w ściekach pozwala na kontrolę procesów tlenowych. Operator jest zdolny określić, jakie reakcje biologiczne mają miejsce, a tym samym zdecydować o podjęciu odpowiednich czynności operacyjnych w zakresie ilości doprowadzanych ścieków, tlenu czy środka antypieniącego. W *komorze denityfikacji* powietrze odlotowe (odory) jest odciągane przy pomocy *wentylatora ssącego* i podane do Biofiltra Powietrza.

Biologiczna defosfatacja

Proces biologicznej defosfatacji polega na akumulowaniu reszt fosforanowych w komórkach bakteryjnych. Mikroorganizmy mogą kumulować fosfor nawet powyżej 25% swej masy. W celu prowadzenia defosfatacji niezbędne jest stworzenie warunków anaerobowych, tj. niedoboru tlenu oraz braku azotanów.

Nitryfikacja

W komorze *nitryfikacji* zachodzi utlenianie amoniaku (NH_4) do azotanów (NO_3) i usuwanie pozostałości węglowodorów i innych zanieczyszczeń biologicznych. Osad czynny przekształca resztki węglowodorów i zanieczyszczeń biologicznych (tj. resztki biodegradowalnych organicznych zanieczyszczeń zawartych w ściekach) w wodę i dwutlenek węgla (CO_2). Niektóre z nich są wykorzystywane przez mikroorganizmy osadu czynnego i tym samym przekształcone w nową biomasę. Przekształcenie składników organicznych i utlenianie amoniaku odbywa się za pomocą tlenu, który jest dostarczany z powietrza atmosferycznego za pomocą dwóch *dmuchaw powietrza* (docelowo trzech) z płynną regulacją wydajności. *Komora nitryfikacji* jest również wyposażona w *urządzenie do pomiaru pH i temperatury*, w celu zwiększenia kontroli procesu oczyszczania osadem czynnym. W razie potrzeby istnieje możliwość dozowania środka antypieniącego. Osad z *komory nitryfikacji* jest recykulowany na początek procesu oczyszczania tlenowego.

Odgazowanie

Ścieki oczyszczone z komory nitryfikacji trafiają przelewem do komory odgazowania. Komora odgazowania ma za zadanie oddzielenie powietrza od kłaczków jeszcze przed osadnikiem wtórnym, dzięki czemu osad ma lepsze właściwości sedymentacyjne. Takie rozwiązanie stosuje się kiedy pomiędzy komorą osadu czynnego a osadnikiem wtórnym występuje znaczna różnica wysokości. Do komory odgazowania dozowany jest koagulant.

Osadnik wtórny

W osadniku wtórnym osad czynny zostanie oddzielony od ścieków oczyszczonych. W celu wspomagania procesu do osadnika wtórnego dodawany jest koagulant. Osad czynny osiada na dnie zbiornika z powodu wysokiego obniżenia prędkości przepływu (do 0,5 m/h) i jest kierowany do leja przy pomocy łopat zgarniających. Osad czynny jest zawracany do komory osadu czynnego przy wykorzystaniu pomp wirnikowych. Operator będzie mógł na podstawie badania stężenia osadu określić ilość osadu nadmiernego do usunięcia. Osad nadmierny trafia do zbiorników osadu znajdujących się w Budynku Technicznego nr 2, do których trafia również wcześniej omawiany osad poflotacyjny powstający podczas procesu flotacji ciśnieniowej. Ścieżka osadu nadmiernego jest taka sama jak osadu poflotacyjnego, tzn.: zmieszany osad poflotacyjny oraz nadmierny zostaje ujednolicony w zbiornikach osadu, następnie zmieszany osad trafia do stacji odwadniania (prasa śrubowa) i stamtąd trafia jako odpad o kodzie 02 07 05 do kontenera i dalej do odbiorcy zewnętrznego do dalszego zagospodarowania. Natomiast ścieki oczyszczone odpływają z osadnika wtórnego przez przelewy grzebieniowe grawitacyjnie bezpośrednio do odbiornika albo na samopłuczające filtry piaskowe.

6) Filtracja i płukanie

Na filtrze piaskowym zachodzi usunięcie zawiesiny niezatrzymanej w Osadniku Wtórnym. Filtr piaskowy jest zbudowany z dwóch bezciśnieniowych i otwartych zbiorników, w których proces filtracji i płukania złoża odbywa się nieprzerwanie i jednocześnie. Wydajność jednego filtra piaskowego to 45 m³/h. Do filtrów piaskowych doprowadzone jest powietrze sprężone oraz woda. Popłuczyny z płukania filtrów piaskowych trafiają do przepompowni ścieków surowych, czyli do pierwszego etapu oczyszczania ścieków. Do ścieków oczyszczonych opcjonalnie dozowany jest podchloryn sodu, który pełni tylko dodatkową funkcję zabezpieczającą. Dozowanie podchlorynu pozwoliłoby w razie potrzeby dodatkowo obniżyć zawartość ChZT_{Cr} w ściekach o kilka mg/l. Oczyszczone ścieki po ostatnim etapie oczyszczania, opuszczają oczyszczalnię ścieków. Odprowadzane będą do potoku Fabrycznego w km 2+255 na działce nr 6302/2 o rzędnej dna wylotu 201,40 m n.p.m. w ilości do 1 800 m³/dobę.

II. Maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalna do wprowadzenia ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max d} = 1800 \text{ m}^3/\text{d}.$$

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

Tabela 1 Dopuszczalny do zrzutu stan i skład ścieków w warunkach normalnej eksploatacji

Lp.	Dopuszczalne parametry ścieków oczyszczonych*		
1	Wartość pH	---	6,5 - 9
2	Zawiesina ogólna	mg/l	25
3	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	30
4	BZT ₅	mg O ₂ /l	6
5	Azot ogólny	mg N/l	13
6	Azot amonowy	mg NNH ₄ /l	2
7	Fosfor ogólny	mg P/l	0,6

*W trakcie rozruchu instalacji, w okresie do 1 miesiąca od chwili jej uruchomienia dopuszczalne parametry ścieków oczyszczonych mogą przekraczać wartości zamieszczone w Tabeli 1 o nie więcej niż 30 %.

II.1.3. Planowany okres rozruchu i sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności bądź wystąpienia awarii lub uszkodzenia urządzeń pomiarowych.

Oczyszczalnia w początkowej fazie eksploatacji będzie pracować w okresie rozruchu, wynikającego z dostosowania technologii oczyszczania ścieków do osiągnięcia wartości parametrów ścieków oczyszczonych, określonych w punkcie II.1.2.

W czasie rozruchu ścieki oczyszczone, o wartościach parametrów podwyższonych o maksymalnie 30% w stosunku do wartości określonych w punkcie II.1.2 pozwolenia zintegrowanego odprowadzane będą do potoku Fabrycznego. W przypadku wartości wyższych niż 30% oczyszczone ścieki będą kierowane, tak jak podczas awarii, do oczyszczalni ścieków w łańcucie na warunkach określonych w pozwoleniu wodnoprawnym oraz w umowie z ZUK Energokom Sp. z o.o. Po zakończeniu rozruchu Oczyszczalnia będzie pracować w sposób ciągły.

W przypadku wystąpienia poważnej awarii urządzeń oczyszczających, które uniemożliwią utrzymanie odpowiednich parametrów ścieków oczyszczonych, ścieki będą kierowane do oczyszczalni ścieków w łańcucie na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.

II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

Tabela 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	19 08 01	Skratki	100	Proces: podczyszczanie mechaniczne Miejsce: Budynek Mechanicznego Oczyszczania Ścieków – Sito Bębnowe, prasa skratek	Stan skupienia stały Skratki stanowią niejednorodne zanieczyszczenia mineralne zatrzymane na kratkach powyżej 0,5 mm, m.in. piasek i ziemia okrzemkowa. Sucha masa: ok. 80% Skład: substancje rozpuszczone (stałe związki rozpuszczone), Rozpuszczony węgiel organiczny, siarczany, w minimalnych ilościach mogą występować również As, Ba, Cd, Cu, Cr, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn, Cr, F
2	19 08 02	Zawartość piaskowników	60	Proces: podczyszczanie mechaniczne Miejsce: Piaskownik	Stan skupienia stały. Odpad z piaskowników charakteryzuje się jednolitym składem fizykochemicznym. W skład odpadu wchodzi drobne cząstki mineralne takie jak: piasek czy ziemia okrzemkowa.
3	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	800	Proces: Flotacja ciśnieniowa Miejsce: Budynek techniczny nr 1 Proces: Tlenowe oczyszczanie ścieków Miejsce: Osadnik wtórny	Sucha masa: 19,6 % Substancja organiczna: 68,3 % s. m. pH: 6,4 Skład: fosfor ogólny, Ca, Mg, azot amonowy, azot ogólny, Cd, Cu, Ni, Pb, Zn, Hg, Cr
4	05 07 02	Odpady zawierające siarkę	50	Proces: odsiarczanie biogazu Miejsce: odsiarczalnik biogazu Proces: usuwanie siarkowodoru z biogazu przed podaniem go do sieci gazowej	Stan skupienia stały Jest to zużyty wsad odsiarczalni biogazu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Może zawierać w swoim składzie śladowe ilości związków siarki (głównie siarkowodory i tiole). Granulowany, wysokoporowaty materiał (wodorotlenek żelaza).
5	19 05 99	Inne niewymienione odpady	60	Proces: wentylacja mechaniczna Miejsce: biofiltr Proces: usuwanie substancji złośliwych z powietrza wentylowanego	Jest to zużyty wsad biofiltrów z włókna i zrębki drewnianej. Ciało stałe, organiczne
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,5	Budynek techniczny nr 1 – zaplecze socjalne	Odpady stałe, termoplastyczne, o niskim ciężarze właściwym, zawierające polietylen, polipropylen oraz polistyren

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami L_{Aeq} D i L_{Aeq} N w odniesieniu do terenów:

- zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, zlokalizowanych w kierunku wschodnim, północnym, północno-zachodnim i zachodnim od granicy instalacji, w zależności od pory doby:
 - dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A),
 - dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A).

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

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

III.1.1. Woda dla potrzeb technologicznych instalacji dostarczana będzie poprzez sieć wodociągową, będącą w użytkowaniu ZUK Energokom Sp. z o.o. w Rakszawie, w ilości:

$$Q_{\max r} = 12\,000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.1.2. Oczyszczone ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków przemysłowych i ścieków bytowych z browaru i oczyszczalni wprowadzane będą do wód potoku Fabrycznego wylotem kolektora zlokalizowanym w km 2+255 biegu potoku, na działce nr 6302/2, o rzędnej dna wylotu 201,40 m n.p.m., w ilości — 1800m³/d.

III.1.3. Oczyszczone ścieki opadowo-roztopowe pochodzące z terenu Oczyszczalni o powierzchni 0,46 ha, wprowadzane będą do wód potoku Fabrycznego wylotem kolektora zlokalizowanym w km 2+254 biegu potoku, na działce nr 6302/2, o rzędnej dna wylotu 201,40 m n.p.m., w ilości:

- $Q_{\max \text{ godzinowe}} = 55,99 \text{ [m}^3/\text{h]}$
- $Q_{\max \text{ roczne}} = 2\,319 \text{ [m}^3/\text{rok]}$
- $Q_{\text{śr dobowe}} = 6,35 \text{ [m}^3/\text{d]}$

Wody opadowe i roztopowe spełniać będą następujące wymagania:

- zawartość zawiesiny ogólnej < 100 mg/l,
- zawartość węglowodorów ropopochodnych < 15 mg/l.

III. 1.4. Wszystkie urządzenia związane z oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków przemysłowych i opadowo-roztopowych należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować zgodnie ze stosownymi instrukcjami.

III. 2. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.2.1. Miejsce i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
Odpady technologiczne			
1	19 08 01	Skratki	Skratki odprowadzane będą selektywnie szczelną rurą spustową do kontenera na skratki w przyziemiu Budynku Mechanicznego Oczyszczania Ścieków (obiekt nr 15). Następnie będą przekazywane odbiorcom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje administracyjne do dalszego zagospodarowania w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
2	19 08 02	Zawartość piaskowników	Powstający w procesie technologicznym odpad z piaskowników odpompowywany będzie selektywnie pompami do płuczki piasku wykonanej ze stali nierdzewnej, gdzie odseparowany piasek i ziemia okrzemkowa wrzucane będą do kontenera zlokalizowanego w przyziemiu Budynku Mechanicznego Oczyszczania Ścieków (obiekt nr 15). Następnie odpad będzie przekazywany odbiorcom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje administracyjne do dalszego zagospodarowania w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
3	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Powstający w procesie oczyszczania ścieków osad poflotacyjny oraz nadmierny trafiał będzie do trzech zbiorników magazynowych osadu zlokalizowanych w Budynku Technicznym nr 2 (obiekt nr 09). Po odwodnieniu trafi on selektywnie do kontenera w Budynku Technicznym nr 2. Następnie odpad będzie przekazywany odbiorcom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje administracyjne do dalszego zagospodarowania w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
4	05 07 02	Odpady zawierające siarkę	Odpad w postaci zużytego sorbentu (wypełnienia odsiarczalnika biogazu) nie będzie magazynowany na terenie Oczyszczalni. W przypadku potrzeby jego wymiany będzie podstawiony odpowiedni kontener odbiorcy odpadu (w bezpośrednim sąsiedztwie odsiarczalnika) i odpad bezpośrednio po załadunku będzie przetransportowany do dalszego zagospodarowania w celu odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
5	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w postaci zużytego wypełnienia biofiltra ze zrębki drewnianej nie będzie magazynowany na terenie Oczyszczalni. W przypadku potrzeby jego wymiany będzie podstawiony odpowiedni kontener odbiorcy odpadu (w bezpośrednim sąsiedztwie biofiltra) i odpad bezpośrednio po załadunku będzie przetransportowany do dalszego zagospodarowania w celu odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
Odpady eksploatacyjne			
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe magazynowane będą selektywnie, w wyznaczonym do tego celu miejscu na terenie Oczyszczalni (w Budynku Technicznym nr 2 (obiekt nr 09)). Odpady te przekazywane będą odbiorcom zewnętrznym, posiadającym stosowne decyzje administracyjne, do dalszego zagospodarowania w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

- III.2.2. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.
- III.2.2.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.2. decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie III.2.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.
- III.2.2.2. Odpady powinny być usuwane w sposób, zabezpieczający przed przypadkowym rozproszaniem (rozlanem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów nie będzie powodował ich rozproszenia (rozlania) i skażenia gruntu.
- III.2.2.3. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię oraz urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
- III.2.2.4. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.
- III.2.2.5. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.
- III.2.2.6. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.
- III.2.2.7. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.
- III.2.2.8. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.
- III.2.2.9. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.
- III.2.2.10. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.
- III.2.2.11. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.3. Warunki emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 4

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Ilość	Równoważny poziom mocy akustycznej (dźwięku) [dB]	Maksymalny czas pracy źródła [h]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska	Lokalizacja
				Dzień	Noc		
1	Budynek Techniczny nr 1 (obiekt nr 08)	1	85,0	16	8	Zastosowanie dodatkowej izolacyjności akustycznej w przegrodach budowlanych	Teren Oczyszczalni
2	Budynek Techniczny nr 2 (obiekt nr 09)	1	85,0	16	8	Zastosowanie dodatkowej izolacyjności akustycznej w przegrodach budowlanych	Teren Oczyszczalni
3	Dmuchawa biogazu (obiekt nr 23)	1	80,0	16	8	----	Teren Oczyszczalni
4	Osuszacz biogazu (obiekt nr 23)	1	68,1	16	8	----	Teren Oczyszczalni
5	Dmuchawa balonu biogazu (obiekt nr 22A)	2	69,0	16	8	----	Teren Oczyszczalni
6	Dmuchawa Stacji Dmuchaw (obiekt nr 14)	2	77,1	16	8	----	Teren Oczyszczalni
7	Wentylator biofiltra (obiekt nr 20)	1	63,0	16	8	----	Teren Oczyszczalni

IV. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

IV. 1. Rodzaj i maksymalne zużycie materiałów, wody, surowców i paliw w instalacji.

Tabela 5

Lp.	Parametr		Jednostka	Wartość
1	Zużycie wody		m ³ /rok	12 000
2	Zużycie substancji chemicznych	NaOH	Mg/rok	500
3		Kwas do korekty odczynu		5
4		Flokulant do flotatora		10
5		Flokulant do prasy osadu		10
6		Koagulant do flotacji i komory odgazowania		200
7		Koagulant do filtra piaskowego		100
8		Środek antypieniący		0,5

IV. 2. Rodzaj i maksymalne zużycie energii w instalacji.

Tabela 6

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1	Energia elektryczna na cele technologiczne	kWh	750 000
2	Energia cieplna	GJ/rok	21 600

IV. 2. Rodzaj i maksymalne paliw i energii wytwarzanej w instalacji.

Tabela 7

Lp.	Parametr	Ilość	Wartość energetyczna
1	Biogaz powstający w procesie oczyszczania beztlenowego w reaktorze UASB	2 927 Nm ³ /d	21 823 kWh/d

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych polegać będzie na monitoringu ilościowym i jakościowym. Zgodnie z §8 pkt. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 16 grudnia 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. 2014 r., poz. 1800) pobór próbek ścieków oraz pomiary ilości i jakości będą dokonywane w regularnych odstępach czasu i z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące, stale w tym samym miejscu, w którym ścieki wprowadzane są do wód.

Ilość odprowadzanych ścieków mierzona będzie przepływomierzem rozliczeniowym zlokalizowanym przed studnią pomiarową i będzie odnotowywana w rejestrze.

Oczyszczalnia będzie badała jakość ścieków oczyszczonych w studni pomiarowej znajdującej się w Budynku Technicznym nr 2 (obiekt nr 09) dla następujących wskaźników:

- BZT₅
- ChZT_{Cr}
- zawiesina ogólna
- azot ogólny
- azot amonowy
- fosfor ogólny
- odczyn.

Jakość wód odbiornika będzie mierzona przed i za wylotem (w odległości 5 m od wylotu w jedną i w drugą stronę), dla tych samych wskaźników co w przypadku ścieków oczyszczonych, nie rzadziej niż dwa razy w roku.

V.1.2. Monitoring instalacji obejmował będzie w szczególności:

- odpływ ścieków oczyszczonych,
- kontrolę osadu czynnego,
- redukcję zanieczyszczeń we wszystkich urządzeniach oczyszczalni,
- kontrolę odbiornika poniżej odpływu z instalacji.

V.2. Monitoring poboru wody oraz ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

V.2.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się dwa razy w miesiącu ze stanu przepływomierza zamontowanego na początku rurociągu

zasilającego i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia wody. [Przepływomierz główny na przyłączy wodociągowym Oczyszczalni znajduje się na stacji uzdatniania wody ZUK Energokom Sp. z o.o.].

V.3. Monitoring jakości ścieków opadowo-roztopowych

V.3.1. Monitoring polegał będzie na:

- przeprowadzaniu przeglądów eksploatacyjnych urządzeń do oczyszczania wód opadowych lub roztopowych co najmniej dwa razy w ciągu roku ,
- Badaniu jakości wód opadowych lub roztopowych odprowadzanych do odbiornika z terenu Oczyszczalni co najmniej dwa razy w ciągu roku we wskaźnikach:
 - zawiesina ogólna,
 - węglowodory ropopochodne,
- prowadzeniu zeszytu eksploatacji dla czynności konserwacyjnych i kontroli stanu urządzeń do oczyszczania wód opadowych lub roztopowych

V.4. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym należy prowadzić w punktach pomiarowych zlokalizowanych przy najbliższej zabudowie należącej do terenów chronionych pod względem akustycznym (tj. zabudowie mieszkaniowej jednorodzinnej oraz zabudowie związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży), od terenu Oczyszczalni. *[Punkty referencyjne oznaczone zostały na mapie stanowiącej załącznik do niniejszej decyzji].*

V.4.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie parametrów pracy instalacji lub wymianie urządzeń związanych z emisją hałasu do środowiska.

V.4.3. Okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzić należy z częstotliwością raz na 2 lata - zgodnie z metodyką określoną w załączniku nr 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542).

V.5. Monitoring wytwarzanych odpadów

Należy prowadzić ewidencję ilościową i jakościową odpadów zgodnie z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi, według wzorów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem formularzy służących do sporządzania przekazywania zbiorczych zestawień danych.

V.6. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

W związku z tym, że zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza w sposób niezorganizowany nie nakłada się obowiązku prowadzenia monitoringu emisji zanieczyszczeń do atmosfery.

V.7. Monitoring wykorzystania energii i surowców

Monitoring polegał będzie na:

- prowadzeniu ewidencji zużycia surowców i energii w instalacji,
- wykrywaniu i eliminowaniu nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii,
- bieżącej kontroli pomiędzy rzeczywistym, a przewidywanym ich zużyciem.

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

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

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

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

VII.1. Odpady wytworzone w instalacji magazynowane będą w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

VII.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w sposób zabezpieczający przed przypadkowym rozproszaniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów nie będzie powodował ich rozlania i możliwości skażenia gruntu.

VII.3. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

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

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

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

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

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

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

IX.3. Wszystkie urządzenia oczyszczalni ścieków będą systematycznie zabezpieczane przed korozją, a prowadzone prace będą odnotowywane w rejestrze.

IX.4. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.5. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

IX.6. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. decyzji.

IX.7. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

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

X.1. Zestawienie przedstawiające roczną emisję ścieków z instalacji oraz ilości odpadów wytworzonych w instalacji należy przedstawić Staroście Łąncuckiemu, Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

X.2. Zestawienie roczne zużycia wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Staroście Łąncuckiemu i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XI. Dodatkowe wymagania.

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Staroście Łąncuckiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

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

XIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 12 stycznia 2017 r., znak: I.dz. 72/17, **VAN PUR S.A., ul. Cybernetyki 7; 02-677, Warszawa., (REGON: 180020885, NIP: 8133392434)** wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z działalności produkcyjnej prowadzonej na terenie VANPUR S.A. Oddział w Rakszawie; 37-111 Rakszawa 334 oraz z terenu samej Oczyszczalni wraz z układem odzysku biogazu o maksymalnej przepustowości 1800 m³/d, zlokalizowanej w miejscowości Rakszawa.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, ponieważ zalicza się zgodnie z ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r.

o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, wobec czego zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Łańcucki.

Pismem z dnia 26 stycznia 2017 r. znak: OŚ-I.6222.1.2017 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji.

Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (1 luty 2017 r. - 3 marca 2017 r.) na tablicy ogłoszeń **VAN PUR S.A.**, Oddział w Rakszawie, tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Rakszawa, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Łańcucie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 22 marca 2017 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek przedstawia w sposób dostateczny wszystkie zagadnienia istotne z punktu widzenia ochrony środowiska. Uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zamierzonym korzystaniem z wód jest wprowadzanie do wód potoku Fabrycznego ścieków przemysłowych z Oczyszczalni Ścieków VAN PUR S.A. Oddział w Rakszawie oraz wód opadowych lub roztopowych zebranych w system kanalizacyjny z terenu Oczyszczalni.

Zgodnie z art. 182 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jedn. Dz. U. z 2016 r., poz. 672, ze zm.) wniosek o pozwolenie zintegrowane zawiera wymagania dla wniosku o pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód, którym jest wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi (art. 122 ust. 1 pkt 1) oraz z art. 371 pkt 2) ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (tekst jedn. Dz. U. z 2015 r., poz. 469, ze zm.), i nie jest już wymagane uzyskanie pozwolenia wodnoprawnego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Powiatu Łańcuckiego.

Oczyszczalnia wnioskuje o wprowadzenie oczyszczonych ścieków przemysłowych pochodzących z VAN PUR S.A. Oddział w Rakszawie w ilości:

- $Q_{\text{max godzinowe}} = 1\,800 / 24 = 75 \text{ [m}^3/\text{h]}$
- $Q_{\text{max roczne}} = 1\,800 \cdot 365 \text{ dni} = 657\,000 \text{ [m}^3/\text{rok]}$
- $Q_{\text{śr dobowe}} = 1\,800 \text{ [m}^3/\text{d]}$

Maksymalny dobowy zrzut ścieków oczyszczonych jest równy średniodobowemu zrzutowi ze względu na całoroczne funkcjonowanie Oczyszczalni. Ścieki wprowadzane będą do potoku Fabrycznego w km 2+255 na działce nr 6302/2 o rzędnej dna wylotu 201,40 m n.p.m. Odprowadzane ścieki spełniają parametry określone w zał. nr 4, tabeli I i II do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 roku w sprawie warunków, jakie należy spełnić

przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800).

Zastosowana technologia oczyszczania pozwala na redukcję zanieczyszczeń w stopniu większym niż wymagane jest to przepisami ogólnymi.

Przewiduje się okres rozruchu trwający do 1 miesiąca od chwili uruchomienia instalacji do momentu osiągnięcia i ustabilizowania się wartości wszystkich parametrów jakościowych określonych w punkcie II.1.2. pozwolenia zintegrowanego.

Wody opadowe lub roztopowe pochodzące z terenu Oczyszczalni o powierzchni 0,46 ha, będą odprowadzane do wód potoku Fabrycznego siecią kanalizacji deszczowej w km 2+254 na działce nr 6302/2 o rzędnej wylotu 201,40 m n.p.m. w ilości:

- $Q_{\max \text{ godzinowe}} = 55,99 \text{ [m}^3/\text{h]}$
- $Q_{\max \text{ roczne}} = 2\,319 \text{ [m}^3/\text{rok]}$
- $Q_{\text{śr dobowe}} = 6,35 \text{ [m}^3/\text{d]}$

Wody opadowe i roztopowe spełniają wymagania zawartości zawiesiny ogólnej (100 mg/l) oraz węglowodorów ropopochodnych (15 mg/l) wynikające z w/w rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 roku.

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

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

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

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

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

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

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

Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym należy prowadzić w punktach referencyjnych zlokalizowanych przy najbliższej zabudowie należącej do terenów chronionych pod względem akustycznym (tj. zabudowie mieszkaniowej jednorodzinnej oraz zabudowie związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży), od terenu Oczyszczalni. *[Punkty referencyjne oznaczone zostały na mapie stanowiącej załącznik do niniejszej decyzji].*

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

Przedmiotowa instalacja nie jest źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza, dla których można by określić wielkość emisji oraz warunki jej wprowadzania do środowiska.

Obecnie nie zostały opracowane konkluzje BAT dla oczyszczalni ścieków, ani dla przemysłu browarniczego.

Dla oczyszczalni ścieków obecnie nie zostały opracowane dokumenty referencyjne BAT (BREF). Biorąc po uwagę to, że Oczyszczalnia będzie funkcjonowała jako zakładowa oczyszczalnia ścieków pochodzących z instalacji do produkcji piwa, przeanalizowana została zgodność planowanej inwestycji w zakresie oczyszczania ścieków z:

- dokumentem referencyjnym BREF dotyczącym przemysłu spożywczego – „*Integrated Pollution Prevention and Control. Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries*”,
- wytycznymi dla przemysłu spożywczego piwowarskiego opracowanymi przez Związek Pracodawców Przemysłu Piwowarskiego w Polsce "Browary Polskie" i zatwierdzonymi przez Ministerstwo Środowiska.
- trzecim dokumentem, który zawiera informacje dotyczące wypełniania obowiązków w odniesieniu do wymogów prowadzenia monitoringu emisji przemysłowych u źródła jest "*Dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu*".

Porównanie trzech wyżej wymienionych dokumentów referencyjnych BAT z planowaną inwestycją („Analiza zgodności zastosowanych rozwiązań z wytycznymi BREF dla przemysłu spożywczego, piwowarskiego i ogólnych zasad monitoringu”) zostało przedstawione w tabeli poniżej:

Lp.	Najlepsze dostępne techniki	Zastosowanie metod i technik w Oczyszczalni	Ocena zgodności z BAT
Dokument referencyjny BAT (BREF) dla przemysłu spożywczego			
1.	Zastosowanie procesu neutralizacji ścieków	Zakwaszenie ścieków odbywa się w Zbiorniku Buforowym (obiekt nr 07).	ZGODNOŚĆ
2.	Zastosowanie drugiego stopnia oczyszczania (procesy tlenowe i/lub beztlenowe)	Oczyszczalnia prowadzi proces zarówno beztlenowy (Reaktor UASB), jak i tlenowy (metoda osadu czynnego).	ZGODNOŚĆ
3.	Jeśli ścieki wymagają osiągnięcia parametru BZT5 na poziomie poniżej 15 mg/l oraz zawiesiny ogólnej poniżej 20 – 30 mg/l konieczne jest oczyszczanie trzeciego stopnia (biologiczna nitrifikacja lub denitryfikacja, usuwanie amoniaku, usuwanie fosforu metodami biologicznymi, usuwanie sub. szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, filtrowanie, filtracja membranowa, biologiczne filtry nitrifikacyjne i/lub dezynfekcja i sterylizacja	Decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach określa poziom BZT5 dla oczyszczonych ścieków na poziomie 6 mg/l, a zawiesiny ogólnej na poziomie 25 mg/l. Oznacza to, że Oczyszczalnia powinna zastosować oczyszczanie trzeciego stopnia. Zastosowane procesy to: proces biologicznej nitrifikacji i denitryfikacji oraz filtracja na filtrach piaskowych	ZGODNOŚĆ
4.	Usuwanie osadu nadmiernego	Osad usuwany jest z procesu flotacji, oczyszczania beztlenowego w Reaktorze UASB oraz z Osadnika Wtórnego po procesie oczyszczania tlenowego. Następnie osad jest przekazywany jako odpad zewnętrznym podmiotom do zagospodarowania.	ZGODNOŚĆ
Wytyczne dla przemysłu piwowarskiego			
1.	Zastosowanie trójstopniowego oczyszczania ścieków browarniczych	Oczyszczalnia stosuje trójstopniowe oczyszczanie ścieków: uśrednianie ścieków w Zbiorniku Buforowym, usuwanie zawiesiny we flotatorze, podczyszczanie beztlenowe w Reaktorze UASB z użyciem osadu czynnego, podczyszczanie beztlenowe z produkcją biogazu wykorzystywanego energetycznie oraz pełne oczyszczenie ścieków – oczyszczanie beztlenowo tlenowe z usuwaniem biogenów i zawiesiny.	ZGODNOŚĆ
2.	Spełnienie standardów ścieków po pełnym oczyszczaniu zgodnych z obowiązującym rozporządzeniem	Ścieki oczyszczone spełniają wymagania określone w rozporz. Ministra Środowiska z dnia 16.12. 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r., poz. 1800).	ZGODNOŚĆ
3.	Oczyszczanie ścieków deszczowych, jeżeli jest to wymagane ze względu na wielkość odpływu	Teren Oczyszczalni posiada odrębną kanalizację deszczową wyposażoną w osadniki usuwające ewentualną zawiesinę. Nie są wymagane dodatkowe urządzenia oczyszczające, takie jak separatory ropopochodne.	ZGODNOŚĆ
4.	Odprowadzanie ścieków deszczowych oddzielną kanalizacją deszczową	Wody opadowe lub roztopowe z terenu Oczyszczalni odprowadzane są do potoku Fabrycznego za pomocą oddzielnej kanalizacji deszczowej.	ZGODNOŚĆ

Dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu			
1.	Dokładne określenie monitorowanych parametrów	Oczyszczalnia prowadzi monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków z wydzieleniem poszczególnych zanieczyszczeń, monitoring zużycia surowców, monitoring wytwarzanych odpadów z podziałem na kody odpadów, monitoring hałasu pod względem dotrzymania dopuszczalnych poziomów hałasu dla terenów chronionych akustycznie.	ZGODNOŚĆ
2	Określenie częstotliwości wykonywania pomiarów emisji	Pomiary emisji do środowiska są wykonywane zgodnie z rozporządzeniami odnoszącymi się do poszczególnych rodzajów emisji. Częstotliwość podana w sentencji decyzji.	ZGODNOŚĆ
3	Określenie miejsca wykonywania pomiarów, pobierania próbek	Jakość ścieków jest badana przed rozpoczęciem oczyszczania (za Zbiornikiem) oraz po oczyszczeniu w studni pomiarowej za filtrem piaskowym znajdującym się w Budynku Technicznym nr 2. Ilość ścieków oczyszczonych odprowadzanych do potoku badana jest przepływomierzem umieszczonym za filtrem piaskowym	ZGODNOŚĆ

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

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

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

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

Zakres monitoringu oraz częstotliwość prowadzenia pomiarów wynika z obowiązujących przepisów.

Jednocześnie zgodnie z art. 29 ust 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. Z 2014 r., poz. 1101) podmiot opracował i przedstawił analizę, z której wynika, że eksploatacja przedmiotowej instalacji IPPC obejmuje wykorzystanie i wytwarzanie substancji powodujących ryzyko lecz nie występuje możliwość zanieczyszczenia nimi gleby, ziemi lub wód gruntowych. Zastosowany w oczyszczalni system zabezpieczeń technicznych, organizacyjnych oraz monitorowania instalacji pod kątem możliwości powstania uwolnień substancji szkodliwych do środowiska jest wystarczający dla zabezpieczenia gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem.

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

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Zgodnie z art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska, na podstawie złożonego wniosku, decyzja niniejsza wydana została na czas nieoznaczony. W decyzji niniejszej ustalono także, zgodnie z art. 216 ustawy Prawo ochrony środowiska, warunki i częstotliwość dokonywania okresowej analizy udzielonego pozwolenia zintegrowanego.

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

Pouczenie

Od decyzji przysługuje odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Rzeszowie, za pośrednictwem organu, który wydał decyzję, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania. Pisemne odwołania należy składać osobiście w Kancelarii Starostwa Powiatowego w Łańcucie, ul. Mickiewicza 2 lub przesać pocztą na adres Starostwo Powiatowe w Łańcucie; 37-100 Łańcut, ul. Mickiewicza 2.

Otrzymują:

1. **VAN PUR S.A., ul. Cybernetyki 7; 02-677, Warszawa,
Oddział w Rakszawie - Rakszawa 334; 37-111 Rakszawa**
2. Oś a/a

Do wiadomości:

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

Informacja o niniejszym pozwoleniu zintegrowanym zostaje umieszczona na stronie internetowej powiatu łańcuckiego (www.powiat-lancut.com.pl) – biuletyn informacji publicznej – ogłoszenia.

Na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014, poz. 1628 z późn. zm.), zgodnie z 40, ppkt. 2 części III załącznika do wyżej wymienionej ustawy pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011 zł. Dowód zapłaty należnej opłaty skarbowej pozostawiono w aktach sprawy.

przygot. Marian Machowski – naczelnik wydz. Środowiska i Rolnictwa. tel. 17 225-69-64, e-mail: marian.machowski@powiat-lancut.com.pl

ul. Mickiewicza 2 37-100 Łańcut	e-mail: starosta@powiat-lancut.com.pl http:// www.powiat-lancut.com.pl	Tel. + 48 17 225 70 00 17 225 69 71 Fax: 17 225 69 70
------------------------------------	--	---