



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.26.15.2017.DW

Rzeszów, 2018-01-15

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.);
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 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 13 listopada 2017r., znak: 1901/2017 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, z dnia 19 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.16.24.2014.DW i z dnia 20 maja 2016r., znak: OS-I.7222.1.20.2015.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, z dnia 19 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.16.24.2014.DW i z dnia 20 maja 2016r., znak: OS-I.7222.1.20.2015.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 galwanizacji, w następujący sposób:

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 153,048 m³ wchodzić będą:

- | | |
|--|--------------------------|
| I.2.1. Linia galwaniczna do chromowania prądowego o poj. wanien | – 22,90 m ³ , |
| I.2.2. Linia galwaniczna do niklowania prądowego o pojemności wanien | - 3,60 m ³ , |
| I.2.3. Linia galwaniczna anodowania i trawienia aluminium o poj. wanien | - 16,49 m ³ , |
| I.2.4. Linia galwaniczna trawienia tytanu o pojemności wanien | - 5,20 m ³ , |
| I.2.5. Linia galwaniczna niklowania bezprądowego o poj. wanien | - 10,20 m ³ , |
| I.2.6. Linia galwaniczna pasywacji o pojemności wanien | - 2,588 m ³ , |
| I.2.7. Linia galwaniczna kadmowania o pojemności wanien | - 10,22 m ³ , |
| I.2.8. Linia galwaniczna Zn/Ni + chromianowania | - 22,90 m ³ , |
| I.2.9. Linia galwaniczna NITAL + stripping | - 35,05 m ³ , |
| I.2.10. Linia galwaniczna do kadmowania tytanowego | - 23,90 m ³ , |

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 składać się będzie z następujących zespołów i stanowisk:

- 2 stanowisk do zanurzania w płynie penetrującym,
- 2 stanowisk ociekania,
- stanowiska do mycia ręcznego,
- stanowiska osuszania,
- stanowiska nakładania wywołувacza,
- stanowiska kontroli,
- filtra 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 ziębnicze 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 wiata posadowiona w tacy z betonu."

I.2. Punkt I.3.2. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2. Nakładanie powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- kadmowanie elektrolityczne detali w roztworze cyankowym 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 kąpeli MacDermitt-BARRETT,
- chromianowanie bezprądowe detali w roztworze kwaśnym zawierającym chromian magnezu 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 oraz 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 kąpeli 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. Punkt I.3.3. otrzymuje brzmienie:

„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 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 Enstrip EL-ST),
- 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,
- kontrolę jakościową elementów metalowych poddawanych procesowi pokrywania galwanicznego 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.4. Lp. 22 w tabeli nr 3a otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 3a Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
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 , CrMgO ₄ xH ₂ O , NH ₃ , NH ₄ NO ₃ . Symbol właściwości: H5 i H8.	10,0

I.5. 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.	kwas fluorowodorowy	Mg/rok	2,0
5.	kwas siarkowy	Mg/rok	5,0
6.	kwas solny	Mg/rok	17,0
7.	kwas azotowy	Mg/rok	4,5
8.	kwas ortofosforowy	Mg/rok	0,6
9.	kwas borowy	Mg/rok	0,3
10.	kwas glikolowy	Mg/rok	0,05
11.	chromiany	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	4,0
21.	alkaliczne środki myjące	Mg/rok	4,0
22.	środki powierzchniowo-czynne	Mg/rok	0,2
23.	Eco Tri	Mg/rok	1,5
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	8,0
31.	związki ropopochodne	Mg/rok	0,5
32.	super BEE 300LFG	Mg/rok	24,0

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 13 listopada 2017r, znak: 1901/2017 (data wpływu: 16 listopada 2017r.) 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, z dnia 19 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.16.24.2014.DW i z dnia 20 maja 2016r., znak: OS-I.7222.1.20.2015.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 1039/2017.

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 20 listopada 2017r., znak: OS-I.7222.26.15.2017.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 20 listopada 2017r., znak: OS-I.7222.26.15.2017.DW.

Przedmiotem wniosku jest zmniejszenie pojemności wanien procesowych z 158,85 m³ na 153,048 m³, zastosowanie substancji zawierających Cr⁺³ w zamian Cr⁺⁶, zmiana rodzajów i ilości stosowanych surowców oraz zmiana składu chemicznego odpadu o kodzie 16 03 03*. 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.

Wniosek objął swym zakresem zmiany związane z wycofaniem chromianu sodu oraz surowców zawierających chromian sodu tj. Ultrachromate 300, Deoxidizer 6 oraz Bonderite C-IC 16 R. Zamiennikiem do Ultrachromate 300 będzie Eco Tri HC (zamiana chromu 6+ na chrom 3+). Wycofanie chromianu sodu spowodowało zmiany w wielkości i rodzaju wykorzystywanych surowców, jak również zmiany na starej oraz nowej galwanizerni związane z pojemnością wanien procesowych (zmniejszenie pojemności wanien procesowych o 5,802 m³) oraz składem kąpieli. Wdrożono zamiennik dla kąpieli do usuwania niklu bezprądowego END Plate na Enstrip EL-ST.

Zastosowanie innego rodzaju surowca spowodowało również zmianę składu chemicznego powstającego odpadu o kodzie 16 03 03* nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne, gdzie nastąpiła zamiana Na₂Cr₂O₇ (chromian sodu) na CrMgO₄xH₂O (chromian magnezu). Wielkość powstawania odpadów w ciągu roku jak i źródła powstawania odpadu, wraz ze składem chemicznym pozostaje taki sam.

Analiza instalacji po wprowadzonych zmianach pod kątem najlepszych dostępnych technik:

Najlepsza dostępna technika	Stosowane techniki w GAP Krosno Sp. z o.o. zakład w Krośnie
Ograniczenie emisji poprzez stosowanie następujących procesów: - dobranie właściwe wentylatorów wyciągowych do warunków procesu -stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe o wysokiej sprawności -stosowanie pokryw wanien procesowych - dopuszczalne stężenia w emisji mg/Nm³ Ni -0,01 -0,1 Cr⁺⁶ – 0,01 -0,2 Zn -0,0-0,5 CN - 0,1 - 0,3	1.Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych. Wszystkie wanny procesowe posiadają dwustronne wyciąganie aerozoli. Łączna teoretyczna, maksymalna (na podstawie wydajności wentylatorów) wielkość odciąganego powietrza przez wentylatory wyciągowe zapewnia minimalną dopuszczalną szybkość poziomą pomiędzy szczelinami odciągów wanien procesowych. 2. Zastosowanie nowoczesnych absorberów doczyszczania powietrza bez wypełnienia. Obróbka gazu odbywa się przez rozprowadzanie cieczy płuczącej w przeciuprądzie gaz/ciecz. Zanieczyszczenia z powietrza przechodzą z fazy gazowej do fazy ciekłej w momencie przepływu w przeciuprądzie z cieczą płuczącą. W przeciwieństwie do płuczek z wypełnieniem powierzchnia kontaktu ciecz/gaz w płuczce natryskowej wytwarzana jest dzięki dużej ilości kropli cieczy zraszającej w strumieniu gazu. Dysze natryskowe umieszczone w górnej części komory płuczki wytwarzają mgłę, która daje dużą powierzchnię wymiany między cieczą a zanieczyszczeniem. Ciecz absorpcyjna krąży w obiegu, podawana pompą ze zbiornika pod skrubem i okresowo jest odpuszczana do oczyszczalni ścieków. W projektowaniu systemu wentylacyjnego galwanizerni Goodrich przyjęto zasadę projektowania rozdzielczej sieci wentylacyjnej. Obejmuje ona ciągi wentylacyjne dla linii galwanicznej i podłączonych do nich skrubów usuwających ten sam rodzaj zanieczyszczeń.

	Taki sposób projektowania poprawia efektywność oczyszczania cieczy wyczerpanej ze skruberów. Połączenie odciągów płuczek kwaśnych i alkalicznych do jednego systemu powoduje oszczędność cieczy absorpcyjnej i mniejszą ilość ścieków. Uzyskiwane stężenia metali w emisji Ni – 0,003 mg/Nm³ Cr⁺⁶ - 0,005 mg/Nm³ CN - 0,01 mg/Nm³ Zn- 0,03 mg/Nm³ mieszczą się w dolnych wartościach dopuszczalnych 3. W wannach procesowych są zamontowane automatyczne pokrywy wanien.
Ograniczenie zużycia energii elektrycznej i oszczędność energii do procesu. Zmniejszenie spadku napięcia na przewodnikach i łączach. Regularna konserwacja prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego - instalacja nowoczesnych prostowników. Minimalizacja strat prądu przez coroczne badanie sprawności prostowników. Minimalizacja odległości pomiędzy prostownikami a wannami.	1. Nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych. W procesie chromowania i anodowania zastosowano nowoczesne prostowniki impulsowe. Zastosowana linia do pokryć galwanicznych spełnia warunki nowoczesnych rozwiązań zasilania prądowego. 2. Optymalizacja temperatury procesu. 3. Coroczne przeglądy instalacji prostowników i zasilania elektrycznego. 4. Odległości między prostownikiem a wanną są minimalne. Prostowniki zlokalizowane są za wannami.
Regeneracja roztworów procesowych poprzez eliminowanie zanieczyszczeń w roztworach procesowych, odzysk i regeneracja kąpieli.	Zastosowano ciągłą filtrację kąpieli procesowych, która umożliwia wielokrotnie dłuższą eksploatację roztworów procesowych, przez co zmniejsza się ilość odpadów.
Odzysk cieczy wynoszonej przez detale poprzez sterowanie temperaturą procesu dla utrzymania stałej i zadanej technologicznie temperatury procesu.	1. Optymalizacja temperatury procesu dla obniżenia lepkości kąpieli - stosuje się programowalne sterowniki do utrzymywania ciągle optymalnej temperatury cieczy w wannach procesowych oraz programowane przetrzymanie detali na wannach dla dobrego obcieknięcia.
Oszczędność zużycia wody. Wielokrotne płukanie. Zamontowane w ciągach technologicznych płuczki z wielokrotnym płukaniem w przeciwnym kierunku (chromowanie, kadmowanie). Usuwana ciecz roboczą z wanien procesowych odzyskuje się w procesie płukania po procesie powlekania metalem. Monitorowanie poboru wody i zrzutu ścieków.	1. Zastosowano wielokrotne płuczki na linii chromowania i kadmowania. Co przyczynia się do oszczędności wody i zmniejszenia produkcji ścieków. 2. Stosuje ciągły monitoring poboru wody jak i ciągły pomiar zrzucanych ścieków do kanalizacji.
Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu	Dla prawidłowego prowadzenia procesów technologicznych w organizacji został ustanowiony, udokumentowany i wdrożony oraz jest utrzymywany System Zapewnienia Jakości, którego skuteczność jest ciągle doskonała zgodnie z wymaganiami

galwanicznego.	norm: PN-EN ISO 9001:2000 i AS 9100 Rev.C. Zgodnie z wymaganiami systemu działają również instrukcje LG KRO MPT WI030 „Przechowywanie i gospodarka niebezpiecznymi substancjami i preparatami chemicznymi” opisująca zasady postępowania w czasie transportu wewnętrznego materiałów niebezpiecznych i ich magazynowania oraz LG GAP EHS WI011 „System zarządzania odpadami”, która zawiera szczegóły odnośnie gospodarki odpadami na terenie zakładu. Instrukcja jest do wglądu na terenie zakładu. Do procesu stosowane są ilości środków chemicznych wynikające z zatwierdzonych kart procesu. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilość powstających odpadów.
Monitoring emisji procesowych.	Dla prawidłowego prowadzenia procesów technologicznych wyspecjalizowane służby obsługi monitorują na bieżąco prawidłowość przebiegu poszczególnych procesów, korzystając z systemów automatyki w zakresie sterowań, regulacji, wizualizacji, rejestracji zdarzeń i raportowania. Przykładowe zastosowania systemu monitoringu i pomiarów: <u>Oczyszczalnia ścieków</u> Wszelkie nieprawidłowości w pracy sygnalizowane są sygnałem akustycznym – obowiązkiem operatora galwanizerni jest sprawdzenie przyczyny wystąpienia stanu alarmowego (ekran panelu sterowania) i w przypadku niemożliwości jej usunięcia powiadomienia operatora działu utrzymania ruchu. <u>Urządzenia sygnalizacyjno-alarmowe pomieszczenia galwanizerni</u> Galwanizernia zabezpieczona jest systemem czujników toksydozymetrycznych (niebezpiecznych stężeń pochodzących z kąpeli cyjanowych i detektorów tlenku węgla) i metanu (pochodzących ze spalania gazu ziemnego w nagrzewnicy powietrza). Przekroczenie stężeń z kąpeli powoduje zadziałanie sygnalizacji akustycznej i świetlnej. Przekroczenie stężeń tlenku węgla i metanu w powietrzu z systemu nawiewno-grzewczego powoduje automatyczne zamknięcie gazu ziemnego – zadziałanie sygnalizacji akustycznej i świetlnej – nadmuch nieogrzewanego powietrza.
Magazynowanie surowców chemicznych	Magazyn chemiczny to wentylowane pomieszczenia, w których przechowywane są odrębnie ściśle określone grupy związków chemicznych, osobno magazynowane są surowce „mokre” a osobno „suche”, osobno związki oparte na bazie cyjanów. Magazyn posiada chemoodporną posadzkę, wyposażony jest w studzienki bezodpływowe. Pojemniki z surowcami „mokrymi”, znajdują się na tacach ociekowych. Magazyn wyposażony jest w podręczny sprzęt przeciwpożarowy. Pomieszczenie magazynu cyjanów zabezpieczone jest czujnikiem

	toksydozymetrycznym, a ewentualne przekroczenie stężeń cyjanków powoduje zadziałanie czujnika i włączenie wentylacji wyciągowej i sygnalizację akustyczną i świetlną. Magazyn jest obiektem zamkniętym, do którego dostęp mają tylko wyznaczeni pracownicy.
1. Oczyszczanie ścieków- stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. Zalecane jest stosowanie wysokoefektywnych metod strącania wodorotlenków metali, procesy filtracji, wymiany jonowej. Zalecane wartości stężeń w ściekach: CN (wolne) - 0,01-0,2 mg/l Cr⁺⁶ -0,1-0,2 mg/l Cd 0,1- 0,2 mg/l Ni -0,2-2,0 mg/l Pb -0,05 -0,5 mg/l 2. Oddzielnie zbieranie grup ścieków i ich osobne wstępne oczyszczanie	Oczyszczanie ścieków galwanicznych jest procesem oddzielania rozpuszczonych związków metali ciężkich z rozpuszczalnika, w tym przypadku wody. Oddzielone metale ciężkie są wytrącane jako wodorotlenki metali, które są usuwane i odwadniane tworząc ciasto filtracyjne. Oczyszczona woda unosząca się nad osadem jest następnie zrzucana do kanalizacji sanitarnej. Cyjanki w ściekach są utleniane do CO₂ i N₂. Procedura oczyszczania chromu sześciowartościowego obejmuje zredukowanie go do chromu trójwartościowego. Ścieki są uśredniane i poddawane procesowi koagulacji, flokulacji i sedymentacji. Następnie ścieki poddawane są filtracji na filtrach i kierowane do węzła instalacji wymiany jonowej. Oczyszczane ścieki odpowiadają wymaganiom jakościowym BAT oraz Rozporządzenia Ministra Środowiska z 18.10.2014 w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014r. poz. 1800). Porównując dopuszczalne wartości zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach w poszczególnych krajach Unii Europejskiej a Goodrich Krosno stwierdza się, że we wszystkich analizowanych wskaźnikach zanieczyszczeń są znacznie niższe niż dopuszczalne w UE. CN (wolne) < 0,1 mg/l Cr⁺⁶ <0,1 mg/l Cd < 0,1 mg/l Ni < 0,5 mg/l Pb < 0,5 mg/l
Elektryczne grzanie wanien procesowych.	Wanny procesowe są grzane elektrycznie.
Stosowanie zamkniętych systemów chłodzenia wanien z usuwaniem nadmiaru energii poprzez odparowanie.	Zastosowany zamknięty układ chłodzenia wanien z przeponowym chłodzeniem czynnika chłodzącego powietrzem.
Zachowanie obowiązujących norm hałasu w otoczeniu obiektu galwanizerni.	Wyniki pomiarów i przeprowadzone symulacje komputerowe nie wykazują przekroczeń normy hałasu w otoczeniu zakładu.

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

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra 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.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 14.11.2017 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

