



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.1.11.2015.EK

Rzeszów, 2015-08-03

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- art. 192, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), § 2 ust. 1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o. ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno z dnia 10 czerwca 2015r. znak: 1781/RZE (data wpływu: 12 czerwca 2015r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 listopada 2012r. znak: OS-I.7222.63.1.2012.EK ze zm. udzielającej Spółce Goodrich Aerospace Poland pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień 58 m³ w Zakładzie w Tajęcinie;

orzekam

I. Zmieniam za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 listopada 2012r. znak: OS-I.7222.63.1.2012.EK zmienioną decyzjami z dnia 6 listopada 2013r. znak: OS-I.7222.16.20.2013.EK oraz z dnia 3 grudnia 2014r znak: OS-I.7222.16.25.2014.EK udzielającą Spółce Goodrich Aerospace Poland pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień 58 m³ w Zakładzie w Tajęcinie, w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

„udzielam **Goodrich Aerospace Poland Sp. z o. o., 38-400 Krosno, ul. Żwirki i Wigury 6a**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień procesowych ok.58 m³ w Zakładzie w Tajęcinie i określam:

wprowadzam zapis:

„udzielam **Goodrich Aerospace Poland Sp. z o. o., 38-400 Krosno, ul. Żwirki i Wigury 6a, NIP 6842540071, REGON 180308959**, pozwolenia zintegrowanego na



prorowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanien procesowych ok.55 m³ w Zakładzie w Tajęcinie i określam:"

I.2. Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:

„ I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³. Maksymalna roczna zdolność produkcyjna obróbki metali ok. 134 000 m².”

I.3. Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

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

I.2.1. Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-1 do chromowania o łącznej pojemności wanien procesowych 14,31 m³ w tym do:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72-82°C - wanna **nr 11** o poj. 0,84 m³,
- aktywacji w kwasie siarkowo - fluorowodorowym w temperaturze otoczenia, - wanna **nr 14** o poj. 0,84 m³,
- chromowania w kwasie chromowym w temp. 49 - 60 ° C, 3 wanny o poj. ok. 3,79 m³ – wanna **16/17/18**, wanna **nr 19/20/21**, wanna **nr 22/23/24**,
- usuwania maskowania w roztworze alkalicznym w temp. 72-82°C wanna **nr 30** o poj. 0,84 m³,
- czyszczenia anod w roztworze alkalicznym wanna **nr 28** o poj. 0,42 m³.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP, PFDF) posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszanii ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.2. Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-2 do fosforanowania i pasywacji o łącznej pojemności wanien procesowych 6,3 m³, w tym do:

- fosforanowania w roztworze na bazie składników cynkowych i kwasie fosforowym w temp. 82 – 93 ° C, wanna **nr 41** o poj. 0,84 m³,
- chromianowania w kwasie chromowym w temp. 66-93 ° C, wanna **nr 43** o poj. 1,04 m³,
- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 ° C, wanna **nr 45** o poj. 0,84 m³,
- pasywacji ciepłej w kwasie azotowym w temp. 49-54 ° C, dwie wanny **nr 47** i **48** o poj. 0,82 m³ każda,
- pasywacji ciepłej w kwasie azotowym z dodatkiem dwuchromianu sodu w temp. 49 – 54 ° C wanna **nr 49** lub **nr 50** o poj. 1,94m³.

Wanny wykonane ze stali kwasoodpornej oraz z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.3. Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-3 do usuwania powłok o łącznej pojemności wanien 4,13 m³, w tym do:

- usuwania pokryć chromowych w alkalicznym roztworze wodorotlenku w temp. otoczenia, dwie wanny **nr 55** i **nr 59** o poj. 0,84 m³ każda,
- usuwania pokryć natryskiwanych cieplnie (HVOF) w roztworze winianu potasu i sodu (sole Rochella) w temp. 55 – 66 ° C, wanna **nr 57** o poj. 0,99 m³,
- usuwania pokryć cynkowo-niklowych w roztworze azotanu amonu w temp. otoczenia, wanna **nr 61** o poj. 0,73 m³,
- usuwania pokryć kadmowych i kadmowo-tytanowych w roztworze azotanu amonu w temp. otoczenia, wanna **nr 63** o poj. 0,73 m³.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP) posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.4. Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-4 do kadmowania o łącznej pojemności wanien procesowych o poj. 8,87 m³, w tym do:

I.2.4.1. Kadmowania o niskiej kruchości wodorowej:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 ° C, wanna **nr 71** o poj. 0,84 m³,
- kadmowania o niskiej kruchości wodorowej w roztworze cyjankowym w temp. otoczenia – wanna **nr 74/75** o poj. 1,91 m³ oraz wanna **nr 77** o poj. 0,84 m³,
- neutralizacji alkalicznej w kwasie chromowym w temp. otoczenia, wanna **nr 91** o poj. 0,73 m³.

I.2.4.2. Kadmowania tytanowego:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 ° C, wanna **nr 71** o poj. 0,84 m³, (wspólna wanna dla obydwu procesów kadmowania),
- trawienia w kwasie solnym, wanna **nr 81** o poj. 0,73 m³,
- kadmowania tytanowego w roztworze cyjankowym w temp. otoczenia – 2 wanny **nr 83/84** oraz **87/88** o poj. 1,91 m³ każda,
- neutralizacji alkalicznej w kwasie chromowym (wspólna wanna dla obydwu procesów kadmowania) (wanna **nr 91**) – poj. 0,73 m³.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość

przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.5. Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-5 do Zn - Ni wg. o łącznej pojemności wanien procesowych 6,87 m³, w tym do

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. otoczenia 72-82 °C, wanna **nr 101** o poj. 0,84 m³
- trawienia w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 103** o poj. 0,73 m³,
- alkalicznego cynkowania – niklowego w roztworze Reflectalloy ZNA w temp. otoczenia – 2 wanny **nr 106/107** oraz **109/110** o poj. 1,87 m³ każda,
- aktywacji w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 117** o poj. 0,73 m³,
- chromianowania w roztworze Eco tri (Cr+3) w temp. 55-80 °C, wanna **nr 119** o poj. 0,84 m³.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.6. Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-6 do chromianowania w wannie procesowej nr 123 o poj. 0,73 m³. Chromianowanie w roztworze Iridite 8P w temp. otoczenia.

Wanna wykonana z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowiona na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.7. Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-7 do niklowania bezprądowego o pojemności wanien procesowych 5,04 m³, w tym do:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 80 °C, wanna **nr 131** o poj. 0,84 m³,
- aktywacji w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 133** o poj. 0,73 m³,
- uderzenia niklowego w roztworze chlorku niklu i kwasu solnego w temp. 15 – 32 °C, wanna **nr 135** o poj. 0,84 m³,
- niklowania bezprądowego w roztworze Enthone 425, w temp. 80 – 90 °C – 2 wanny **nr 137 i 138** o poj. 0,86 m³ każda,
- niklowania bezprądowego w roztworze NICHEM w temp. 80 – 90 °C – 2 wanny **nr 140 i 141** o poj. 0,86 m³ każda,
- wanny magazynowej kwasu azotowego, wanna **nr 146** o poj. 0,91 m³.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.8. Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-8 do Nital Etch - trawienia części (sprawdzania przypałów szlifierskich) po obróbce maszynowej o łącznej pojemności wanien procesowych ok. 4,67 m³ w tym do:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 - 82 °C, wanna **nr 151** o poj. 0,84 m³,
- trawienia w kwasie azotowym w temp. otoczenia, dwie wanny **nr 153** i **154** o poj. 0,82 m³ każda,
- neutralizacji w roztworze alkalicznym w temp. otoczenia, wanna **nr 156** o poj. 0,73 m³,
- trawienia w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 159** o poj. 0,73 m³.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.9. Zmechanizowana linia zawieszkowa do anodowania aluminium i stopów aluminium o łącznej pojemności wanien procesowych 1, 734 m³ w tym do:

- usuwania powłok w kwasie chromowym i bezwodniku kwasu chromowego wanna **nr 4.2.** o poj. 0,288 m³,
- płukania w bonderite 1200, wanna **nr 5.2.** o poj. 0,237 m³,
- nakładania powłoki konwersyjnej wanna **nr 7.2** o poj. 0,194 m³,
- uszczelniania w roztworze dwuchromianu, wanna **nr 10.2** o poj. 0,285 m³,
- anodowania, wanna **nr 13.2** o poj. 0,302 m³,
- trawienia przed anodowaniem wanna **nr 17.2** o poj. 0,194 m³
- mycia alkalicznego, wanna **nr 20.2** o poj. 0,234 m³.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.10. Zmechanizowana linia zawieszkowa do srebrzenia i usuwania powłok Ag o łącznej pojemności wanien procesowych 1,370 m³, w tym do:

- usuwania powłok Ag, wanna **nr 4.3** o poj. 0,210 m³
- srebrzenia, wanna **nr 7.3** o poj. 0,252 m³,
- zasrebrzenia, wanna **nr 8.3** o poj. 0,252 m³
- zaniklowywania, wanna **nr 11.3** o poj. 0,245 m³,
- trawienia anodowego, wanna **nr 13.3** o poj. 0,216 m³,
- odtłuszczania, wanna **nr 15.3** o poj. 0,195 m³.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość

przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

I.2.11. Półautomatyczna linia LPI do badań niszczących, przeznaczona do kontroli jakości elementów metalowych, w skład której wchodzi:

- dwa stanowiska do zanurzania we fluoroscencyjnym, wodosmywalnym płynie penetrującym,
- dwa stanowiska ociekania,
- stanowisko do mycia ręcznego,
- stanowisko do suszenia,
- stanowisko nakładania wywołacza,
- stanowisko kontroli.

Wszystkie stanowiska zlokalizowane wewnątrz hali produkcyjnej (pomieszczenie obok galwanizerni) i posadowione na posadzce chemoodpornej.

I.2.12. Układ wentylacji wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji zanieczyszczających do powietrza.

Wszystkie wanny procesowe wyposażone w ssawy wentylacyjne, umieszczone na obrzeżach wanien i połączone z odpowiednimi kolektorami wyciągowymi. Kolektory zgrupowane będą w 3 podstawowe ciągi: o charakterze kwaśno - alkalicznym, chromowym oraz cyjankowym. Każdy ciąg wyposażony będzie w pochłaniacz - skruber oczyszczający odciągane opary. Skuteczność oczyszczania powietrza przez skrubery będzie wynosi min. 99,8%.

I.2.13. Podczyszczalnia ścieków galwanicznych

Podczyszczalnia ścieków galwanicznych wraz z systemami rurociągowo-pompowymi składająca się z węzłów:

- węzła ścieków chromowych i kwaśno alkalicznych,
- węzła ścieków cyjankowych,
- węzła ścieków kwaśno alkalicznych.

Podstawowe zbiorniki i urządzenia wchodzące w skład ww. węzłów:

- zbiornik na koncentraty kwaśne (B1) o poj. 6,5 m³,
- zbiornik na koncentraty alkaliczne (B2) o poj. 6,5 m³,
- trzy reaktory o poj. 9 m³ każdy (B3, B4, B5),
- zbiornik na ścieki kompleksowe (B6) o poj. 9 m³ i (B12) o poj. 13 m³,
- zbiornik ścieków cyjankowych (B7) o poj. 13 m³,
- dwa zbiorniki ścieków kwaśno - alkalicznych (B8, B9) o poj. 13 m³,
- zbiornik ścieków chromowych (B10) o poj. 13 m³,
- zawierające Zn/Ni (B11) o poj. 11 m³,
- trzy zbiorniki neutralizacyjne (B13, B14, B15) o poj. 3,0 m³ i o poj. 2,0 m³ (B16),
- zbiorniki magazynowe, kontroli pH, inne (B17-B26, B30-B31)
- dwie prasy filtracyjne,

- 2 filtry żwirowe.

Wszystkie zbiorniki wykonane z tworzywa sztucznego, materiału chemoodpornego. Większość zbiorników posadowiona w hali galwanizerni, na metalowej antresoli, na tacy ociekowej, posiadającej drenaż odprowadzający ścieki (w razie awarii) na posadzkę parteru. Posadzka ze studzienką bezodpływową o poj. ok. 0,5 m³ wyposażona w pompę z czujnikiem poziomu płynu.

Zbiorniki zlokalizowane na dole w hali galwanizerni (B5, B24, B30) usytuowane również na tacy odciekowej posiadającej odprowadzenie do studzienki bezodpływowej, wyposażonej w pompę oraz czujnik wycieku.

Wszystkie zbiorniki będą wyposażone w pompy membranowe i przepływomierze, aby możliwe było kontrolowane zasilanie modułów oczyszczających.

Ścieki po oczyszczeniu, przed zrzutem do kanalizacji gromadzone w dwupłaszczowym zbiorniku z tworzywa PEHD o poj. 25 m³. Zbiornik zlokalizowany poza budynkiem galwanizerni, posadowiony na żelbetowym fundamencie.

I.2.14. Stacja przygotowania wody DEMI

Maksymalna wydajność 1,7 m³/h (w jednym cyklu ok. 15 m³ wody zdemineralizowanej), w skład stacji wchodzi kolumna jonitowa (kationowa) zaopatrzona w automatyczne urządzenia do regeneracji za pomocą 32% HCl oraz kolumna jonitowa (anionitowa) zaopatrzona w automatyczne urządzenia do regeneracji za pomocą 33% NaOH. Stacja posadowiona na szczelnej posadzce.

I.2.15. Cztery piece elektryczne do odprężania/odwodorowania detali stalowych o mocy elementów grzewczych 60 kW każdy, jeden piec oporowy o mocy 4 kW oraz trzy piece oporowe o mocy 12 kW każdy.

Piece do odwodorowania przeznaczone do odprężenia powłok zewnętrznych detali stalowych i aluminiowych, zgodnie z założonym procesem technologicznym odpowiednim dla danego detalu. Stosowany zakres temperatury atmosfery wewnątrz pieca do 350°C.

1.2.16. Chłodnie kąpieli galwanicznych:

- linia do chromowania, anodowania srebrzenia, kadmowania tytanowego, do nakładania powłok Zn-Ni – agregat chłodniczy o mocy 188 kW,
- linia do kadmowania tytanowego (wymrażarka) oraz linia do nakładania powłok Zn-Ni - agregat chłodniczy o mocy 211,0 – kW.

Zamknięty obieg chłodzenia, instalacja chłodnicza z glikolem etylenowym 40% o temp. -15/-20°C."

I.4. Punkt I.3.2.9. otrzymuje brzmienie:

„ I.3.2.9. Cynkowanie nikłowe

Celem procesu będzie uzyskanie stopowych powłok cynkowo – niklowych. Proces prowadzony będzie w kąpeli o odczynie zasadowym, zawierającym jony cynku i niklu. Do cynkowania niklowego stosowane będą anody niklowe, natomiast niedobór cynku w roztworze uzupełniany będzie dzięki generatorowi cynku (kule cynkowe, zanurzone w roztworze NaOH) lub przez dodatek nośnika cynku. Proces prowadzony będzie w temp. otoczenia. Prawidłowe przeprowadzenie procesu wymaga odtłuszczenia części w alkalicznym roztworze o podwyższonej temp. oraz aktywacji powierzchni części w roztworze kwasu solnego. Po procesie natomiast konieczna będzie pasywacja chromianowa części, poprzedzona aktywacją w roztworze kwasu solnego. Pomiędzy poszczególnymi etapami procesu części płukane będą w wodzie, w płuczkach posiadających ciągłą filtrację.”

I.5. Po punkcie I.3.2.9 dodaje nowe punkty I.3.2.11. oraz I.3.2.12. obrzmieniu:

„I.3.2.11. Anodowanie aluminium i stopów aluminium, usuwanie powłoki anodowej

Proces polegał będzie na wstępnym przygotowaniu detali aluminiowych (odtłuszczeniem, trawieniem) oraz anodowaniu (wytworzeniu powłoki tlenkowej) na powierzchni detali, która w następnym etapie będzie uszczelniona, obszary nie podlegające anodowaniu podlegają pokryciu powłoką konwersyjną. Dodatkowo na linii zlokalizowana jest wanna do usuwania wadliwych powłok.

I.3.2.12. Srebrzenie i usuwanie srebra

Proces polegał będzie na przygotowaniu wstępnym detali stalowych (odtłuszczenie i trawienie, zasrebrzenie) oraz pokrywanie powłoką srebra.”

I.6. Punkt I.4.2. otrzymuje brzmienie:

„I.4.2. Oczyszczanie ścieków galwanicznych

W oczyszczalni, strumienie ścieków spływające z instalacji będą rozdzielane w celu zapewnienia indywidualnej obróbki przy optymalnych parametrach. Ścieki zawierające związki kompleksowe oraz Zn/Ni oczyszczane będą na oddzielnych węzłach i w końcowym etapie łączone w zbiorniku finalnej neutralizacji z oczyszczonymi ściekami niezawierającymi związków kompleksowych. Oczyszczone ścieki będą gromadzone w zbiorniku dwupłaszczowym o poj. 25m³ skąd będą w trakcie normalnego funkcjonowania zrzucane do sieci kanalizacji miejskiej zarządzanej przez RARR, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego bądź, w razie awarii systemu kanalizacyjnego RARR będą przewożone do miejskiej oczyszczalni ścieków w Rzeszowie.”

I.7. Po punkcie I.4.3. dodaje nowy punkty I.4.4. o obrzmieniu:

„I.4.4. Półautomatyczna instalacja LPI do prób nieniszczących różnych elementów we fluorescencyjnych płynach penetrujących.

Instalacja przeznaczona do kontroli jakości fluorescencyjnymi płynami penetrującymi samomyjącymi różnych elementów metalowych, umieszczanych w specjalnych koszach. Będą to elementy części lotniczych poddawanych procesom pokrywania galwanicznego. Badania prowadzone będą zarówno przed jak i po procesie galwanicznym. W trakcie będą wykrywane uszkodzenia i nieciągłości w badanym detalu."

I.8. Punkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:

„II.1.1 Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji

Tabela nr 1

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wielkość emisji	
			zanieczyszczenie	kg/h
1.	E2	wanny do kadmowania	cyjanki	0,01800
			zw. kadmu	0,00100
			zw. niklu	0,00018
			zw. Cynku	0,01800
			pył ogółem	0,01918
			pył zawieszony PM10	0,01918
			pył zawieszony PM2,5	0,01918
2.	E3	wanny do chromowania	chrom +6	0,02426
			zw. Niklu	0,00046
			zw. Cynku	0,04853
			pył ogółem	0,07325
			pył zawieszony PM10	0,07325
			pył zawieszony PM2,5	0,07325
3.	E4	wanny kwaśno - alkaliczne	chrom +6	0,00067
			zw. niklu	0,00067
			zw. cynku	0,00336
			pył ogółem	0,0047
			pył zawieszony PM10	0,0047
			pył zawieszony PM2,5	0,0047
4.	E21	wanny do srebrzenia	cyjanki	0,00438

* Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10"

I.9. Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:

„II.1.2 Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Cyjanki	0,1960 Mg/rok
Cynk*	0,6122 Mg/rok
Kadm*	0,0088 Mg/rok
Nikiel*	0,0115 Mg/rok
Chrom (VI) *	0,2184 Mg/rok
Pył ogółem w tym:	0,8512 Mg/rok
- pył zawieszony PM10	0,8512 Mg/rok
- pył zawieszony PM2,5	0,8512 Mg/rok

* Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10"

I.10. Punkt II.3 .otrzymuje brzmienie:

„ II.3. Wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.3.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Rzeszowskiej Agencji Rozwoju Regionalnego:

$$\begin{aligned}Q_{\max h} &= 12,5 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\max \text{ dob}} &= 75,0 \text{ m}^3/\text{dobę} \\Q_{\max \text{ roczne}} &= 27\,375,0 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

II.3.2. Ilość ścieków prowadzanych do stacji zlewnej oczyszczalni ścieków będącej własnością Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Rzeszowie:

$$\begin{aligned}Q_{\max h} &= 1,0 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\max \text{ dob}} &= 24,0 \text{ m}^3/\text{dobę} \\Q_{\max \text{ roczne}} &= 8760,0 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

II.3.3 Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych:

Tabela nr 2

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1.	ołów	mgPb/l	1,0
2.	cynk	mgZn/l	5,0
3.	chrom ⁺⁶	mgCr ⁺⁶ /l	0,2
4.	chrom ogólny	mgCr/l	1,0
5.	miedź	mgCu/l	1,0
6.	nikiel	mgNi/l	1,0
7.	cyjanki wolne	mg/l	0,5
8.	cyjanki związane	mg/l	5,0
9.	kadm	mgCd/l	0,2 – wartość średnia miesięczna
10.	węglowodory ropopochodne	mg/l	15,0
11.	srebro	mgAg/l	0,1
12.	index fenolowy	mg/l	1,0

I.11. W punkcie II.4. określającym rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w Tabeli nr 3 wiersze o Lp. 7,11,12 otrzymują brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
7.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż w 11 01 05	Galwanizernia – linie technologiczne	50,0	Stan skupienia - plyn zanieczyszczony kwaśne kąpiele galwaniczne – m.in.: H ₃ PO ₄ , H ₃ CrO ₃ H₃PO₄: Stan skupienia – ciecz oleista, Barwa – bezbarwny, Zapach – bezwonny, Temperatura topnienia: ok. 20°C, Działanie – żrące na skórę.

					H₃CrO₃ :Postać – ciemno czerwone płatki, Zapach – bezwonny, Temperatura topnienia: ok. 196°C, Działanie – toksyczny, może powodować oparzenia jamy ustnej, gardła i żołądka, powoduje poważne oparzenia skóry.
11.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – mycie alkaliczne	150,00	Stan skupienia – ciekły, wody popłuczne po myciu alkalicznym (środek TURCO, Oakite 90, Super bee 300 LF) TURCO Barwa: zielona homogeniczna ciecz: Zapach: typowy dla produktu, działanie: silne działanie drażniące na oczy/skórę.
12.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – przygotowanie procesów – produkcja np. wody DEMI	100,00	Stan skupienia – ciekły, solanka - NaCl- r-r wodny zawierający jony Mg, Ca z płukania systemów wymiany jonitowej

I.12. Punkt IV.1. określający warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza 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

Lp.	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]	Czas pracy [h/rok]
1.	E-2	14,10	0,80	9,95	300	6 700
2.	E-3	14,10	1,10	13,00	300	6 700
3.	E-4	14,10	1,30	zadaszony	300	6 700
4.	E-21	10,00	0,50	5,91	300	6 700

IV.1.2 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Substancje zanieczyszczające powstałe w wyniku prowadzonych procesów technologicznych znad:

- wanien do kadmowania, kierowane będą do skrubera 1 i odprowadzane do powietrza emitorem E2
- wanien do chromowania kierowane będą do skrubera 2 i odprowadzane do powietrza emitorem E3
- wanien kwaśno – alkalicznych kierowane będą do skrubera 3 i odprowadzane do powietrza emitorem E4
- wanien cyjankowych kierowane będą do skrubera 4 i odprowadzane do powietrza emitorem E21

IV.1.3.Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Tabela nr 7

Ip	Rodzaj urządzenia	Typ	Min. Sprawność (%)	Wydajność (m ³ /h)
1.	skruber nr 1 wanien do kadmowania – linia CN-Alk	poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	99	18 000
2.	skruber nr 2 wanien do chromowania – linia Cr+6	poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	99	44 464
3.	skruber nr 3 wanien kwaśno – alkaliczne – linia K-Alk+Nital	poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	99	64 392
4.	skruber nr 4 wanien cyjankowe – linia do srebrzenia i usuwania Ag	poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	99	4 176

I.13. Punkt IV.2. określający warunki emisji hałasu otrzymuje brzmienie:

„ IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska

Tabela nr 8

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
1.	Hala Galwanizerni	B1	budynek	16	8
2.	Centrala wentylacyjna nawiewna AHU-3,1 z wyrzutem kominowym oznaczonym jako E-9	P1	punktowe	16	8
3.	Centrala wentylacyjna nawiewna AHU 3,2 z wyrzutem kominowym oznaczonym jako E-10	P2	punktowe	16	8
4.	Wyrzut powietrza z ze skrubera cyjanowego (E-2)	P3	punktowe	16	8
5.	Wyrzut powietrza z ze skrubera chromowego (E3)	P4	punktowe	16	8

6.	Wyrzut powietrza z ze skrubera kwaśno alkaicznego (E4)	P5	punktowe	16	8
7.	Wyrzut powietrza ze skrubera cyjanowego E21	P6	punktowe	16	8
8.	Agregat chłodniczy kąpieli na linii chromowania oraz linii anodowania i srebrzenia ACH	P7	punktowe	16	8

I.14. Punkt IV.4.3. określający sposoby odprowadzania ścieków otrzymuje brzmienie:

„IV.4.3. Ścieki przemysłowe (ze stacji DEMI, z linii LPI, z płuczek na liniach galwanicznych i ze skruberów po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków galwanicznych) gromadzone będą w dwupłaszczowym zbiorniku o poj. 25 m³, skąd po analizie będą wprowadzane do kanalizacji RARR lub poprzez punkt zlewny do oczyszczalni ścieków Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Rzeszowie.”

I.15. W punkcie V.1. określającym rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów i surowców Tabela nr 11 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 11

Lp.	Rodzaj związku chemicznego	Nazwa procesu technologicznego	Zużycie roczne	Jednostka
Kwasy i związki kwasowe				
1.	kwas fluorowodorowy	aktywacja, chromowanie,	0,2	m ³
2.	kwas solny	neutralizacja, trawienie	0,5	m ³
3.	kwas solny techniczny (33 %)	oczyszczalnia	12	m ³
4.	kwas azotowy	nitral, niklowanie, pasywacja, usuwanie pokryw	3,0	m ³
5.	kwas siarkowy	aktywacja, chromowanie, chromianowanie	1,0	m ³
6.	kwas fosforowy 85%	anodowanie	0,4	Mg
7.	bezwodnik kwasu chromowego	chromowanie, aktywacja	6,5	Mg
Zasady i jej związki				
1.	wodorotlenek sodu	kadmowanie, neutralizacja, chromowanie (czyszczenie anod, usuwanie chromu)	3,0	Mg
2.	wodorotlenek sodu wodny roztwór (50 %)	oczyszczalnia ścieków	12	m ³
3.	wodorotlenek wapnia techniczny	oczyszczalnia ścieków	4,0	Mg
4.	Oakite 90	czyszczenie alkaliczne	2,0	Mg
5.	SuperBEE 300 LF	czyszczenie alkaliczne	6,0	Mg
6.	SuperBEE 300 pH adjuster	czyszczenie alkaliczne	0,5	Mg
7.	Turco Liquid Sprayeze NP-LT	czyszczenie alkaliczne	2,0	m ³
Sole				
1.	cyjanek sodu	kadmowanie LHE, Ti	1,0	Mg
2.	cyjanek potasu	srebrzenie	0,6	Mg
3.	cyjanek srebra	anodowanie	0,6	Mg
4.	sodu dichromian	pasywacja, neutralizacja	0,4	Mg
5.	dwuchromian potasu	anodowanie	0,8	Mg
6.	azotan amonu	kadmowanie (usuwanie	2,0	Mg

		powłoki)		
7.	węglan sodu	chromowanie, HVOF (usuwanie powłoki)	1,0	Mg
8.	węglan potasu	srebrzenie	0,2	Mg
9.	glukonian sodu	chromowanie (czyszczenie anod)	0,2	Mg
10.	Enthone Ni 425 EA	niklowanie	0,8	Mg
11.	Nichem CS-X	niklowanie bezprądowe	2,5	Mg
12.	Nichem CS-Z	niklowanie bezprądowe	2,2	Mg
13.	Nichem CS-Y	niklowanie bezprądowe	2,2	Mg
14.	chlorek niklu	niklowanie	0,4	Mg
15.	chlorek sodu w tabletkach	oczyszczalnia ścieków	8,0	Mg
16.	kwaśny siarczyn sodu	oczyszczalnia ścieków	4,0	m ³
17.	siarczan żelaza	oczyszczalnia ścieków	4,0	m ³
18.	Sól sodowa kwasu metanitrobenzenosulfonowego	srebrzenie	1	Mg
Utleniacze				
1.	nadtlenek wodoru	kadmowanie Ti, oczyszczalni	2,5	Mg
2.	Iridite 8P	chromianowanie	0,2	Mg
3.	podchloryn sodu	oczyszczalnia ścieków	5,0	Mg
4.	Eco Tri HC	chromianowanie po Zn-Ni	0,8	Mg
5.	Sifco 3007 Trivalent Chromium Solution	chromianowanie po Zn-Ni	0,1	m ³
Substancje stałe				
1.	Drilube # 504 (pasta tytanowa)	kadmowanie Ti	0,2	Mg
2.	EP Minerals (ziemia krzemkowa)	kadmowanie LHE, Ti	0,2	Mg
3.	tlenek kadmu	kadmowanie LHE, Ti	0,30	Mg
4.	Kule kadmowe	kadmowanie	0,8	Mg
Maskanty				
1.	Miccrostop off red laquer	niklowanie	0,050	Mg
2.	Turco 5580G	fosforanowanie	0,500	Mg
3.	MicroSuper XP-2000	niklowanie	0,2	Mg
Inne				
1.	Nickel Stripper KN 980 lub inny odpowiednik	niklowanie (usuwanie Ni)	0,500	Mg
2.	Diestone DLS	mycie w rozpuszczalnikach	0,5	m ³
3.	2 – butanon	mycie w rozpuszczalnikach	0,5	m ³
4.	Sifco Zn-Ni Process 4018/5970	cynk – nikiel ręczny	0,1	m ³
5.	Sifco Cadmium 5070	kadmowanie ręczne	0,1	m ³
6.	SCANPOL lub alternatywny	oczyszczalnia	4,0	Mg
7.	Enthone Ni 425 EB	niklowanie	1,2	Mg
8.	Enthone Ni 425 EC	niklowanie	0,8	Mg
9.	META BOND 51414	fosforanowanie	0,3	Mg
10.	siarczek organiczny np. Metal low 3	oczyszczalnia	1,0	m ³
11.	winian sodowo – potasowy	oczyszczalnia	0,8	Mg
12.	amoniak	oczyszczalnia	0,3	m ³
13.	Cadmium LE brightener	oczyszczalnia	0,1	m ³
14.	Meta Bond 51504	fosforanowanie	0,2	Mg
15.	Reflectalloy ZNA-92 Ni-C	cynkowanie niklowe	0,4	Mg
16.	Reflectalloy ZNA-C9400 Carrier	cynkowanie niklowe	0,40g	Mg
17.	Reflectalloy ZNA-C9300 Carrier	cynkowanie niklowe	0,70	Mg
18.	Ecolozinc Zinc Solution 2272	cynkowanie niklowe	0,8	Mg
19.	Antismut Jar 3 N	trawienie nitałem	0,1	m ³
20.	bonderite 1200	anodowanie	0,1	Mg
21.	Penetranty emulgowane Zyglo	LPI	0,41	Mg
22.	metyloetyloketon	LPI	0,05	Mg

23.	tectyl 900	LPI	0,005	Mg
24.	aceton	LPI	0,400	m ³

I.16. W punkcie V.2.3. określającym maksymalne zużycie energii i paliw Tabela nr 12 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 12

Lp.	Rodzaj energii i paliw	Jednostka	Wartość
1.	energia elektryczna	MWh/rok	2 100
2.	gaz ziemny	Nm ³ /rok	700 000

I.17. W punkcie VI.2.3 określającym zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów zanieczyszczeń do powietrza Tabela nr 15 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 15

Lp	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie zanieczyszczenia
1.	E2	2 razy w roku	cyjanki kadm* nikiel* cynk*
2.	E3	2 razy w roku	związki Cr ⁺⁶ nikiel* cynk*
3.	E4	2 razy w roku	
4.	E21	2 razy w roku	cyjanki

* Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10"

I.18. Punkt VI.5.1 otrzymuje brzmienie:

„VI.5.1. Każdorazowy zrzut ścieków ze zbiornika o pojemności 25m³ do kanalizacji będzie odnotowane w rejestrze ilości odprowadzanych ścieków. Rejestr należy prowadzić również w przypadku wywożenia ścieków autocysterną.”

I.19. Punkt VI.6. otrzymuje brzmienie:

„VI.6. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji

VI.6.1. Miejsce poboru próbek gleby i ziemi i wód gruntowych

Tabela nr 18

Lp.	Ozn. pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geodezyjne
1.	P1	Miejsce poboru próbek do oceny jakości wód gruntowych. Piezometr istniejącej sieci monitoringu wód podziemnych.	X 254844,88 Y 716271,47
2.	P2	Miejsce poboru próbek do oceny jakości wód gruntowych. Piezometr istniejącej sieci monitoringu wód podziemnych.	X 254932,96 Y 716339,37
3.	P3	Miejsce poboru próbek do oceny jakości wód gruntowych. Piezometr istniejącej sieci monitoringu wód podziemnych.	X 254932,39 Y 716378,18

4.	O2	Miejsce poboru próbek do oceny jakości gleby i ziemi (w sąsiedztwie budynku galwanizerni).	X 254964, 50 Y 716297, 10
5.	O3	Miejsce poboru próbek do oceny jakości gleby i ziemi (w sąsiedztwie budynku galwanizerni)	X 254957, 90 Y 716311, 32
6.	O4	Miejsce poboru próbek do oceny jakości gleby i ziemi (w sąsiedztwie budynku galwanizerni)	X 254943, 80 Y 716327, 69

VI.6.2. Zakres i częstotliwość monitoringu wód podziemnych

Pomiary prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz do roku we wskaźnikach:

- metale ciężkie (As, Ba, Cd, Cr, Cr+6, Co, Cu, Pb, Hg, Mo, Ni, Sn, Zn,),
- cyjanki wolne,
- cyjanki kompleksowe,
- fosforany,
- chlorki,
- fluorki.

VI.6.3. Zakres i częstotliwość monitoringu gruntu

Pomiary prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 4 lata oraz każdorazowo w przypadku wystąpienia awarii, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia środowiska gruntowo-wodnego we wskaźnikach:

- metale ciężkie (As, Ba, Cd, Cr, Cr+6, Co, Cu, Pb, Hg, Mo, Ni, Sn, Zn,),
- cyjanki wolne,
- cyjanki kompleksowe.

Próbki gruntu 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 gruntu)."

I.20. Punkt VI.6.4 otrzymuje brzmienie:

„**VI.6.4.** Każdorazowo po wykonaniu badania jakości wody podziemnej oraz gleby prowadzący instalację będzie niezwłocznie przekazywać do Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska – Raport z monitoringu kontrolnego instalacji, zawierający tabelaryczne zestawienie wyników analiz (data, wskaźnik, wynik), porównaniu w stosunku do lokalnego pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (graficznie), prezentację ostatniego wyniku zgodną z wymaganiami stawianymi przez aktualnie obowiązujące przepisy prawa, wnioski i zalecenia.”

I.21. Punkt VIII. otrzymuje brzmienie

„**VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu**

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej stosowane będą sposoby zabezpieczenia środowiska, postępowania i powiadamiania zgodnie z opracowany

i zatwierdzonym Programem Zapobiegania Awariom oraz pozostałą obowiązującą dokumentacją tym zakresie.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 10 czerwca 2015r. (data wpływu: 12 czerwca 2015r.) znak: 1781/RZE Spółka Goodrich Aerospace Poland, ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 listopada 2012r. znak: OS-I.7222.63.1.2012.EK zmienionej decyzjami z dnia 6 listopada 2013r. znak: OS-I.7222.16.20.2013.EK oraz z dnia 3 grudnia 2014r znak: OS-I.7222.16.25.2014.EK udzielającej Spółce Goodrich Aerospace Poland pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizacji o pojemności wanien 58 m³ w Zakładzie w Tajęcinie.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 334/2015.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja kwalifikowana na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 15 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją, wraz z jej uzupełnieniami, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany w instalacji galwanizacji polegające przede wszystkim na :

- montażu nowych linii do srebrzenia i anodowania,
- zmianie sposobu i ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych,
- niewielkich modyfikacjach istniejących linii galwanicznych chromowania, pasywacji i niklowania chemicznego,

Na rozbudowę budynku produkcyjnego, związanego m.in. z montażem linii do anodowania i srebrzenia wraz z wykorzystaniem infrastruktury istniejącego zakładu w zakresie dostawy mediów – w tym wody i ciepła, odprowadzenia ścieków technologicznych oraz wentylacji mechanicznej Zakład uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Trzebownisko z dnia 31 grudnia 2014r. znak: OŚR.6220.29.2014r. Po planowanej rozbudowie łączna pojemność wanien procesowych zmniejszy się i będzie wynosiła 54,10 m³

(obecnie 57,32m³). Zdolność produkcyjna instalacji oraz charakter produkcji nie ulega zmianie.

W wyniku montażu nowych linii nastąpią zmiany m.in. w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, gospodarki odpadami, gospodarki wodno – ściekowej.

Dla projektowanych dwóch automatycznych linii do anodowania i srebrzenia wanny wykonane będą z chemoodpornych materiałów. Wanny ustawione zostaną na konstrukcji wsporczej, pod wanny przygotowana zostanie chemoodporna taca bezpieczeństwa wykonana w posadzce. Taca będzie podzielona na odpowiednie pola ściekowe, aby zapobiec mieszanii się ścieków. Nowe wanny procesowe wyposażone będą (podobnie jak istniejące) w ssawy wentylacyjne, zamontowane na obrzeżach wanien i połączone odpowiednimi kolektorami wyciągowymi (istniejącymi i jednym projektowanym). Z nowych linii galwanicznych będą powstawać opary kwaśno – alkaliczne (linia do anodowania, linia do srebrzenia), chromowe (linia do anodowania) i cyjankowe (linia do srebrzenia). W związku z tym instalacja wentylacyjna linii galwanizerskich do anodowania i srebrzenia będzie podzielona na kolektory z uwzględnieniem charakteru odciąganych oparów z odprowadzeniem poprzez skrubery do istniejących emitorów E3 i E4 oraz poprzez projektowany skrubier do nowego emitora otwartego E21.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza po wprowadzonych zmianach nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Ścieki przemysłowe z galwanizerni (łącznie ze ściekami z nowych linii galwanicznych oraz procesu badań LPI) po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków galwanicznych gromadzone będą w zbiorniku bezodpływowym, gdzie będą poddawane analizie ich jakości. Ze zbiornika ścieki były wywożone do miejskiej oczyszczalni ścieków w Rzeszowie. Aktualnie w pierwszej kolejności będą odprowadzane do kanalizacji będącej własnością Rzeszowskiej Agencji Rozwoju Regionalnego, na podstawie zawartej umowy cywilno prawnej. Z uwagi na nowe zanieczyszczenia w ściekach, na wniosek Zakładu dokonano zmian co do wskaźników zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach z galwanizerni uwzględniając srebro. Z uwagi na obecność w ściekach substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, warunki wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych reguluje stosowne pozwolenie wodnoprawne. Zmianie również ulegną i ilości wprowadzanych ścieków z 24 m³/d do 75 m³/d.

W związku z nowymi liniami nie przewiduje się powstawania nowych rodzajów odpadów – szacuje się wzrost ilości tylko rodzajów odpadów pod kodem 11 01 06* , 11 01 15*, 11 01 13*. Sumaryczne ilości pozostałych odpadów po rozbudowie w skali roku nie przekroczą wartości ustalonych w pozwoleniu zintegrowanym.

Niniejszą decyzją zgodnie z wymogiem art. 211 ust.6 pkt.4 określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko o których mowa w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska. Przedłożony raport początkowy zawierający: informacje na temat działalności prowadzonej na terenie zakładu, informacje na temat działalności prowadzonych na terenie zakładu w przeszłości, nazwy substancji powodujących ryzyko produkowanych przez instalacje wymagającą pozwolenia zintegrowanego, informacje na temat stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu wyodrębnionymi substancjami powodującymi ryzyko, w tym wyniki badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz wyniki pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych (wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa) wykazał, że nie występują przekroczenia standardów jakości gleby i ziemi, a jakość wód gruntowych (podziemnych) odpowiada w większości wodom o dobrym stanie chemicznym (I-III klasa). Jedynie w próbce wody pobranej na napływie stwierdzono stężenia chlorków oraz baru na poziomie IV-V klasy.

Zakład Produkcyjny Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o. w Tajęcinie aktualnie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej na podstawie rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r. poz.1479 ze zm.). Zgodnie zatem z wymogami ustawy Prawo ochrony środowiska Zakład zobowiązany jest do opracowania programu zapobiegania poważnym awariom. Dokument o którym mowa został opracowany dla Zakładu Produkcyjnego w Tajęcinie i przedłożony również do wniosku o zmianę pozwolenia. Program przedstawia system bezpieczeństwa gwarantujący ochronę ludzi i środowiska w sytuacjach awaryjnych, określa szczegółowe metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu. Pozwolenie zintegrowane nie określa zatem sposobu działania w powyższym zakresie.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczonej jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczono w dniu 10 czerwca 2015 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



dr inż. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o., Oddział w Tajęcinie
Tajęcina 111, 36-002 Trzebownisko
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów