



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.37.3.2019.AW

Rzeszów, 2021-07-15

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 t.j.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Sp. K., 36-002 Jasionka 926 przesłanego przy piśmie z dnia 05.12.2019 r. znak: 2042/12/119 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 maja 2014 r. znak: OS-I.7222.14.1.2014.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r. znak: OS-I.7222.14.2.2014.MH oraz z dnia 26 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.14.4.2014.MH udzielającej WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Sp. K., NIP 6842637310, REGON 181031230 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 36,12 m³ dla WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Sp. K., na terenie ul. Żwirki i Wigury 6B, 38-400 Krosno

o r z e k a m:

I. Zmieniam za zgodą Stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 maja 2014 r. znak: OS-I.7222.14.1.2014.MH, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r. znak: OS-I.7222.14.2.2014.MH oraz z dnia 26 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.14.4.2014.MH udzielającą WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Sp. K., 36-002 Jasionka 926 NIP 6842637310, REGON 181031230 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 36,12 m³ na terenie ul. Żwirki i Wigury 6B, 38-400 Krosno w następujący sposób:



I.1. Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1 Rodzaj prowadzonej działalności.

WIETPOL Aerospace sp z o.o. SK w Krośnie prowadzi będzie procesy produkcyjne, polegające na pokrywaniu powierzchni różnorodnych elementów metalowych chromem trójwartościowym, niklem i miedzią w cyklu automatycznym na linii galwanicznej o pojemności wanien procesowych 36,12 m³ oraz zamiennie na tej samej linii proces cynkowania o pojemności wanien 33,93 m³.”

I.2. Punkt I.2.1.1. otrzymuje brzmienie:

”

1.2.1.1.

A. Linia galwaniczna (o pojemności wanien procesowych 36,12 m³), w której prowadzone będą procesy przygotowania powierzchni oraz procesy niklowania, miedziowania i chromowania w cyklu automatycznym. Linia wyposażona będzie w wanny:

a) procesowe

Tabela 1

Lp.	Proces	Numer wanny	Pojemność [m ³]	Wyposażenie wanny
1.	Odtłuszczenie chemiczne	1	1,71	Ogrzewanie za pomocą węzownicy stalowej, zamocowanej na dnie wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
2.	Odtłuszczenie elektrochemiczne	2	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy aluminiowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
3.	Trawienie	6	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy aluminiowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
4.	Odtłuszczenie elektrochemiczne (anodowe)	10	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy aluminiowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
5.	Trawienie (dekapowanie)	13	2,44	Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.

				Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
6.	Niklowanie wstępne	16	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy tytanowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
7.	Miedziowanie	20, 21	2 x 2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy aluminiowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
8.	Aktywacja po miedzi	24	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
9.	Niklowanie satyna	27	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy tytanowej, zamocowanej na boku wanny, Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera niklowo – chromowego.
10.	Niklowanie	29, 30, 31, 32	4 x 2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy tytanowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera niklowo – chromowego.
11.	Aktywacja chromu	37	1,71	Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera niklowo – chromowego. Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków zasadowych.
12.	Chromowanie	38	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy tytanowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera niklowo – chromowego.
13.	Pasywacja	42	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków chromowych.

b) płuczkowe

Tabela 2

Lp.	Proces	Numer wanny	Pojemność [m³]	Wypożenie wanny
1.	Płukanie przelewowe wodą wodociągową	3, 4	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków zasadowych.
2.	Płukanie natryskowe wodą	5	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków zasadowych.

	wodociągową			
3.	Płukanie natryskowe wodą wodociągową	7	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
4.	Płukanie przelewowe wodą wodociągową	8, 9	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
5.	Płukanie przelewowe wodą wodociągową	11, 12	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków zasadowych.
6.	Płukanie przelewowe wodą wodociągową	14, 15	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
7.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	17	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zawracane do wanny nr 16.
8.	Płukanie przelewowe wodą DEMI	18, 19	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
9.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	22	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zawracane do wanny nr 21.
10.	Płukanie natryskowe wodą DEMI	23	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
11.	Płukanie przelewowe wodą DEMI	25, 26	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
12.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	28	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zawracane do wanny nr 27.
13.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	33	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zawracane do wanien nr 29, 30, 31, 32.
14.	Płukanie przelewowe wodą DEMI	34, 35	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
15.	Płukanie natryskowe wodą DEMI	36	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.

16.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	39	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zawracane do wanny nr 38.
17.	Płukanie przelewowe wodą DEMI	40, 41	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków chromowych.
18.	Płukanie zanurzeniowe wodą DEMI	43	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków chromowych.
19.	Płukanie na gorąco wodą DEMI	44	1,71	Ogrzewanie za pomocą węzownicy chromoniklowej, zamocowanej na bokach wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera niklowo – chromowego.

Wszystkie wanny procesowe i płuczki wykonane będą z płyty polipropylenowej o grubości 15 – 20 mm i osadzone będą w korpusie wykonanym z profili rurowych obłożonych zewnątrz płytą o grubości 5 mm jako zabezpieczenie antykorozyjne. Wanny umieszczone będą nad betonową, bezodpływową tacą o pojemności 21 m³.

B. Linia galwaniczna do cynkowania o pojemności wanień procesowych 33,93 m³. Proces produkcyjny obróbki galwanicznej cynkowania składa się z następujących operacji:

Nr wanny, stanowiska	Operacja, wanny procesowe w kolejności	Ilość wanień procesowych
-	Załadunek, rozładunek detali na/z zawiesi	3 stanowiska
-	Transport poprzeczny	1 stanowisko
1,2	Odtłuszczanie chemiczne	2
3, 4	Płukanie	2
5	Płukanie	1
6,7	Trawienie I kwas solny	2
8, 9	Płukanie	2
10	Odtłuszczanie elektrochemiczne	1
11,12	Płukanie	2
13	Pusta-wyłączona z procesu technologicznego	1
14,15	Płukanie	2
16,17	Trawienie II kwas solny	1
18,19	Płukanie	2
20,21	Pusta-wyłączona z procesu technologicznego	2

22	Pusta-wyłączona z procesu technologicznego	1
-	Transport poprzeczny	1
23	Pusta-wyłączona z procesu technologicznego	1
24	Dekapowanie	1
25,26	Płukanie	2
28	Pusta-wyłączona z procesu technologicznego	1
27,29, 30, 31, 32	Cynkowanie	5
33	Płukanie odzyskowe	1
34,35	Płukanie	2
36	Rozjaśnianie	1
37	Pasywacja niebieska	1
38	Płukanie	1
39	Pasywacja żółta	1
40, 41	Płukanie	2
42,43	Suszenie	2
44	Lakier	1

Charakterystyka wanien linii do cynkowania

1. wanna do odtłuszczania chemicznego - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71m³ temperatura pracy 50-90°C czas 5-20 minut, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana i ogrzewana za pomocą węzownicy stalowej. zamocowanej na dnie wanny.

2. wanna do odtłuszczania chemicznego - wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44m³ temperatura pracy 50-90°C czas 5-20 minut, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, ogrzewana za pomocą węzownicy aluminiowej powleczonej tworzywem. zamocowanej na boku wanny.

3,4 płuczka przelewowa (woda wodociągowa)- wymiar wew. 2100x1400x1160 pojemność 3,4m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, podzielona na dwie komory, przelew. płukanie za pomocą wody wodociągowej zanurzeniowo.

5. płuczka natryskowa (woda wodociągowa) - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, płukanie zanurzeniowe oraz natrysk z góry wanny

6. trawienie kwas solny - wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 minut, wanna wykonana z polipropylenu wzmacniana.

7. trawienie kwas solny - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 minut, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana.

8,9. płuczka przelewowa (woda wodociągowa) - wymiar wew. 2100x1400x1160 pojemność 3,4m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, podzielona na dwie komory, przelew. płukanie za pomocą wody wodociągowej zanurzeniowo.

10. wanna do odtłuszczania elektrochemicznego (anodowe) - wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44m³ temperatura pracy 40-60° czas 1-10 minut, prąd 2-10 A/dm² wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, ogrzewana za pomocą wężownicy aluminiowej powleczonej tworzywem, zamocowanej na boku wanny.

11,12 płuczka przelewowa (woda wodociągowa) - wymiar wew. 2100x1400x1160 pojemność 3,4m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, podzielona na dwie komory, przelew. płukanie za pomocą wody wodociągowej zanurzeniowo.

13. wanna pusta- wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³

14,15. płuczka przelewowa (woda wodociągowa)- wymiar wew. 2100x1400x1160 pojemność 3,4m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, podzielona na dwie komory, przelew. płukanie za pomocą wody wodociągowej zanurzeniowo.

16. trawienie kwas solny- wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 minut, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana.

17. trawienie kwas solny- wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71m³
temperatura pracy otoczenia czas 10-20 minut, wanna wykonana z polipropylenu,
wzmacniana.

18,19. płuczka przelewowa (woda wodociągowa)- wymiar wew. 2100x1400x1160
pojemność 3,4m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna
wykonana z polipropylenu wzmacniana, podzielona na dwie komory, przelew.
płukanie za pomocą wody wodociągowej zanurzeniowo.

20. wanna pusta - wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44 m³

21. wanna pusta- wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44 m³

22. wanna pusta - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³

23. wanna pusta- wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³

24. dekapowanie - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³ stężenie kwas
solny 30-50g/l temperatura pracy otoczenia czas 1-9 minut, wanna wykonana
z polipropylenu, wzmacniana.

25,26. płuczka przelewowa (woda wodociągowa) - wymiar wew. 2100x1400x1160
pojemność 3,4 m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna
wykonana z polipropylenu wzmacniana, podzielona na dwie komory, przelew.
płukanie za pomocą wody wodociągowej zanurzeniowo.

27. cynkowanie w kąpeli słabokwaśnej - wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność
2,44 m³ składniki: chlorek potasu, chlorek cynku, kwas borowy, dodatek, domieszki,
temperatura pracy 10-45°C czas 30-60 minut, prąd 0,5-10 A/dm² wanna wykonana
z polipropylenu, wzmacniana, ogrzewana za pomocą węzownicy aluminiowej
powleczonej tworzywem, zamocowana na boku wanny, ruch kąpeli poprzez
poruszanie belką z detalami. kąpiel filtrowana, anody – czysty cynk umieszczone
w koszach tytanowych oraz blachy.

28. wanna pusta - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³

29. cynkowanie w kąpeli słabokwaśnej - wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność
2,44 m³ składniki: chlorek potasu, chlorek n cynku, kwas borowy, dodatek,
domieszki, temperatura pracy 10-45°C czas 30-60 minut, prąd 0,5-10 A/dm² wanna
wykonana z polipropylenu wzmacniana, ogrzewana za pomocą węzownicy
aluminiowej powleczonej tworzywem, zamocowanej na boku wanny (ruch kąpeli

poprzez poruszanie belką z detalami), kąpiel filtrowana, anody – czysty cynk umieszczone w koszach tytanowych oraz blachy.

30. cynkowanie w kąpeli słabokwaśnej - wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44 m³ składniki: chlorek potasu, chlorek cynku, kwas borowy, dodatek, domieszki, temperatura pracy 10-45°C, czas 30-60 minut, prąd 0,5-10 A/dm² wanna wykonana z polipropylenu wzmacniana, ogrzewana za pomocą węzownicy aluminiowej powleczonej tworzywem, zamocowanej na boku wanny (ruch kąpeli poprzez poruszanie belką z detalami), kąpiel filtrowana, anody – czysty cynk umieszczone w koszach tytanowych oraz blachy.

31. cynkowanie w kąpeli słabokwaśnej- wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44 m³, składniki: chlorek potasu, chlorek cynku, kwas borowy, dodatek, domieszki, temperatura pracy 10-45°C, czas 30-60 minut, prąd 0,5-10 A/dm² wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, ogrzewana za pomocą węzownicy aluminiowej powleczonej tworzywem, zamocowanej na boku wanny (ruch kąpeli poprzez poruszanie belką z detalami) kąpiel filtrowana, anody – czysty cynk umieszczone w koszach tytanowych oraz blachy.

32. cynkowanie w kąpeli słabokwaśnej - wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44 m³ składniki: chlorek potasu, chlorek cynku, kwas borowy, dodatek, domieszki, temperatura pracy 10-45°C, czas 30-60 minut, prąd 0,5-10 A/dm², wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, ogrzewana za pomocą węzownicy aluminiowej powleczonej tworzywem zamocowanej na boku wanny (ruch kąpeli poprzez poruszanie belką z detalami) kąpiel filtrowana, anody – czysty cynk umieszczone w koszach tytanowych oraz blachy.

33. płuczka odzyskowa - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna wykonana z polipropylenu wzmacniana, płukanie zanurzeniowe.

34,35. płuczka przelewowa (woda wodociągowa) - wymiar wew. 2100x1400x1160 pojemność 3,4 m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, podzielona na dwie komory, przelew. płukanie za pomocą wody wodociągowej zanurzeniowo.

36. rozjaśnianie- wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³ temperatura pracy otoczenia czas 5 sekund, wanna wykonana z polipropylenu wzmacniana, składniki: kwas azotowy 0,5-1g/l

37. pasywacja niebieska - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³ temperatura pracy otoczenia składniki: pasywacja o stężeniu 40-100ml/l czas 20-60 sekund, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana.

38. płukanie - wymiar wew. 2100x1000x1160 pojemność 2,44 m³ wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, płukanie zanurzeniowe.

39. pasywacja żółta (obecnie – wanna pusta) - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³, temperatura pracy otoczenia czas 20-60 sekund, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana.

40,41. płuczka przelewowa (woda wodociągowa) - wymiar wew. 2100x1400x1160 pojemność 3,4 m³ temperatura pracy otoczenia czas 10-20 sekund, wanna wykonana z polipropylenu, wzmacniana, podzielona na dwie komory, przelew, płukanie za pomocą wody wodociągowej zanurzeniowo.

42. suszenie - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³, temperatura pracy 40-85°C, czas 10-20 minut, wanna wykonana z polipropylenu wzmacniana.

43. suszenie - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³, temperatura pracy 40-85°C, czas 10-20 minut, wanna wykonana z polipropylenu wzmacniana.

44. lakier - wymiar wew. 2100x700x1160 pojemność 1,71 m³, temperatura pracy otoczenie czas 20-60 sekund, czas odcieku 30-90 sekund, wanna wykonana ze stali chromoniklowej, wzmacniana.”

I.3. Punkt I.2.2.1. otrzymuje brzmienie:

„**I.2.2.1. Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powierzchni galwanicznych:**

A. W procesie produkcyjnym, polegającym na pokrywaniu powierzchni różnorodnych elementów metalowych chromem trójwartościowym, niklem i miedzią w cyklu automatycznym na linii galwanicznej o pojemności waniei procesowych 36,12 m³:

- a. odtłuszczenie chemiczne w przedziale temperatur 40-60°C przy zastosowaniu roztworów alkalicznych, środków odtłuszczających

zawierających wodorotlenek sodu, węglan sodu i krzemian sodu, ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu oraz środków powierzchniowo czynnych,

- b. odtłuszczanie elektrochemiczne w przedziale temperatur 40-60°C przy gęstości prądu około 5-10 A/dm² z zastosowaniem roztworów alkalicznych, środków odtłuszczających zawierających wodorotlenek sodu, węglan sodu i krzemian sodu oraz środków powierzchniowo czynnych, ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu,
- c. trawienie katodowe w przedziale temperatur 30-40°C przy gęstości prądu około 5-10 A/dm² z zastosowaniem roztworu kwasu siarkowego z dodatkiem środka do odtłuszczania oraz organicznych inhibitorów mających na celu oczyszczenie powierzchni metalu z produktów korozji.

B. W procesie cynkowania o pojemności wanień procesowych 33,93 m³.

- a. odtłuszczanie chemiczne w przedziale temperatur 40-60°C przy zastosowaniu roztworów alkalicznych, środków odtłuszczających zawierających wodorotlenek sodu, węglan sodu i krzemian sodu, ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu oraz środków powierzchniowo czynnych,
- b. odtłuszczanie elektrochemiczne w przedziale temperatur 40-60°C przy gęstości prądu około 5-10A/dm² z zastosowaniem roztworów alkalicznych, środków odtłuszczających zawierających wodorotlenek sodu, węglan sodu i krzemian sodu oraz środków powierzchniowo czynnych, ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu,
- c. trawienie - polega na oczyszczeniu powierzchni podłoża (po uprzednim odtłuszczeniu i dokładnym wypłukaniu) z produktów korozji będących wynikiem:
 - utleniania podłoża w procesie wytwórczym (spawanie i obróbka cieplna),
 - oddziaływanie nań powietrza i wilgoci (korozja, tlenki metali, zasadowe sole powstałe w wyniku reakcji wtórnych)

Trawienie realizowane jest poprzez zanurzenie detalu w roztworze trawiącym o określonym składzie, stężeniu i danej temperaturze na określony czas. Jako

główny składnik kąpieli stosowany jest kwas solny. Proces trawienia jest procesem chemicznym. Różnica prędkości rozpuszczania tlenków metali i metalu podłoża powoduje nierównomierność trawienia, wydzielanie zaś wodoru sprzyja powstawaniu kruchości wodorowej czyli obniżeniu właściwości mechanicznych metalu podłoża wskutek dyfundowania do jego sieci krystalicznej atomów wodoru. W celu osłabienia wpływu tych niekorzystnych zjawisk dodaje się do roztworów kwasów inhibitory, które hamują proces rozpuszczania podłoża i zmniejszają do minimum nawodorowanie.

d) neutralizacja/dekapowanie – proces ten polega na krótkotrwałym zanurzeniu detali w kąpieli i ma na celu ostatecznie usunąć ewentualne pozostałości tlenkowe jakie mogły się utworzyć w trakcie obróbki przygotowawczej, a których usunięcie jest niezbędne dla osiągnięcia właściwej przyczepności powłoki cynkowej do podłoża. Jest to ostatnia operacja poprzedzająca nakładanie właściwej powłoki. Po szybkim lecz dokładnym opłukaniu detale przenoszone są do właściwej kąpieli w celu naniesienia odpowiedniej powłoki cynkowej. Skład kąpieli to: kwas solny.”

I.4. Punkt I.2.2.2. otrzymuje brzmienie:

”

I.2.2.2. Nakładanie powłok metalicznych metodami galwanicznymi:

A. W procesie produkcyjnym, polegającym na pokrywaniu powierzchni różnorodnych elementów metalowych chromem trójwartościowym, niklem i miedzią w cyklu automatycznym na linii galwanicznej o pojemności wanień procesowych 36,12 m³:

- a)** niklowanie w przedziale temperatur 50-60°C, w kwaśnej średniostężonej kąpieli, której głównymi składnikami będą siarczan niklu, chlorek niklu oraz kwas borowy,
- b)** miedziowanie w przedziale temperatur 25-30°C, w kwaśnej średniostężonej kąpieli, której głównymi składnikami będą siarczan miedzi, kwas siarkowy oraz chlorek sodu,
- c)** chromowanie w przedziale temperatur 50-60°C w kąpieli, której głównymi składnikami będą sól przewodząca, koncentrat chromowy oraz środki powierzchniowo czynne.

B. W procesie cynkowania o pojemności wanien procesowych 33,93 m³

a) cynkowanie – jest to proces elektrochemiczny stosowanym do nakładania powłok ochronnych. Kąpiel stosowana w procesie to kąpiel typu słabokwaśnego oraz dodatki blaskotwórcze, obniżające napięcie powierzchniowe. Wymagane pH pracy 5,2 (5,0÷5,5) korygowane kwasem solnym. Temperatura pracy kąpeli cynkowych 20-40°C. Anody stanowią kosze tytanowe wypełnione cynkiem elektrolitycznym oraz/lub blachy cynkowe zawieszone na hakach tytanowych. Procesem dodatkowym w procesie cynkowania jest filtracja na specjalnych filtrach celulozowo kartonowych z naniesionym węglem aktywnym.

Filtracja kąpeli cynkowych wykonywana jest w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych (pyły, osady powstałe w wyniku redukcji chemicznych) i zanieczyszczeń organicznych (produkty ropopochodne produkty rozkładu środków wybłyszczających). Jest ona niezbędna dla zapewnienia dobrej jakości powłok cynkowych.

Proces cynkowania wymaga odpowiedniego reżimu pracy, tj:

- utrzymywanie odpowiedniego pH
- utrzymywanie wymaganego stężenia podstawowych składników kąpeli, a składniki uzupełniające (blaskotwórcze) dozowane są poprzez specjalne pompy dozujące, co pewną ilość Ah, sterowane poprzez komputer główny,
- utrzymywanie na wymaganym poziomie czystości kąpeli, co realizowane jest poprzez ciągłą filtrację,
- do prawidłowego, równomiernego nałożenia powłoki cynkowej konieczny jest ciągły ruch kąpeli (filtracja), oraz ciągły ruch okrężny belki z obrabianymi detalami zanurzonej w kąpiel cynkowej."

I.5. Punkt I.2.2.3. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2.3. Obróbka międzyprocesowa i końcowa:

A. W procesie produkcyjnym, polegającym na pokrywaniu powierzchni różnorodnych elementów metalowych chromem trójwartościowym, niklem i miedzią w cyklu automatycznym na linii galwanicznej o pojemności wanien procesowych 36,12 m³.

- a) aktywacja po miedziowaniu w temperaturze otoczenia w kąpeli z 5% roztworem kwasu siarkowego, mająca na celu uzyskanie właściwej przyczepności powłoki galwanicznej do podłoża,
- b) aktywacja chromu w temperaturze otoczenia w kąpeli z 5% roztworem wodorotlenku sodu, mająca na celu uzyskanie właściwej przyczepności powłoki galwanicznej do podłoża,
- c) pasywacja po chromowaniu w temperaturze 20°C, mająca na celu utrwalenie powłoki chromowej.
- d) płukanie przelewowe lub natryskowe w wodzie sieciowej, w temperaturze otoczenia,
- e) płukanie przelewowe lub natryskowe w wodzie DEMI, w temperaturze otoczenia,
- f) płukanie odzyskowe w wodzie DEMI w celu odzyskania nadmiaru kąpeli pozostałej na powierzchni detali.

B. W procesie cynkowania o pojemności wanien procesowych 33,93 m³.

a) Rozjaśnianie – jest to proces opcjonalny, którego zadaniem jest aktywowanie powłoki cynkowej przed procesem pasywacji. Dodatkowo wydłuża trwałość pasywacji. Proces polega na kilkusekundowym zanurzeniu detali w kąpeli zawierającej bardzo małą ilość kwasu solnego.

b) Pasywacja – następuje po procesie cynkowania i nazywana jest też procesem chromianowania. Stosuje się w celu zwiększenia odporności powłoki na korozję i zapobiegania powstawaniu palców na powierzchni oraz zwiększeniu przyczepności powłok malarskich lub innych powłok organicznych. Powłoki matowe chromianuje się w kąpielach dających zabarwienie warstewki chromianowej na kolor oliwkowożółty lub żółty opalizujący. Błyszczące powłoki cynkowe należy chromianować na kolor niebieski. Uzyskuje się wtedy przezroczyste warstewki chromianowe nie psujące połysku powłoki a wyglądem przypominające powłoki dekoracyjne Cu-Ni-Cr. Kąpiel do pasywacji niebieskiej zawiera trzywartościową pasywację niebieską o intensywnym niebieskim odcieniu i jest procesem chemicznym. Wymagane pH pracy 1,8 -2,4. Pokrywanie tą powłoką odbywa się przez zanurzenie na odpowiedni okres czasu w kąpeli do pasywacji.

c) Lakier – jest dodatkową powłoką uszczelniającą stosowaną do pokrywania detali ocynkowanych i poddanych niebieskiemu lub żółtemu chromianowaniu/ pasywacji,

dotatkowo zwiększającą odporność antykorozyjną. Zawiera specjalne związki mikro-krzemowe. Powłoka po utwardzeniu zapobiega wypłukiwaniu chromu z warstwy pasywacji i powoduje powstanie jednolitej, gładkiej powierzchni. Wymagane pH pracy 8,5-10,0. Proces polega na zanurzeniu w roztworze detali a następnie wysuszeniu. Jest to proces opcjonalny gdy jest wymagany przez klienta lub specyfikację.

- płukanie przelewowe lub natryskowe w wodzie sieciowej, w temperaturze otoczenia
- płukanie przelewowe lub natryskowe w wodzie DEMI, w temperaturze otoczenia
- płukanie odzyskowe w wodzie DEMI w celu odzyskania nadmiaru kąpieli pozostałej na powierzchni detali.”

I.6. Dodaję punkt II.1.1.1. o brzmieniu:

II.1.1.1. Dopuszczalne ilości substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza z instalacji w procesie cynkowania:

Tabela 3A

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Przygotowanie powierzchni, nakładanie powłok oraz obróbka międzyprocesowa i końcowa, prowadzona w 17 wannach procesowych (odciąg zanieczyszczeń z wanien linii galwanicznej)	E1	Związki chromu Cr ^{+3*}	0,00032
		Związki cynku*	0,025
		Chlorowodór	0,25
		Pył ogółem	0,0282
		Pył zawieszony PM 10	0,0282
		Pył zawieszony PM2,5	0,0282

* - jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

„

I.7. Dodaję punkt II.1.2.1. o brzmieniu :

„II.1.2.1. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji cynkowania:

Tabela 4A

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Związki chromu Cr ^{+3*}	0,0023
2.	Związki cynku*	0,18
3.	Chlorowodór	1,8
4.	Pył ogółem	0,1823
5.	Pył zawieszony PM 10	0,1823
6.	Pył zawieszony PM2,5	0,182

* - jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

”

I.8. Dodaję Tabelę 8A do punktu III.1. o brzmieniu:
„Tabela 8A

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E1 otwarty	10	0,7 x 1,3	4,9	284	7200

I.9.Do punktu III.1.2. dodaję Tabelę 9A o brzmieniu:

„Tabela 9 A

Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza
-linia cynkowania.

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Natężenie przepływu powietrza [m ³ /h]	Sprawność [%]
E1	Przygotowanie powierzchni, nakładanie powłok oraz obróbka międzyprocesowa i końcowa, prowadzona w 17 wannach procesowych (odciąg zanieczyszczeń z wanien linii galwanicznej)	Skruber alkaliczny pionowy z wypełnieniem stałym, zraszany wodnym roztworem alkalicznym w obiegu zamkniętym	10 000	98
		Skruber kwaśno - chromowy pionowy z wypełnieniem stałym, zraszany roztworem alkalicznym w obiegu zamkniętym	10 000	98

I.10.Dodaję Tabelę 15 A do punktu IV. o brzmieniu:

„Tabela 15 A

Proces cynkowania

Kod ¹ surowca	Surowiec / materiał pomocniczy ²	Zastosowanie	Zużycie	Magazynowana ilość surowca /materiału pomocniczego	Sposób magazynowania
1	ODTŁUSZCZANIE CHEMICZNE	Odtłuszczenie chemiczne	2500 kg/rok	50	Mag. Chem.
2	ODTŁUSZCZANIE ELEKTROCHEMICZNE	Odtłuszczenie elektrochemiczne	2000 kg/rok	75	Mag. Chem.

3	INHIBITOR TRAWIENIA DO	Trawienie	300 kg/rok	25	Mag. Chem.
4	BEJCA DO TRAWIENIA	Trawienie,	2500 kg/rok	25	Mag chem.
5	KWAS SOLNY TECHNICZNY	Dekapowanie Regulacja pH, Trawienie	35000 kg/rok	1200	Mag. Chem.
6	WODOROTLENEK SODU	Regeneracja osmoza, regulacja pH	500 kg/rok	100	Mag. Chem.
7	CHLOREK POTASU	cynkowanie	2000 kg/rok	150	Mag. Chem.
8	CHLOREK CYNKU		1000 kg/rok	50	Mag. Chem.
9	KWAS BOROWY	cynkowanie	1000 kg/rok	75	Mag. Chem.
11	DODATEK BLASKOTWÓRCZY	cynkowanie	3000 kg/rok	150	Mag. Chem.
12	NOŚNIK POŁYSKU		2000 kg/rok	150	Mag. Chem.
13	PASYWACJA NIEBIESKA	Cynkowanie	1500 kg/rok	50	Mag. Chem.
14	PASYWACJA ŻÓŁTA		1500 kg/rok	50	Mag. Chem.
15	LAKIER		1000 kg/rok	50	Mag. Chem.
16	DODATEK DO LAKIERU (ANTIBAC)	Cynkowanie	300 kg/rok	50	Mag. Chem.
17	KWAS AZOTOWY 55%	Cynkowanie	400 kg/rok	50	Mag. Chem.
18	WAPNO GASZONE	Oczyszczalnia	6000 kg/rok	150	Mag. Chem.
19	KWAS SIARKOWY	Oczyszczalnia	3000 kg/rok	100	Mag. Chem.
20	AMONIAK	Regulacja pH	200 kg/rok	50	
21	CYNK	Anody cynkowe	20000 kg/rok	500	Mag. Chem.
22	KOAGULANT	Oczyszczalnia	700 kg/rok	200	Mag. Chem.
23	FLOKULANT	Oczyszczalnia	200 kg/rok	35	Mag. Chem.
24	PERHYDROL	Oczyszczalnia	200 kg/rok	50	Mag. Chem.
25	Energia cieplna	-	625 GJ/tydzień	-	-
26	Woda	-	180m ³ /tydzień	-	-
27	Energia elektryczna	-	550 MWh/miesiąc	-	-

I.9.Dodaję Tabelę 16 A do punktu V.2.3. o brzmieniu:

„Tabela 16 A Proces cynkowania

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	co najmniej co pół roku	Związki chromu Cr ⁺³ *
	co najmniej co pół roku	Związki cynku*
	co najmniej co pół roku	Pył ogółem
	co najmniej co pół roku	Pył PM-10

* - jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.10.Punkt IX.2. otrzymuje brzmienie:

„IX.2. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

IX.2.1. Na terenie zakładu Wietpol Aerospace znajdować się będzie jedna strefa pożarowa o powierzchni nieprzekraczającej 4000 m³, obejmująca w swym zakresie część administracyjno-biurową i halę produkcyjno-magazynową, ze względu iż są one powiązane funkcjonalnie.

Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej wynosić będzie: do 200 MJ/m² dla określenia ilości wody do zewnętrznego gaszenia oraz w przedziale do 500 MJ/m² dla określenia warunków technicznych.

IX.2.2. Budynek produkcyjny wyposażony będzie w:

- przeciwpożarowy wyłącznik prądu.

IX.2.3. Budynek produkcyjny wyposażony będzie w gaśnice przenośne spełniające wymagania Polskich Norm będących odpowiednikiem norm europejskich (EN), dotyczących gaśnic. Jedna jednostka masy środka gaśniczego (2 kg lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach przypadać będzie na każde 100 m² powierzchni budynku. Odległość z każdego miejsca w obiekcie, w którym może przebywać człowiek, do najbliższej gaśnicy nie przekroczy 30 m.

IX.2.4. Wymaganą do zewnętrznego gaszenia ilość wody (20 dm³/s) zapewniać będzie istniejąca sieć hydrantowa.

IX.2.5. Dla obiektu spełnione będą wymagania w zakresie zapewnienia dróg pożarowych do obiektów oraz wyznaczonych placów magazynowych oraz warunki zaopatrzenia w wodę wynikające z odrębnych przepisów.

IX.2.6.. Należy stosować wszystkie wymagania zawarte w Operacie przeciwpożarowym. W przypadku zmiany sposobu magazynowania wytworzonych odpadów należy dokonać aktualizacji Operatu przeciwpożarowego.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e n i e

Wnioskiem przekazanym przy piśmie z dnia 05.12.2019 r. znak: 2042/12/119 WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Sp. K.,36-002 Jasionka 926 wystąpiło

o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 maja 2014 r. znak: OS-I.7222.14.1.2014.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r. znak: OS-I.7222.14.2.2014.MH, oraz z dnia 26 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.14.4.2014.MH udzielającej WIETPOL Aerospace Sp. z o.o., Sp. K. ul. Żwirki i Wigury 6 B, 38-400 Krosno, NIP 6842637310, REGON 181031230 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 36,12 m³.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 15/2020.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m³, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej przedłożonej dokumentacji, pismem z dnia 8 stycznia 2020r., znak: OS-I.7222.37.3.2019.AW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 8 stycznia 2020 r., znak : OS-I.7222.37.3.2019.AW celem rejestracji.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 2 marca 2020 r., znak: OS-I.7222.37.3.2019.AW tut. organ wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia braków we wniosku. W toku prowadzonego postępowania tj. w dniu 31 marca 2020 r. w związku z ogłoszeniem stanu epidemicznego na terenie kraju, na podstawie art. 15 z.zs ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U.2020 poz.1842

ze zm.), wprowadzonym przez ustawę z dnia 31 marca 2020 r. o zmianie ustawy o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2020 r. poz. 568), zawieszony został bieg terminów administracyjnych.

W art. 46 pkt 20 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. z 2020 r. poz. 875) uchylono art. 15 zys ustawy „COVID-19”.

Terminy w postępowaniach m.in. administracyjnych rozpoczęły bieg po upływie 7 dni od dnia wejścia w życie ustawy (art. 68 ust. 7 ustawy zm.), która weszła w życie w dniu następującym po dniu ogłoszenia (czyli od 16 maja 2020 r.). Bieg terminów rozpoczął się więc z dniem 23 maja 2020 r.

Pismami z dnia 1 maja 2020 r., znak: 763/05/2020, z dnia 15 czerwca 2020 r., znak: 945/06/20 i z dnia 18 czerwca 2020 r., znak: 998/06/20, wnioskodawca przedłożył uzupełnienia w związku z ww. wezwaniem.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym, postanowieniem z dnia 14 lipca 2020r., znak: OS-I.7222.37.3.2019.AW wezwano Wnioskodawcę do złożenia uzupełnienia i wyjaśnień, niezbędnych do zmiany wniosku w przedmiotowej sprawie. Dokumentacja wymagała w szczególności wyjaśnienia w zakresie weryfikacji propozycji dopuszczalnej emisji z instalacji chwilowej oraz rocznej z uwzględnieniem emisji pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5.

Wyjaśnienie w przedmiocie sprawy wpłynęło przy piśmie z dnia 22 lipca 2020 r., znak: 1215/07/2020.

Po zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją wraz z uzupełnieniami stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z wymogiem art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 21 stycznia 2021 r., znak : OS-I.7222.37.3.2019.AW podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz

poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od 25 stycznia 2021 r. do 23 lutego 2021 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krosna oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępnienia wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępnienia danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 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 2020 poz.283 t.j.).

Na podstawie art. 183c ust. 2 Poś wniesiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie o przeprowadzenie kontroli instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 36,12 m³ na terenie WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Sp. K., na terenie ul. Żwirki i Wigury 6B, 38-400 Krosno w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Postanowieniem z dnia 5 lutego 2021r., znak: MRZ.5560.5.2021 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie po przeprowadzeniu w dniu 5 lutego 2021r. kontroli potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami zawartymi w operacie przeciwpożarowym dla miejsc magazynowania odpadów na terenie obiektu WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Sp. K., ul. Żwirki i Wigury 6B, 38-400 Krosno.

Dla ww. przedsięwzięcia polegającego na adaptacji istniejącej linii do obróbki powierzchniowej dla potrzeb procesu cynkowania galwanicznego na terenie Zakładu WIETPOL AEROSPACE Sp. z o.o. Sp. K w Krośnie, w dniu 8 listopada 2019 r., wydana została przez Prezydenta Miasta Krosna decyzja znak: OS.6220.24.2018.A o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji ww. przedsięwzięcia.

Modernizacja obejmie adaptację istniejącej linii galwanicznej do powierzchniowej obróbki metali dla potrzeb procesu cynkowania na terenie WIETPOL AEROSPACE Sp. z o.o. Sp. K w Krośnie na działce o nr ewid. 258/43. Adaptacja istniejącej linii galwanicznej do potrzeb prowadzenia procesu cynkowania polega na zmianie funkcji istniejących wanien procesowych poprzez stosowanie

innych kąpeli chemicznych. Cała infrastruktura linii galwanicznej pozostanie bez zmian. Wprowadza się niewielką modyfikację skruberów dostosowując je do wychwytywania HCl. Adaptacja linii do procesu cynkowania nie wymaga instalacji żadnych dodatkowych istotnych urządzeń. Proces galwaniczny realizowany będzie na linii galwanicznej pracującej w cyklu automatycznym, przeznaczonym do pokrycia galwanicznego cynku. Objętość wanien procesowych linii galwanicznej do cynkowania będzie wynosić 33,93m³. Jest ona mniejsza od objętości wanien zainstalowanych na linii niklowania-chromowania, która wynosi 35,64m³, ponieważ część wanien będzie wyłączona z procesu. Wanny tzw. puste zostaną do celów procesu cynkowania wyłączone z procesu technologicznego a połączenia z innymi wannami czy odciągami zaślepione. W wyniku wprowadzenia na istniejącej linii galwanicznej procesu cynkowania zmienią swoje funkcje wanny nr 2,6,7,16,17,24,27,29,30,31,32,36,37,38,42,43,44. Wanny numer: 13,20,21,22,23,28 zostaną wyłączone z procesu technologicznego i pozostaną puste. Wnioskowane zmiany dotyczą wprowadzenia procesu cynkowania na istniejącej linii galwanicznej do niklowania i chromowania. W trakcie prowadzenia procesu cynkowania nie ma technicznych możliwości prowadzenia procesu chromowania czy niklowania, są to dwa niezależne procesy, które prowadzone będą zamiennie. Przewidywana roczna wielkość powierzchni cynkowanej to około 65 000m². Automatyczna linia galwaniczna realizować będzie kompleksowo procesy elektrochemiczne dla uzyskania założonego celu, tj. pokrywania cynkiem powierzchni różnorodnych elementów metalowych. Cel realizowany będzie poprzez procesy przygotowania powierzchni :

- odtłuszczenie,
- trawienie,

procesy pomocnicze:

- neutralizacja / dekapowanie,
- pasywacja,
- lakier (opcja)

oraz główny proces galwaniczny:

- cynkowanie.

Proces cynkowania obejmie całość zagadnień związanych z przygotowaniem powierzchni obrabianych detali, nakładaniem powłoki cynkowej oraz wykończeniem.

W związku z poszerzeniem zakresu działania istniejącej linii galwanizerskiej o nowy proces cynkowania galwanicznego powstawać będą dodatkowe zanieczyszczenia, którymi będą: zw. cynku, chlorowodór. Na skutek wprowadzonych zmian nie ulegną zmianie ilości odprowadzanych ścieków ani ich stężenia. W zakresie wytwarzania odpadów również nie ulegną zmianie rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

Ponadto w decyzji wprowadzono nowy punkt określający warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego dla Zakładu wynikające z wprowadzonej zmiany do ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany będą powodować znaczące zwiększenie oddziaływania instalacji na środowisko i mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku zakładu WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Sp. K., 36-002 Jasionka 926 NIP 6842637310, REGON 181031230, przekazane przy piśmie z dnia 05.12.2019 r. znak: 2042/12/119 wraz z jego uzupełnieniami w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 maja 2014 r. znak: OS-I.7222.14.1.2014.MH, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r. znak: OS-I.7222.14.2.2014.MH, oraz z dnia 26 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.14.4.2014.MH na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wani procesowych 36,12 m³.

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oплата skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 02.06.2021r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0428



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariusz Trojan
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Spółka Komandytowa, Jasionka 926, 36-002 Jasionka
2. OS-I.

Do wiadomości:

1. WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. Spółka Komandytowa, ul. Żwirki i Wigury 6 B, 38-400 Krosno
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
3. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.