



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.1.20.2015.DW

Rzeszów, 2016-05-20

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23);
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71);

po rozpatrzeniu wniosku GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno, z dnia 30 października 2015r., znak: 2467/GNB w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 25 września 2006r., znak ŚR.IV-6618-17/1/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-35/2/08, z dnia 20 września 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/55-1/10, z dnia 22 lutego 2013r., znak: OS-I.7222.16.2.2013.DW, z dnia 21 maja 2013r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW i z dnia 19 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.16.24.2014.DW udzielającą GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno REGON 180308959, NIP 6842540071 (wcześniej GOODRICH Krosno Sp. z o.o., REGON 370306649) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 25 września 2006r., znak ŚR.IV-6618-17/1/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-35/2/08, z dnia 20 września 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/55-1/10, z dnia 22 lutego 2013r., znak: OS-I.7222.16.2.2013.DW, z dnia 21 maja 2013r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW i z dnia 19 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.16.24.2014.DW udzielającej GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno REGON 180308959, NIP 6842540071 (wcześniej GOODRICH Krosno Sp. z o.o., REGON 370306649) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, w następujący sposób:



PODKARPACKIE

I.1. Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

„I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

W skład instalacji o łącznej pojemności wanien procesowych 158,848 m³ wchodzić będą:

- I.2.1.** Linia galwaniczna do chromowania prądowego o poj. wanien – 22,90 m³,
- I.2.2.** Linia galwaniczna do niklowania prądowego o pojemności wanien - 3,60 m³,
- I.2.3.** Linia galwaniczna anodowania i trawienia aluminium o poj. wanien - 16,49 m³,
- I.2.4.** Linia galwaniczna trawienia tytanu o pojemności wanien - 5,20 m³,
- I.2.5.** Linia galwaniczna niklowania bezprądowego o poj. wanien - 11,40 m³,
- I.2.6.** Linia galwaniczna pasywacji o pojemności wanien - 2,588m³,
- I.2.7.** Linia galwaniczna kadmowania o pojemności wanien - 10,22 m³,
- I.2.8.** Linia galwaniczna Zn/Ni + chromianowania - 22,90 m³,
- I.2.9.** Linia galwaniczna NITAL + stripping - 35,05 m³,
- I.2.10.** Linia galwaniczna do kadmowania tytanowego - 28,50 m³,

Linie galwaniczne umieszczone będą w tacach zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekiem. Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w pokrywę i odciągi miejscowe odprowadzające opary wytwarzające się nad lustrem kąpeli galwanicznych.

I.2.11. Linia do kontroli jakości metodą LPI składa się będzie z następujących zespołów i stanowisk:

- 2 stanowiska do zanurzania w płynie penetrującym,
- 2 stanowiska ociekania,
- stanowisko do mycia ręcznego,
- stanowisko osuszania,
- stanowisko nakładania wywoływacza,
- stanowisko kontroli,
- filtr z węglem aktywnym.

Podnoszenie oraz operacje załadunku i rozładunku są wykonywane przy użyciu podnośnika o nośności 250 kg.

I.2.12. Układ wentylacji wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji zanieczyszczających do powietrza –skrubery /9 sztuk/.

I.2.13. Piece elektryczne do odwodorowania elementów z żelaza i jego stopów nr 1 i 2 o mocy 68,8 kW każdy, jeden piec nr 3 o mocy 54 kW i dwa piece nr 4 i nr 5 o mocy 90 kW każdy.

I.2.14. Stacja demineralizacji wody metodą osmozy o wydajności ok. 30 m³/ 24 h.

I.2.15. Chłodnie żiębnicze kąpeli galwanicznych (chłodnie linii anodowania, chromowania, oraz agregaty do wymrażania kąpeli do cynkowania [cynk/nikiel] i kadmowania tytanowego) oraz schładzalnik do wymrażania kąpeli kadmowych.

I.2.16. Magazyny chemikaliów i odpadów.

Magazyn chemikaliów podzielony będzie na 8 pomieszczeń, w których magazynowane będą odrębnie ściśle określone grupy związków chemicznych. Każde pomieszczenie wyposażone będzie w odrębną studzienkę bezodpływową o pojemności ok. 0,5 m³. Magazyn odpadów - zamknięta, zadaszona wiatą posadowiona w tacy z betonu."

I.2. Punkt I.3 otrzymuje brzmienie:

„1.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w liniach galwanicznych

I.3.1. Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- odtłuszczanie detali w roztworach alkalicznych w podwyższonych temperaturach (Super Bee 300 LF(G), Oakite 90, Turco 4215NCLT),
- aktywację części stalowych w roztworach kwasu siarkowego i fluorowodorowego oraz roztworach kwasu solnego w temperaturach otoczenia,
- deoksydację (odtlenianie) stopów aluminium detali w kwasie azotowym i mieszaninie kwasu chromowego, azotowego i fluorowodorowego w temperaturze otoczenia.

I.3.2. Nakładanie powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- kadmowanie elektrolityczne detali w roztworze cyjankowym zawierającym max 128 g wolnego cyjanku na dm³ oraz max 26 g kadmu na dm³ przy max natężeniu prądu 1000 A w temperaturze 15-30°C,
- kadmowanie tytanowe w roztworze cyjanku potasu, wodorotlenek sodu, pasta tytanowa,
- chromowanie elektrolityczne detali w roztworze kwaśnym zawierającym max 250 g Cr⁺⁶ na dm³ przy max natężeniu prądu 3000 A, w temperaturze 53-58°C,
- niklowanie bezprądowe detali w roztworze zawierającym max 6 g niklu na dm³ w temperaturze 85-93°C,
- niklowanie sulfonowe prądowe z użyciem kąpieli MacDermitt-BARRETT,
- chromianowanie bezprądowe detali w roztworze kwaśnym zawierającym dwuchromian sodu i trójtlenek chromu w temperaturze otoczenia,
- konwersję chromianową (alodynowanie) bezprądowe detali w roztworze kwaśnym zawierającym sole chromowe w temperaturze 10-35°C,
- anodowanie detali w roztworze kwasu chromowego przy natężeniu prądu ok. 250 A w temperaturze 33-37°C,
- anodowanie w kwasie siarkowym i anodowanie twarde detali w roztworze kwaśnym zawierającym kwas siarkowy, glikolowy i glicerynę przy natężeniu prądu ok. 250 A w temperaturze otoczenia,
- cynkowanie alkaliczne Zn/Ni,
- chromianowanie w roztworze Eco-tri.

Linie galwaniczne kąpieli niklowych wyposażone będą w filtry PP, na których prowadzona będzie filtracja ciągła (zatrzymanie mechaniczne zanieczyszczeń stałych) oraz dodatkowe filtry węglowe (do adsorpcji zanieczyszczeń organicznych). Wanny do niklowania bezprądowego, kadmowania, kadmowania tytanowego oraz cynkowania niklowego wyposażone będą w systemy ciągłej filtracji na filtrach PP. Okresowo mogą być zastosowane dodatkowe filtry węglowe, gdy konieczne będzie oczyszczanie kąpeli z zanieczyszczeń organicznych.

I.3.3. Obróbka międzyprocesowa i końcowa będzie prowadzona poprzez:

- trawienie części tytanowych przed kontrolą penetracyjną i oczyszczanie po umacnianiu powierzchniowym w roztworze kwasu azotowo- fluorowodorowego,
- trawienie części aluminiowych przed kontrolą penetracyjną i oczyszczanie po umacnianiu powierzchniowym w roztworze alkalicznym,
- uszczelnianie powłok anodowych (likwidacja porów na powierzchni wyrobu) w roztworze chromianu w temperaturze 66-99°C,
- pasywację na gorąco detali w roztworze zawierającym kwas azotowy, mieszaninę kwasu azotowego i dwuchromianu sodu w temperaturze 49-54°C oraz pasywację na zimno detali w kwasie azotowym w temperaturze 20-32°C
- zdejmowanie powłoki anodowej (w roztworze kwasu chromowego i kwasu fosforowego), chromowej (w roztworze wodorotlenku sodu i węglanu sodu), niklowej prądowej (w roztworze alkalicznym), niklowej bezprądowej (w kwaśnym roztworze END Plate).
- płukanie w wodzie kaskadowe lub przepływowe,
- płukanie w wodzie na zimno lub na gorąco w DEMI,
- odprężania/odwodorowania elementów w piecach do odwodorowania metali nr 1, nr 2, nr 3, nr 4 i nr 5.
- kontrola jakościowa elementów metalowych poddawanych procesowi pokrywania galwanicznego będzie prowadzona metodą LPI. Kontrola jakości różnych elementów metalowych umieszczanych w specjalnych koszach prowadzona będzie przy wykorzystaniu fluorescencyjnych płynów penetrujących samo myjących. Badania prowadzone będą zarówno przed jak i po procesie galwanicznym. W trakcie badania wykrywane będą uszkodzenia i nieciągłości w badanym detalu co ma wpływ na bezpieczeństwo samolotu.”

I.3. Punkt **I.4.1** otrzymuje brzmienie:

„I.4.1. Oczyszczanie ścieków galwanicznych

Powstające na poszczególnych liniach galwanicznych i w procesie kontroli jakości LPI ścieki są rozdzielane na poszczególne węzły (wg charakterystyki chemicznej), w celu zapewnienia indywidualnej ich obróbki przy optymalnych parametrach. Zbiorniki do których kierowane będą ścieki:

- z procesów chromowania oraz ze skrubera chromowego - zbiornik B10,

- cyjankowe i absorbera cyjankowego - zbiornik B07,
- H/OH - zbiorniki B08 i B09,
- LPI - zbiornik B22,
- zawierające związki kompleksowe - zbiorniki B12,
- zawierające związki Zn/Ni - zbiorniki B11,

Oczyszczalnia ścieków galwanicznych oczyszczać będzie w sposób okresowy ścieki zawierające związki chromu i cyjanki, związki kompleksowe, związki Zn/Ni oraz w sposób ciągły ścieki zawierające koncentraty kwaśne i alkaliczne, wraz ze ściekami chromowymi po redukcji chromu oraz cyjankalicznymi po utlenieniu CN.

Oczyszczanie okresowe odbywać się będzie na linii oczyszczania ścieków zawierających związki kompleksowe oraz linii oczyszczania ścieków zawierających związki Zn/Ni. Ścieki zawierające związki kompleksowe oraz ścieki zawierające Zn/Ni pompowane będą pompą wirową do zbiornika reakcyjnego B06 (związki kompleksowe) i B05 (związki Zn/Ni) o działaniu okresowym. Po zakończeniu procesu otwierany będzie zawór membranowy blokujący doprowadzanie ścieków w trakcie prowadzenia procesu. Ścieki klarowne znad osadu odprowadzane będą do zbiornika „wody czystej” B21 natomiast pozostałe ścieki skierowywane będą do zbiornika osadu B20. Stamtąd osad rozcieńczony tłoczony będzie do filtrującej prasy komorowej SPK 470, gdzie następować będzie jego odwodnienie.

Filtrat z filtrującej prasy komorowej spływać będzie grawitacyjnie do zbiornika filtratu B24 a następnie do zbiornika „wody czystej” B21 lub kierowany będzie do zbiornika osadów B20 (ścieki mętne).

Oczyszczone ścieki ze zbiornika „wody czystej” B21 poddawane będą jeszcze doczyszczaniu mechanicznemu. W tym celu ścieki filtrowane będą w filtrze wielowarstwowym żwirowym z ewentualnych zanieczyszczeń mechanicznych, a następnie w neutralizatorze końcowym B22 ustawiane będzie żądane pH. Poprzez przelew grawitacyjny ścieki przepływać będą do zbiornika B23 gdzie prowadzony będzie pomiar i rejestracja pH. W przypadku niezgodności z wartością wymaganą ścieki zawracane będą do neutralizatora końcowego i tam korygowane.

Oczyszczaniu ciągłemu poddawane będą ścieki kwaśne/alkaliczne jak i zawierające chrom i cyjanki po wstępnej obróbce okresowej.

Ścieki zawierające chrom i cyjanki poddawane będą procesom wstępnym: redukcja chromu 6 i utlenianie CN.

Ścieki zawierające chrom ze zbiornika B10 doprowadzane będą do zbiornika okresowego B03 w celu redukcji chromianów (Cr^{+6} do Cr^{+3}) przy wykorzystaniu kwaśnego siarczynu sodowego (NaHSO_3). Po zakończonym procesie ścieki przepompowywane będą do zbiorników B08- B09, gdzie oczekiwać będą na dalsze oczyszczenie.

Ścieki zawierające cyjanki ze zbiornika B07 doprowadzane będą do zbiornika B04 w celu ich utlenienia poprzez dodanie podchlorynu sodu (NaClO). Po zakończonym procesie przepompowywane będą do zbiorników B08-B09, gdzie oczekiwać będą na dalsze oczyszczenie.

Podczyszczone ścieki zawierające chrom i cyjanki razem ze ściekami alkalicznymi/kwaśnymi ze zbiorników B08 i B09 poddawane będą wielostopniowemu oczyszczaniu ciągłemu z wydajnością 10 m³/h:

a) w neutralizatorze wstępnym B13 za pomocą dodatku HCl i NaOH ustawiane będzie żądana wartość pH wynosząca 3-4, następnie w neutralizatorze B14 utlenianie azotynów (dodanie podchlorynu sodu NaClO i przemiana istniejącego azotynu w azotan). W rurociągu przelewowym dodawany będzie preparat Scanpol 27 przyspieszający proces koagulacji.

b) w neutralizatorze wtórnym B15 wskutek dodania mleka wapiennego, HCl i NaOH uzyskiwana będzie wartość pH 8-9,

c) w zbiorniku flokulacyjnym B16 dodawany będzie rozcieńczony wodą flokulant, skąd ścieki przepływać będą do klarownika płytkowego (osadnika lamelowego) B17. Ścieki znad wytrąconego osadu przepływać będą przez rynnę do zbiornika „wody czystej” B18. Pneumatyczna pompa membranowa zasysać będzie strącony rozcieńczony osad do zbiornika B19 a następnie do filtrującej prasy komorowej SPK 630 gdzie nastąpi jego odwodnienie.

Filtrat z filtrującej prasy komorowej spływać będzie grawitacyjnie do zbiornika filtratu B25 i zbiornika „wody czystej” B18. Jeżeli z prasy wydostawać się będą mętne ścieki, to kierowane będą do zbiornika osadów B19.

Oczyszczone ścieki ze zbiornika „wody czystej” B18 poddawane będą doczyszczaniu mechanicznemu i fizyko-chemicznemu. Wstępnie przepuszczane będą przez filtr wielowarstwowy żwirowy, gdzie nastąpi ich oczyszczenie z ewentualnych zanieczyszczeń mechanicznych. Następnie po zakwaszeniu do wartości pH 4,5 do 6 przepuszczane będą przez dwa usytuowane jeden za drugim wymienniki jonitowe selektywne (zmniejszenie stężenia metali resztkowych) skąd przepływać będą do neutralizatora końcowego B22, gdzie uzyskiwana będzie żądana wartość pH. Poprzez przelew grawitacyjny ścieki dostawać się będą do zbiornika B23, gdzie poddawane będą kontroli końcowej pH. W przypadku niezgodności z wartością wymaganą ścieki zawracane będą do neutralizatora końcowego i tam korygowane.

Powstające w procesie oczyszczania koncentraty: kwaśny i alkaliczny zbierane będą osobno do dwóch zbiorników B01, B02 i przekazywane do utylizacji. Odpady stałe będą magazynowane i przekazywane do utylizacji.

Ścieki przemysłowe z badań nieniszczących LPI podczyszczane będą metodą adsorpcyjną w kolumnie wypełnionej węglem aktywnym (filtry węglowe), a następnie kierowane do neutralizatora końcowego B22, gdzie uzyskiwana będzie żądana wartość pH. ”

I.4. Punkt II.1 otrzymuje brzmienie:

„II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji

Tabela nr 1

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji		Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
E-123	Emitor wentylacji wyciągowej znad wanien galwanicznych	chrom (VI)*	0,0014	6 700
		kadm*	0,0003	
		nikiel*	0,0015	
		pył ogółem	0,014	
		w tym pył zawieszony PM10	0,014	
		w tym pył zawieszony PM 2,5	0,014	
E-124	Emitor wentylacji wyciągowej znad wanien galwanicznych	chrom (VI)*	0,0014	6 700
		kadm*	0,0003	
		nikiel *	0,0015	
		pył ogółem	0,014	
		w tym pył zawieszony PM10	0,014	
		w tym pył zawieszony PM 2,5	0,014	
E-125	Emitor wentylacji wyciągowej znad wanien galwanicznych	cynk*	0,0020	6700
		chrom (VI)*	0,0014	
		kadm*	0,0003	
		nikiel*	0,0015	
		pył ogółem	0,014	
		w tym pył zawieszony PM10	0,014	
E-126	Emitor wentylacji wyciągowej znad wanien galwanicznych	cynk*	0,0020	6700
		chrom (VI)*	0,0014	
		kadm*	0,0003	
		nikiel*	0,0015	
		pył ogółem	0,014	
		w tym pył zawieszony PM10	0,014	
E-127	Emitor wentylacji wyciągowej znad wanien galwanicznych	cynk*	0,0020	6700
		chrom (VI)*	0,0014	
		kadm*	0,0003	
		nikiel*	0,0015	
		pył ogółem	0,014	
		w tym pył zawieszony PM10	0,014	
E-127	Emitor wentylacji wyciągowej znad wanien galwanicznych	cynk*	0,0020	6700
		chrom (VI)*	0,0014	
		kadm*	0,0003	
		nikiel*	0,0015	
		pył ogółem	0,014	
		w tym pył zawieszony PM10	0,014	
E-127	Emitor wentylacji wyciągowej znad wanien galwanicznych	cynk*	0,0020	6700
		chrom (VI)*	0,0014	
		kadm*	0,0003	
		nikiel*	0,0015	
		pył ogółem	0,014	
		w tym pył zawieszony PM 2,5	0,014	

E-128	Emitor wentylacji wyciągowej znad wanien galwanicznych	cyjanki CN**	0,0020	6700
		chrom (VI)*	0,0014	
		kadm*	0,0003	
		nikiel*	0,0015	
		pył ogółem	0,014	
		w tym pył zawieszony PM10	0,014	
		w tym pył zawieszony PM 2,5	0,014	

*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym

** w przeliczeniu na HCN

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

cynk*	0,043908 Mg/rok,
kadm*	0,018552 Mg/rok,
nikiel *	0,067716 Mg/rok,
chrom (VI)*	0,063696 Mg/rok,
cyjanki**	0,015460 Mg/rok
pył ogółem	0,649320 Mg/rok,
w tym pył zawieszony PM10	0,649320 Mg/rok,
w tym pył zawieszony PM2,5	0,649320 Mg/rok."

*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym

** w przeliczeniu na HCN"

I.5. Punkt II.3.2 otrzymuje brzmienie:

„II.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych z instalacji ściekach przemysłowych.

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne
1.	Ołów	mgPb/l	0,5
2.	Cynk	mgZn/l	2,0
3.	Chrom ⁺⁶	mgCr/l	0,1
4.	Chrom ogólny	mgCr/l	1,0
5.	Miedź	mgCu/l	0,5
6.	Nikiel	mgNi/l	1,0
7.	Cyjanki wolne	mgCN/l	0,1
8.	Cyjanki związane	mgCN/l	5,0
9.	Kadm	mgCd/l	0,4 średnia dobową 0,2 średnia miesięczna
10.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15,0
11.	Indeks fenolowy	mg/l	1,0

I.6. Punkt II.4 otrzymuje brzmienie:

„II.4. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.4.1. Rodzaje, ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, źródła powstawania odpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Tabela nr 3a Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1.	06 01 06*	Inne kwasy	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	Stan skupienia – ciekły Kwasy zużywane w procesach galwanicznych przeterminowane - HCL, HNO ₃ , HF, H ₂ SO ₄ , H ₃ PO ₄ , H ₃ CrO ₃ Symbol właściwości: H8	8,0
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	Stan skupienia – ciekły Wodorotlenki stosowane w procesach galwanicz. Przeterminowane - NaOH, NaOCL Symbol właściwości: H8	8,0
3.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	Stan skupienia - stały Sole stosowane w procesach galwanicznych Przeterminowane – NaCN. Symbol właściwości: H6	6,0
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	Stan skupienia - stały i ciekły. Związki chemiczne do przygotowywania kąpiele galwanicznych Przeterminowane - koncentrat niklowy, CdO, Na ₂ CrO ₃ , Eco+Tri /r-r chromu +3/, pasta tytanowa. Symbol właściwości: H6	12,0
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Galwanizernia – linie technologiczne	Stan skupienia – ciekły kwaśne kąpiele galwaniczne - HCL, HNO ₃ , HF, H ₂ SO ₄ Symbol właściwości: H8	70,0

6.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Galwanizernia – linie technologiczne	Stan skupienia - ciekły zanieczyszczone kwaśne kąpiele galwaniczne - H_3PO_4 , H_3CrO_3 . Symbol właściwości: H8	90,0
7.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Galwanizernia – linie technologiczne	Stan skupienia - ciekły zanieczyszczone alkaliczne kąpiele galwaniczne - NaOH, NaOCl. Symbol właściwości: H8	70,0
8.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – oczyszczalnia ścieków - proces filtracji ścieków poddawanych oczyszczeniu	Szlam zawierający uwodnione - $Fe_2/SO_4/3$, $FeSO_4$, jony Cr, Ni, Cd, Zn. Symbol właściwości: H5.	50,0
9.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – linie technologiczne zanieczyszczone alkaliczne kąpiele galwaniczne	Stan skupienia – ciekły roztwory wodne soli chromowych, niklowych, kadmowych, cynkowych, cyjankowych. Symbol właściwości: H5	50,0
10.	11 01 13*	Odpady z odtuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – mycie alkaliczne	Stan skupienia – ciekły, wody popłuczne po myciu alkalicznym zawierające m.in. propan-2-ol, butan-2-on, octan etylu, metylobenzen, wodorotlenek sodu, węglan sodu, metakrzemian disodu, azotyn sodu, ksylenosulfonian sodu. Symbol właściwości: H4 i H8	90,0
11.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – przygotowanie procesów – produkcja np. wody DEMI	Stan skupienia – ciekły solanka - NaCl- r-r wodny zawierający jony Mg, Ca z płukania systemów wymiany jonitowej Symbol właściwości: H5	50,0
12.	11 01 16*	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Galwanizernia- oczyszczanie ścieków	Stan skupienia - materiał stały - wypełnienie kolumn jonitowych zawierające zaadsorbowane jony Cd, Cr, Ni, Zn Symbol właściwości: H5	15,0

13.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. zużyty węgiel aktywny)	Galwanizernia - filtry - oczyszczalnia ścieków przygotowywanie i zabezpieczenie detali do obróbki galwanicznej	Zanieczyszczony koagulantem FeSO_4 i $\text{Fe}_2\text{SO}_4/2$ węgiel aktywny, taśmy, zatyczki z tworzyw sztucznych i metali - stosowane do maskowania wybranych powierzchni w procesie galwanicznym Symbol właściwości: H5	35,0
14.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	Galwanizernia – linie technologiczne	Stan skupienia - ciekły, Zużyte kąpiele i osady techniczne z galwanizerni zawierające wolne cyjanki Symbol właściwości: H6	25,0
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Galwanizernia-dostawy surowców	Opakowania z tworzyw sztucznych, wzmocnionej tektury, zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierające ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu. Symbol właściwości: H5	15,0
16.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Galwanizernia dostawy surowców	Opakowania metalowe zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierają ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu Symbol właściwości: H5	5,0
17.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych	Materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych, zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków zużyte czyściwo, zużyta odzież ochronna -zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu Symbol właściwości: H5	15,0

18.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia - płyny chłodnicze stosowane w układach wymiany ciepła	Stan skupienia – ciekły, płyny zapobiegające zamarzaniu - alkohole wyższe o obniżonej temperaturze krzepnięcia, glikol, alkohol etylowy i wyższe. Symbol właściwości: H5	10,0
19.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14	Wypożyczenie techniczne galwanizerni	Zanieczyszczone substancjami chemicznymi elementy wyposażenia galwanizerni zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu. Symbol właściwości: H5	2,5
20.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wypożyczenie techniczne galwanizerni-maszyny i urządzenia techniczne, źródła światła	Lampy fluorescencyjne zawierające związki rtęci, kineskopy monitorów, elementy elektronicznych i elektrycznych podzespołów. Symbol właściwości: H5	2,5
21.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Wypożyczenie techniczne zakładu, maszyny i urządzenia techniczne	Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, zespołów komputerowych itp. mające kontakt z roztworami chem. stosowanymi w galwanizerni.- (zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu). Symbol właściwości: H5	50,0
22.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia, oczyszczalnia ścieków	Stan skupienia – ciekły lub stały, przeterminowane nieorganiczne związki chemiczne stosowane w galwanizerni i w oczyszczalni ścieków np. NaOH, H ₃ PO ₄ , HCl, H ₂ SO ₄ , NaOCl, H ₂ CrO ₄ , Na ₂ SO ₄ , Na ₂ Cr ₂ O ₇ , Na ₂ CrO ₄ , NH ₃ , NH ₄ NO ₃ Symbol właściwości: H5 i H8.	10,0

23.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium	Stan skupienia - stały lub ciekły w opak. dostawców. Odczynniki chemiczne stosowane procesie kontroli, np. kąpeli galwanicznych. Symbol właściwości: H5	1,0
RAZEM					690,0

Tabela nr 3b Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazyn farb i środków chemicznych	Stan skupienia stały Zniszczone i zużyte opakowania z różnych materiałów – materiałów nierozłączalnych	15,0
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych	Stan skupienia – stały, materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych. Zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków, zużyte czyściwo, zużyta odzież ochronna (tekstylia i włókna poliestrowe, PUR, PA, PP, bawełniane)	2,0
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Wypożyczenie techniczne zakładu maszyny i urządzenia techniczne	Stan skupienia – stały, elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, zespołów komputerowych itp. (przewody, kable, przetworniki)	10,0
4.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Wypełnienia kolumn jonitowych ze stacji uzdatniania wody	Stan skupienia – stały, wypełnienie kolumn jonitowych ze stacji uzdatniania wody (żywice na bazie styrenu, formaldehydu, monomerów winylowych, pochodnych terpeny)	2,0
RAZEM					29,0

II.4.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Tabela nr 4a niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	06 01 06*	Inne kwasy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	
3.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	
7.	11 01 07*	Alkalia trawiące	
8.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	
11.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	
12.	11 01 16*	Nienasycone lub zużyte żywice jonowym.	
13.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. zużyty węgiel aktywny)	
14.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

16.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego , włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
17.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	
18.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	
19.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14	
20.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
21.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
22.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
23.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

Tabela nr 4b innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

4.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
----	----------	---	--

I.7. Punkt IV.1 otrzymuje brzmienie:

„IV.1. Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 6

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]
E123	12,2	1,47	10,0	291
E124	15,0	1,04	20,0	291
E125	13,0	0,65	9,0	291
E126	13,0	1,3	7,0	291
E127	13,0	0,65	11,0	291
E128	13,0	1,3	9,0	291

IV.1.2 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.2.1. Substancje zanieczyszczające znad:

- wanień kwaśno-chromowych kierowane będą do skrubera nr 1,
- wanień z odtłuszczania i trawienia kierowane będą do skrubera nr 2,
- wanień kadmowania kierowane będą do skrubera nr 3.

Zanieczyszczenia ze skrubarów nr 1, nr 2 i nr 3 będą odprowadzane do powietrza emitorem E-124. Przepływ wymuszony pracą 3 wentylatorów o max. wydajności 65 520 m³/h.

IV.1.2.2. Substancje zanieczyszczające znad:

- wanień anodowania kierowane będą do skrubera nr 4
- wanny chromowej kierowane będą do skrubera nr 5,

Zanieczyszczenia ze skrubarów nr 4 i nr 5 będą odprowadzane do powietrza emitorem E-123. Przepływ wymuszony pracą 2 wentylatorów o max. wydajności 59 220 m³/h.

IV.1.2.3. Substancje zanieczyszczające znad wanień kwaśno – alkalicznych będą odprowadzane do powietrza emitorem E-125 o maksymalnej wydajności wentylatora 10 600 m³/h i emitorem E-126 o maksymalnej wydajności wentylatora 32 200 m³/h. Opary oczyszczane będą w skrubarach nr 6 i 7

IV.1.2.4. Substancje zanieczyszczające znad wanien do chromianowania linii do Zn/Ni + chromianowanie odprowadzane będą do powietrza emitorem E-127. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o max wydajności 12 200 m³/h. Opary oczyszczane będą na skruberze nr 8

IV.1.2.5. Substancje zanieczyszczające znad wanien linii do kadmowania tytanowego odprowadzane będą do powietrza emitorem nr 128. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o max wydajności 39 100 m³/h. Opary oczyszczane będą na skruberze nr 9.

IV.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela nr 7

Rodzaj urządzenia	Typ	min. sprawność [%]
Skruber nr 2 linii alkalicznej	Poziomy bez wypełnienia, ciecz absorpcyjna: woda w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr1 linii alkalicznej	Poziomy bez wypełnienia, ciecz absorpcyjna: woda w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 5 wanny chromowej	Poziomy bez wypełnienia, ciecz absorpcyjna: woda w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 4 linii anodowania	Poziomy bez wypełnienia, ciecz absorpcyjna: woda w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 3 wanien kadmowania	Poziomy bez wypełnienia, ciecz absorpcyjna: woda w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 6 linii kwaśno-alkalicznej	Poziomy bez wypełnienia, ciecz absorpcyjna: woda w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 7 wanny kwaśno-alkalicznej	Poziomy bez wypełnienia, ciecz absorpcyjna: woda w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 8 linii chromianowania	Poziomy bez wypełnienia, ciecz absorpcyjna: woda w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 9 wanien kadmowania tytanowego	Poziomy bez wypełnienia, ciecz absorpcyjna: woda w obiegu zamkniętym	99

I.8. Punkt IV.4 otrzymuje brzmienie:

„IV.4. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

IV.4.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 9a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	06 01 06*	Inne kwasy	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (60 lub 600 (1000) litrowych) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (60 lub 600 (1000) litrowych) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
3.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (30 lub 60 litrowych) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (60 lub 600 (1000) litrowych) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych opisanych kodem i nazwą odpadów o pojemności 1000 l w magazynie odpadów
6.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych opisanych kodem i nazwą odpadów o pojemności 1000 l w magazynie odpadów
7.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych opisanych kodem i nazwą odpadów o pojemności 1000 l w magazynie odpadów
8.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach stalowych opisanych kodem i nazwą odpadów o pojemności ok. 200 l w magazynie odpadów
9.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych opisanych kodem i nazwą odpadów o pojemności 1000 l w magazynie odpadów

10.	11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych opisanych kodem i nazwą odpadów o pojemności 1000 l w magazynie odpadów
11.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (60 lub 600 (1000) litrowych) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
12.	11 01 16*	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (60 lub 600 (1000) litrowych) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
13.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. zużyty węgiel aktywny)	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (60 lub 600 (1000) litrowych) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
14.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (1000 l) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w pudłach i na paletach opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów.
16.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą w pudłach i na paletach opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów
17.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane będą w pojemnikach typu Mauzer o pojemności 1000 l lub w beczkach stalowych o pojemności ok. 200 l opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów.
18.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (60 lub 600 (1000) litrowych) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
19.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14	W zależności od gabarytów magazynowane w pudłach lub na paletach opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów

20.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W zależności od gabarytów magazynowane w pudłach lub na paletach opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów
21.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	W zależności od gabarytów magazynowane w pudłach lub na paletach opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów
22.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych (60 lub 600 (1000) litrowych) opisanych kodem i nazwą odpadów odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w magazynie odpadów
23.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady będą magazynowane w opakowaniach fabrycznych, w pudłach kartonowych lub beczkach 200 litrowych opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów

Tabela nr 9b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą w pudłach kartonowych i na paletach opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów.
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w kontenerach z tworzywa sztucznego lub stalowych opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w zależności od gabarytów w pudłach kartonowych lub na paletach opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów.
4.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane będą w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub beczkach stalowych opisanych nazwą i kodem odpadów w magazynie odpadów

IV.4.2. Warunki gospodarowania odpadami oraz sposoby ograniczenia ilości ich powstawania

IV.4.2.1. Wytworzone odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów.

IV.4.2.2. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

IV.4.2.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.4.2.4. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

IV.4.2.5. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

IV.4.2.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.4.2.7. Transport odpadów realizowany będzie z wykorzystaniem środków transportu będących w gestii prowadzących ich przetwarzanie lub specjalistycznych firm transportowych.

IV.4.2.8. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu, w zamkniętym pomieszczeniu, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

IV.4.2.9. Miejsce magazynowania odpadów będzie wyposażony w urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów.

IV.4.2.10. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych będą wyposażone w bezodpływowe studzienki do wychwytywania ewentualnych rozlewów.

IV.4.2.11. Magazyn odpadów stanowi budynek o wymiarach 20 m x 18,34 m x 8,31 m."

I.9. Punkt V.1 otrzymuje brzmienie:

„**V.1.** Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Tabela nr 10

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka miary	Wartość
1.	energia elektryczna	MWh/rok	2 500,0
2.	gaz ziemny	tys. m ³ /rok	950,0
3.	woda	tys. m ³ /rok	24,0
4.	kwask fluorowodorowy	Mg/rok	2,0
5.	kwask siarkowy	Mg/rok	5,0
6.	kwask solny	Mg/rok	16,0
7.	kwask azotowy	Mg/rok	4,5
8.	kwask ortofosforowy	Mg/rok	0,6
9.	kwask borowy	Mg/rok	0,3

10.	kwas glikolowy	Mg/rok	0,05
11.	chromian /dichromian sodu	Mg/rok	0,8
12.	podchloryn sodu	Mg/rok	12,0
13.	wodorotlenek sodu	Mg/rok	19,0
14.	wodorotlenek wapnia	Mg/rok	5,0
15.	siarczan żelaza	Mg/rok	8,0
16.	siarczyn sodu	Mg/rok	14,0
17.	cyjanek sodu	Mg/rok	2,0
18.	utleniacze	Mg/rok	2,0
19.	koncentrat niklowy	Mg/rok	5,0
20.	azotan amonu	Mg/rok	3,0
21.	alkaliczne środki myjące	Mg/rok	4,0
22.	środki powierzchniowo-czynne	Mg/rok	0,2
23.	Eco Tri	Mg/rok	0,5
24.	sole Rochell'a	Mg/rok	2,0
25.	pasta tytanowa	Mg/rok	0,3
26.	tlenek kadmu	Mg/rok	0,7
27.	tlenek chromu	Mg/rok	8,0
28.	kule kadmowe	Mg/rok	1,0
29.	związki niklowe	Mg/rok	12,0
30.	inne sole	Mg/rok	4,0
31.	związki ropopochodne	Mg/rok	0,5
32.	super BEE 300LFG	Mg/rok	20,0

I.10. Punkt VI.2 otrzymuje brzmienie:

„VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą zamontowane na emitorach E-123 i E-124, E -125, E- 126, E -127 i E- 128.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela nr 11

Lp.	Nr emitorów	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
1.	E- 123 , E- 124, E- 125, E -126, E- 127 i E- 128	co najmniej raz w roku	chrom kadm nikiel

2.	E-125 , E- 126 i E- 127	co najmniej raz w roku	cynk
3.	E- 128	co najmniej raz w roku	cyjanki

VI.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.”

I.11. Punkt **VI.6** otrzymuje brzmienie:

„VI.6. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.6.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 4 lata w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela nr 12

Lp.	Punkt poboru gruntu	Współrządne PUWG 92	Zakres analizowanych parametrów
1.	O2	X 205859,736 Y 697658,4	pH, arsen, rtęć, molibden, bar, cyna, cynk, miedź, ołów, chrom, , chrom ⁺⁶ , kadm, kobalt, nikiel, cyjanki wolne , cyjanki kompleksowe
2.	O3	X 205881,60 Y 697650,7	
3.	O4	X 205925,143 Y 697658,4	

Próbki należy pobierać z 2 przedziałów głębokościowych z poziomu 0-2 m p. p. t. oraz poniżej 2 m p. p. t. ze strefy wahań zwierciadła wody (łącznie 6 próbek).

VI.6.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.6.3. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością raz w roku w 4 piezometrach i w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela nr 13

Lp.	Piezometr	Współrządne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	Pz-1	49° 41' 14,1582" 21° 44' 32,3236"	pH, arsen, rtęć, molibden, bar, cyna, cynk, miedź,

2.	Pz-2	49° 41' 15,9462" 21° 44' 28,6068"	ołów, chrom, , chrom ⁺⁶ , kadm, kobalt, nikiel, cyjanki wolne, cyjanki kompleksowe, fosforany, chlorki, fluorki.
3.	P-3	49° 41' 14,4053" 21° 44' 29,3781"	
4.	P-4	49° 41' 17,8004" 21° 44' 29,3145"	

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 30 października 2015r, znak: 2467/GNB (data wpływu: 13 listopada 2015r.) GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o. o., ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 25 września 2006r., znak ŚR.IV-6618-17/1/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-35/2/08, z dnia 20 września 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/55-1/10, z dnia 22 lutego 2013r., znak: OS-I.7222.16.2.2013.DW, z dnia 21 maja 2013r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW i z dnia 19 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.16.24.2014.DW udzielającej GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno REGON 180308959, NIP 6842540071 (wcześniej GOODRICH Krosno Sp. z o.o., REGON 370306649) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 562/2015.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71) do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 26 listopada 2016r., znak: OS-I.7222.1.20.2015.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 26 listopada 2015r., znak: OS-I.7222.1.20.2015.DW.

Przedmiotem wniosku jest zwiększenie pojemności wanień procesowych z 148,8 m³ na 158,85 m³, modernizacja odprowadzania zanieczyszczeń z linii galwanicznych oraz sposobu wentylacji, włączenie linii LPI do badań nieniszczących w zakres pozwolenia zintegrowanego (linia ta do tej pory objęta była pozwoleniem sektorowym), zmiana rodzajów i ilości stosowanych surowców oraz zmiana miejsca magazynowania odpadów. Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 214 ust. 3 i art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją uznano, że nie spełnia ona wszystkich wymogów art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska i wymaga uzupełnienia w szczególności w zakresie emisji do powietrza, gospodarki odpadami oraz monitoringu oddziaływania instalacji na ziemię i wody gruntowe. W związku z czym postanowieniem z dnia 5 stycznia 2016r., znak: OS-I.7222.1.20.2015.DW wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przesłane przy piśmie z dnia 25 stycznia 2016r., znak: 294/2016

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o. uzupełnień uznano, że konieczne będzie doprecyzowanie położenia dodatkowego punktu monitoringowego wód podziemnych. W związku z czym postanowieniem z dnia 28 stycznia 2016r. znak: OS-I.7222.1.20.2015.DW ponownie wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Ponadto w dniu 29 lutego 2016r. przeprowadzono oględziny instalacji w związku prowadzonym postępowaniem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz wszczęcia postępowania w sprawie analizy ww. pozwolenia.

Uzupełnienia wynikające z treści postanowienia oraz wyników przeprowadzonej analizy zostały przedstawione przez Spółkę przy pismach z dnia 2 marca 2016r., znak: 740/GNB/2016 i z dnia 5 maja 2016r., znak: 1180/2016.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek objął swym zakresem zmiany w wielkości niektórych wanień procesowych z jednoczesnym wzrostem ich pojemności o 10,05 m³ co jest związane ze rozszerzeniem zakresu i wielkości produkowanych części. Zmieniony został także sposób oczyszczania gazów odciągowych z galwanizerni na wszystkich emitorach, przy zachowaniu co najmniej dotychczasowej ich sprawności. Zmodernizowano sposób wentylacji hali starej galwanizerni i zainstalowano nową centralę wentylacyjną. Włączono w zakres pozwolenia zintegrowanego proces badań nie

niszczących LPI. W związku z powyższym wprowadzono zmiany w punkcie I pozwolenia.

Zmiana zakresu produkowanych wyrobów spowodował wzrost zużycia energii elektrycznej o 25 %, wody o 9,1 % nastąpiły również zmiany w ilości i rodzaju stosowanych surowców, w tym w szczególności nastąpił sumaryczny wzrost zużycia surowców i materiałów o 44,65 %, co skutkowało zmianą punktu V decyzji.

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji nastąpiły zmiany co do wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia zmniejszeniu uległa maksymalna dopuszczalna emisja wszystkich zanieczyszczeń do atmosfery o 93,26 % dla cynku, o 18,22 % dla niklu, o 90,76 % dla chromu, o 36,12 % dla cyjanków, o 55,19 dla kadmu oraz o 52,67 % dla pyłu ogółem. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji, wpływ na ustalony poziom emisji miały również zmiany w ilości zainstalowanych urządzeń oraz czasu pracy poszczególnych urządzeń.

Na terenie Zakładu eksploatowane są również źródła energetycznego spalania paliw, które do tej pory ujęte były w pozwoleniu zintegrowanym, o nominalnej sumarycznej mocy cieplnej powyżej 1 MW_t i nie większej niż 10 MW_t, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymagają pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881), natomiast wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 880). W związku z powyższym GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o. złoży stosowne zgłoszenie do Marszałka Województwa Podkarpackiego.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po wprowadzanych zmianach. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. W niniejszej decyzji rodzaj prowadzonego monitoringu został zweryfikowany w oparciu o wdrożone

zmiany w Spółce. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody następuje z sieci wodociągowej Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Krośnie na podstawie umowy cywilno - prawnej. Ścieki bytowe i technologiczne z Zakładu wprowadzane są w mieszaninie, jednym przyłączem do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu (MPGK Sp. z o.o. w Krośnie.). Ścieki z galwanizerni oraz z procesu LPI kierowane będą do oczyszczalni, w której zastosowane rozwiązania techniczne umożliwiają redukcję zużycia wody i optymalne oczyszczenie ścieków. W związku z wprowadzaniem do oczyszczalni ścieków z procesu LPI zawierających w swym składzie węglowodory ropopochodne w związku z czym zweryfikowano dopuszczalne wskaźniki określające ich jakość. Ilość i skład ścieków z instalacji, odprowadzanych do kanalizacji zakładowej, określone zostały na podstawie wniosku oraz przepisów związanych z normowaniem substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. Wnioskodawca posiada pozwolenie wodnoprawne wydane decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 czerwca 2012r., znak: OS-II.7322.39.2012.RD na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Zgodnie z art. 184 i 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W związku ze zmianami organizacji produkcji oraz objęcie pozwoleniem zintegrowanym linii do badań nieniszczących LPI zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów o 14,7 %.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Z przedstawionych przez Zakład wyników pomiarów i badań wynika, że instalacja nie powoduje przekroczeń zanieczyszczeń w glebie i ziemi oraz nie wpływa negatywnie na stan jakości wód gruntowych.

Charakterystyka substancji niebezpiecznych, występujących na terenie zakładu przedstawiona została w poniższej tabeli:

Nazwa substancji niebezpiecznej	Klasyfikacja substancji	Sposób magazynowania
koncentrat niklowy Barret SNR-24 - ciało ciekłe	H334, H317, H341, H350i, H360d, H372, H400, H410	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz. 25 l
Barret SNAP A/M - ciało ciekłe	-	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz. 25 l
kwaz borowy, cz.d.a - ciało stałe	H360FD	W Magazynie chemicznym beczka metal 25 kg
enstrip NP1 – ciało ciekłe	H302, H314, H318, H335, H400	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz.25kg
enstrip NP2 – ciało ciekłe	H226, H302, H312, H314, H319, H334, H317, H302, H312, H400	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz.25kg
turco 4215 NCLT – ciało stałe	-	W magazynie chemicznym worki z tworzywa sztucz. 25 kg
Deoxidizer 6	-	W magazynie chemicznym worki z tworzywa sztucz.25 l
Bonderite C-IC 16 R		W magazynie chemicznym worki z tworzywa sztucz.25 l
kwaz glikolowy - ciecz	H314	W Magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz.20 l
ultrachromate 300 - ciecz	H350, H340, H360FD, H330, H301, H312, H372, H314, H334, H317, H400, H410; H314, H272, H226,	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz. 60 l
Oakite 160- ciało stałe	H290, H314H319	W magazynie chemicznym worek z tworzywa sztucz.25 kg
Oakite 90 -	H314,H335	W magazynie chemicznym worek z tworzywa sztucz.25 kg
Kwas siarkowy, H ₂ SO ₄ - ciecz	H314	W magazynie chemicznym 30 l beczka z tworzywa sztucz.
Kwas fluorowodorowy, HF - ciecz	H30,H310, H330, H314	W magazynie chemicznym – 20 l beczka z tworzywa sztucz.
tlenek chromu	H301, H310, H330, H314, H334, H317, H340, H350, H361f, H335, H372, H400, H410	W magazynie chemicznym – 50 kg beczka stalowa
wodorotlenek sodu, NaOH – ciało stałe	H314	W magazynie chemicznym 25 kg beczka stalowa
Kwas azotowy HNO ₃ 65% - ciecz	H272, H290, H314	W magazynie chemicznym 30 l beczka z tworzywa sztucz.
dichromian sodu, Na ₂ Cr ₂ O ₇ - ciało stałe	H272, H 301, H312, H314, H318,H334, H317, H340, H317, H340, H350, H360fd, H 335,H400, H410	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa szt. 25 kg
Węglan sodu bezwodny Na ₂ CO ₃ - ciało stałe	H 319	W magazynie chemicznym Worek papier 25 kg
Sól rochella (winian sodowo – potasowy)	-	W magazynie chemicznym 40 kg beczka stalowa
azotan amonu , NH ₄ NO ₃ - ciało stałe	H 272	W magazynie chemicznym 40 kg beczka stalowa
Cyjanek sodu, NaCN - ciało stałe	H300, H310, H330, H400, H410	W magazynie chemicznym Beczka stalowa 50 kg
HCl kwas solny - ciecz	H290, H314, H335	W magazynie chemicznym 30 l beczka z tworzywa sztucz.
Drilube 504 pasta tytanowa – ciało stałe	H314, H271, H332, H302, H314,	W magazynie chemicznym wiadro 4,5 kg

Tlenek kadmu – ciało stałe	H350, H330, H372, H341, H361fd, H410	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz.25kg
Reflectalloy ZNA C9300 Carrier -ciecz	H290, H314, H317, H330, H335	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz. 25 l
Reflectalloy ZNA-C9400 Carrier - ciało ciekłe	H319	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz. 25 l
Reflectalloy ZNA-92 NI-C - ciało ciekłe	-	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz. 25 l
Eco Tri Cr+3 - ciało ciekłe	-	W magazynie chemicznym beczka z tworzywa sztucz.25 l
Iridite 8P – ciało stałe	H301, H310, H330, H314, H334, H317, H340, H350, H361f, H335, H372, H400, H410	W magazynie chemicznym beczka stalowa 5 kg
Iridite 8P – ciało stałe	H301, H310, H330, H314, H334, H317, H340, H350, H361f, H335, H372, H400, H410	W magazynie chemicznym beczka stalowa 5 kg
H3PO4 kwas ortofosforowy (85%) – ciało ciekłe	H314	Magazyn chemiczny Beczka z tworzywa sztucz.20 l
Glukonian sodu – ciało stałe	-	Magazyn chemiczny worek papierowy 25 kg
Chromian sodu – ciało stałe	H301, H312, H330, H314, H318, H334, H317, H340, H350, H360fd, H372, H400, H410	Magazyn chemiczny butelka z tworzywa szt. 0,5 kg
Ecolozinc Zinc 2272 – ciało ciekłe	H400, H410, H314, H290	Magazyn chemiczny pojemnik z tworzywa szt. 25 l
Activiol 1357 - ciecz	H319, H315, H411	Magazyn chemiczny pojemnik z tworzywa sztucz. 5 l
Węglan niklu – ciało stałe	H302, H332, H315, H334, H317, H341, H350, H360D, H372, H400, H410	Magazyn chemiczny worek papierowy 25 kg
Nadtlenek wodoru - ciecz	H302,H315,H318,H335	Magazyn chemiczny pojemnik z tworzywa szt. 30 l
Alodyna 1200 S – ciało stałe	-	W magazynie chemicznym wiadro z tworzywa szt. 10 kg
Alodyna 1201 (Bonderite M-CR 1201 AERO) - ciecz	H317, H350i, H319, H315, H412	Magazyn chemiczny pojemnik z tworzywa sztucz. 1 l
Zinc Nickel LHE 4018 - ciecz	H314, H335, H302, H318, H410; H332, H315, H334, H317, H341, H350i, H360D, H372,H400, H410	Magazyn chemiczny pojemnik z tworzywa sztucz. 1 l
Cadmium LHE 5070- ciecz	H301, H311, H330, H314, H350, H400, H410, H226, H302, H312, H314, H334, H317	Magazyn chemiczny pojemnik z tworzywa sztucz 1 l
Trivalent chromium conversion - ciecz	H315, H319, H335;H302, H334, H317, H341, H350i, H350f, H400, H410; H2732, H301, H314;H301, H314;	Magazyn chemiczny pojemnik z tworzywa sztucz 1 l
Kule kadmowe – ciało stałe	H350, H341, H361fd, H330, H372, H400, H410	Magazyn chemiczny pojemnik metalowy 50 kg
SuperBEE 300 LFG ciecz	H318,H319,H314,H318,H301,H400	Mauzer 1000 l
SuperBEE pH Adjuster - ciecz	H290, H314, H335	pojemnik z tworzywa sztucz.25l
Chromate conversion Cr ³⁺ - ciało ciekłe	H301, H315, H319, H335, H302, H312, H332	Butelka z tworzywa sztucz 5 l
Enthone Enplate Ni 425E A – ciało ciekłe	H302, H332, H315, H334, H317, H341, H350i, H360d, H372, H400, H410	W magazynie chemicznym – pojemnik z tworzywa sztucz.25l
Enthone Enplate Ni 425E B - ciało ciekłe	H302, H315, H319	W magazynie chemicznym – pojemnik z tworzywa sztucz.25l
Enthone Enplate Ni 425E C - ciało ciekłe	-	W magazynie chemicznym – pojemnik z tworzywa sztucz.25l

EDN Plate Nickel Stripper - ciecz	H271, H301, H311, H330, H314, H334, H317, H340, H350, H361f, H372, H302 H400, H410	W magazynie chemicznym – pojemnik z tworzywa sztucz.25l
Scanpol 27 (do procesu koagulacji) - ciecz	H302, H318	Paletopojemnik 1000l oczyszczalnia
Kwaśny siarczyn sodu - ciecz	H302,H319,H315	Paletopojemnik 1000l oczyszczalnia
Siarczan żelaza (SCANPOL lub alternatywny)	H290,H314,H335	Paletopojemnik 1000l oczyszczalnia
Kwas solny techniczny - ciecz	-	Paletopojemnik 1000l oczyszczalnia
Wodorotlenek sodu - ciecz	H315,H318,H335	Paletopojemnik 1000l oczyszczalnia
Wodorotlenek wapnia techniczny (jako mleko wapienne)	H290, H314, H335i, H400	Paletopojemnik 1000l oczyszczalnia
Podchloryn sodu NaClO - ciecz	H302, H318	Paletopojemnik 1000l oczyszczalnia

Z uwagi na fakt wykorzystywania w instalacji ww. substancji w niniejszej decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością zgodny z ISO 9001, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja po rozbudowie będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji

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.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 4.11.2015 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o.
ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno
- 2.OS-I - a/a

Do wiadomości:

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

