



**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.26.8.2017.EK

Rzeszów, 2017-10-27

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257),
- art. 192, art. 214 ust. 3, ust. 5, art. 218 pkt. 2), art. 378 ust. 2a pkt. 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku **Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno**, z dnia 14.07.2017r. znak: 1144/2017, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29.12.2012r. znak: OS-I.7222.63.1.2012.EK ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni 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, z dnia 3 grudnia 2014r. znak: OS-I.7222.16.25.2014.EK oraz z dnia 3 sierpnia 2015r. OS-I.7222.1.11.2015.EK, udzielającą Spółce **Goodrich Aerospace Poland** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni 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, NIP 6842540071, REGON 180308959**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień procesowych ok. 55 m<sup>3</sup> 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 prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanien procesowych ok. 166 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup>.

### I.3. Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

#### **I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

W skład instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 413 000 m<sup>2</sup> powłoki na rok, będą wchodzić:

- linie galwaniczne zlokalizowane w hali produkcyjnej nr 1 o łącznej pojemności 129,4 m<sup>3</sup>,
- linie galwaniczne zlokalizowane w hali produkcyjnej nr 2 o łącznej pojemności 36,9 m<sup>3</sup>,
- podczyszczalnia ścieków galwanicznych, układ wentylacyjny, stacja przygotowanie wody DEMI, chłodnie kąpeli wentylacyjnych.

Wanny galwaniczne wykonane będą z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP, PFDF) posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami. Pojemność wewnątrz poszczególnych wygrodzień będzie wynosiła co najmniej 110% największej wanny. Tace będą wyposażone w czujniki cieczy, które w przypadku wykrycia wycieku odcinają dopływ wody do instalacji. W posadzce zostaną wykonane studzienki do odprowadzania ścieków z wydzielonych stref do zbiorników ścieków.

##### **I.2.1. Hala produkcyjna nr 1**

- 1) Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-1 do chromowania o łącznej pojemności wanien procesowych 14,31 m<sup>3</sup>, w tym do:
  - mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72-82°C - wanna **nr 11** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>,
  - aktywacji w kwasie siarkowo - fluorowodorowym w temperaturze otoczenia, - wanna **nr 14** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>,

- chromowania w kwasie chromowym w temp. 49 - 60°C, 3 wanny o poj. ok. 3,79 m<sup>3</sup> – 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 m<sup>3</sup>,
  - czyszczenia anod w roztworze alkalicznym wanna **nr 28** o poj. 0,42 m<sup>3</sup>.
- 2) Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-2 do fosforanowania i pasywacji o łącznej pojemności wanien procesowych 6,3 m<sup>3</sup>, 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 m<sup>3</sup>,
  - chromianowania w kwasie chromowym w temp. 66-93 ° C, wanna **nr 43** o poj. 1,04 m<sup>3</sup>,
  - mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 ° C, wanna **nr 45** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>,
  - pasywacji cieplej w kwasie azotowym w temp. 49-54 ° C, dwie wanny **nr 47 i 48** o poj. 0,82 m<sup>3</sup> każda,
  - pasywacji cieplej w kwasie azotowym z dodatkiem dwuchromianu sodu w temp. 49 – 54 ° C wanna **nr 49** lub **nr 50** o poj. 1,94m<sup>3</sup>.
- 3) Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-3 do usuwania powłok o łącznej pojemności wanien 4,13 m<sup>3</sup>, w tym do:
- usuwania pokryw chromowych w alkalicznym roztworze wodorotlenku w temp. otoczenia, dwie wanny **nr 55 i nr 59** o poj. 0,84 m<sup>3</sup> każda,
  - usuwania pokryw natryskiwanych cieplnie (HVOF) w roztworze winianu potasu i sodu (sole Rochella) w temp. 55 – 66 ° C, wanna **nr 57** o poj. 0,99 m<sup>3</sup>,
  - usuwania pokryw cynkowo-niklowych w roztworze azotanu amonu w temp. otoczenia, wanna **nr 61** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>,
  - usuwania pokryw kadmowych i kadmowo-tytanowych w roztworze azotanu amonu w temp. otoczenia, wanna **nr 63** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>.
- 4) Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-4 do kadmowania o łącznej pojemności wanien procesowych o poj. 8,87 m<sup>3</sup>, w tym do:
- a) kadmowania o niskiej kruchości wodorowej:
- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 ° C, wanna **nr 71** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>,
  - kadmowania o niskiej kruchości wodorowej w roztworze cyjankowym w temp. otoczenia – wanna **nr 74/75** o poj. 1,91 m<sup>3</sup> oraz wanna **nr 77** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>,
  - neutralizacji alkalicznej w kwasie chromowym w temp. otoczenia, wanna **nr 91** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>,
- b) kadmowania tytanowego:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 °C, wanna **nr 71** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>, (wspólna wanna dla obydwu procesów kadmowania),
  - trawienia w kwasie solnym, wanna **nr 81** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>,
  - kadmowania tytanowego w roztworze cyankowym w temp. otoczenia – 2 wanny **nr 83/84** oraz **87/88** o poj. 1,91 m<sup>3</sup> każda,
  - neutralizacji alkalicznej w kwasie chromowym (wspólna wanna dla obydwu procesów kadmowania) (wanna **nr 91**) – poj. 0,73 m<sup>3</sup>.
- 5) Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-5 do Zn - Ni wg. o łącznej pojemności wanien procesowych 6,87 m<sup>3</sup>, w tym do:
- mycia w roztworze alkalicznym w temp. otoczenia 72-82 °C, wanna **nr 101** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>,
  - trawienia w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 103** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>,
  - alkalicznego cynkowania – niklowego w roztworze Reflectalloy ZNA w temp. otoczenia – 2 wanny **nr 106/107** oraz **109/110** o poj. 1,87 m<sup>3</sup> każda,
  - aktywacji w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 117** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>,
  - chromianowania w roztworze Eco tri (Cr+3) w temp. 55-80 °C, wanna **nr 119** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>.
- 6) Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-6 do chromianowania w wannie procesowej **nr 123** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>. Chromianowanie w roztworze Iridite 8P w temp. otoczenia.
- 7) Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-7 do niklowania bezprądowego o pojemności wanien procesowych 5,04 m<sup>3</sup>, w tym do:
- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 80 °C, wanna **nr 131** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>,
  - aktywacji w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 133** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>,
  - uderzenia niklowego w roztworze chlorku niklu i kwasu solnego w temp. 15 – 32 °C, wanna **nr 135** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>,
  - niklowania bezprądowego w roztworze Enthone 425, w temp. 80 – 90 °C – 2 wanny **nr 137** i **138** o poj. 0,86 m<sup>3</sup> każda,
  - niklowania bezprądowego w roztworze NICHEM w temp. 80 – 90 °C – 2 wanny **nr 140** i **141** o poj. 0,86 m<sup>3</sup> każda,
  - wanny magazynowej kwasu azotowego, wanna **nr 146** o poj. 0,91 m<sup>3</sup>.
- 8) Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-8 do Nital Etch - trawienia części (sprawdzania przypaleń szlifierskich) po obróbce maszynowej o łącznej pojemności wanien procesowych ok. 4,67 m<sup>3</sup>, w tym do:
- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 - 82 °C, wanna **nr 151** o poj. 0,84 m<sup>3</sup>,
  - trawienia w kwasie azotowym w temp. otoczenia, dwie wanny **nr 153** i **154** o poj. 0,82 m<sup>3</sup> każda,

- neutralizacji w roztworze alkalicznym w temp. otoczenia, wanna **nr 156** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>,
  - trawienia w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 159** o poj. 0,73 m<sup>3</sup>.
- 9) Zmechanizowana linia zawieszkowa do anodowania aluminium i stopów aluminium o łącznej pojemności wanien procesowych 1, 734 m<sup>3</sup> w tym do:
- usuwania powłok w kwasie chromowym i bezwodniku kwasu chromowego wanna **nr 4.2.** o poj. 0,288 m<sup>3</sup>,
  - płukania w bonderite 1200, wanna **nr 5.2.** o poj. 0,237 m<sup>3</sup>,
  - nakładania powłoki konwersyjnej wanna **nr 7.2** o poj. 0,194 m<sup>3</sup>,
  - uszczelniania w roztworze dwuchromianiu, wanna **nr 10.2** o poj. 0,285 m<sup>3</sup>,
  - anodowania, wanna **nr 13.2** o poj. 0,302 m<sup>3</sup>,
  - trawienia przed anodowaniem wanna **nr 17.2** o poj. 0,194 m<sup>3</sup>,
  - mycia alkalicznego, wanna **nr 20.2** o poj. 0,234 m<sup>3</sup>.
- 10) Zmechanizowana linia zawieszkowa do srebrzenia i usuwania powłok Ag o łącznej pojemności wanien procesowych 1,370 m<sup>3</sup>, w tym do:
- usuwania powłok Ag, wanna **nr 4.3** o poj. 0,210 m<sup>3</sup>,
  - srebrzenia, wanna **nr 7.3** o poj. 0,252 m<sup>3</sup>,
  - zasrebrzenia, wanna **nr 8.3** o poj. 0,252 m<sup>3</sup>,
  - zaniklowywania, wanna **nr 11.3** o poj. 0,245 m<sup>3</sup>,
  - trawienia anodowego, wanna **nr 13.3** o poj. 0,216 m<sup>3</sup>,
  - odtłuszczania, wanna **nr 15.3** o poj. 0,195 m<sup>3</sup>.
- 11) Zmechanizowana linia zawieszkowa do cynkowania niklowego o całkowitej roboczej pojemności wanien procesowych 19,0 m<sup>3</sup>, w tym do:
- mycia w roztworze alkalicznym – wanna **nr 300**, poj. 3,0 m<sup>3</sup>,
  - aktywacji w kwasie solnym – wanna **nr 302**, poj. 2,4 m<sup>3</sup>,
  - nakładania powłoki cynkowo-niklowej w roztworze Reflectalloy ZNA i Ecolozinc – 2 wanny **nr 306** i **307** o łącznej pojemności 8,2 m<sup>3</sup>,
  - aktywacji w kwasie solnym - wanna **nr 310**, poj. 2,4 m<sup>3</sup>,
  - chromianowania w r-rze Eco tri Cr<sup>+3</sup> – wanna **nr 312**, poj. 3,0 m<sup>3</sup>.
- 12) Zmechanizowana linia zawieszkowa do sprawdzania przypałów szlifierskich po obróbce maszynowej i do usuwania powłok, o pojemności roboczej wanien procesowych 21,0 m<sup>3</sup>, w tym do:
- mycia w roztworze alkalicznym – wanna **nr 300**, poj. 3,0 m<sup>3</sup>,
  - trawienia w kwasie azotowym – wanna **nr 322**, poj. 2,4 m<sup>3</sup>,
  - usuwania plam śniedzi w kwasie solnym – wanna **nr 324**, poj. 2,4 m<sup>3</sup>,
  - neutralizacji w roztworze alkalicznym – wanna **nr 326**, poj. 2,4 m<sup>3</sup>,
  - usuwania powłok Zn-Ni w azotanie amonu – wanna **nr 329**, poj. 2,4 m<sup>3</sup>,
  - usuwania powłok metalicznych natryskiwanych ciepłnie HVOF w bezwodnym węglanie sodu (sól Rochela) – wanna **nr 331**, poj. 3,0 m<sup>3</sup>,

- usuwania powłok chromowych w roztworze węglanu sodu i wodorotlenku sodu – wanna **nr 333**, poj. 3,0 m<sup>3</sup>,
  - czyszczenia anod w roztworze wodorotlenku sodu i glukonianu sodu – wanna **nr 335**, poj. 2,4 m<sup>3</sup>.
- 13) Zmechanizowana linia zawieszkowa do chromowania o całkowitej roboczej pojemności wanien procesowych 35,4 m<sup>3</sup> w tym do:
- mycia w roztworze alkalicznym – wanna **nr 340**, poj. 3,0 m<sup>3</sup>,
  - aktywacji w kwasie siarkowym lub siarkowo-fluorowodorowym – wanna **nr 342**, poj. 3,0 m<sup>3</sup>,
  - chromowania w kwasie chromowym – 3 wanny **nr 345÷347** o łącznej poj. 13,2 m<sup>3</sup>,
  - chromowania w kwasie chromowym – 3 wanny **nr 348÷350** o łącznej poj. 13,2 m<sup>3</sup>,
  - mycia w roztworze alkalicznym – wanna **nr 354**, poj. 3,0 m<sup>3</sup>.

### **I.2.2. Hala produkcyjna nr 2**

- 1) Zmechanizowana linia zawieszkowa do anodowania o łącznej pojemności wanien procesowych 27 m<sup>3</sup>, w tym do:
- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 54÷65°C – wanna **nr 311**, o poj. 3,3 m<sup>3</sup>,
  - trawienia alkalicznego w temp. 72÷82°C – wanna **nr 313**, o poj. 3,3 m<sup>3</sup>,
  - trawienia kwaśnego na gorąco w temp. 57÷68°C – wanna **nr 315**, o poj. 3,3 m<sup>3</sup>,
  - usuwania smug - deoksydacja w kwasie azotowym, w temp. otoczenia – wanna **nr 318**, poj. 3,3 m<sup>3</sup>,
  - anodowania w kwasie siarkowym w temp. otoczenia – wanny **nr 321, 322**, poj. 2x3,6 m<sup>3</sup>,
  - uszczelniania w roztworze dwuchromianu potasu w temp. 88÷98°C – wanna **nr 325**, poj. 3,3 m<sup>3</sup>,
  - uszczelniania w roztworze zawierającym chrom trójwartościowy – wanna **nr 327**, poj. 3,3 m<sup>3</sup>.
- 2) Zmechanizowana linia zawieszkowa do trawienia, składająca się z 3 wanien procesowych o pojemności łącznej 9,9 m<sup>3</sup>, w tym do:
- usuwania powłoki anodowej gorące (72÷78°C) w roztworach kwaśnych (kwas fosforowy, kwas chromowy) – wanna **nr 511**, poj. 3,3 m<sup>3</sup>,
  - uszczelniania w roztworze zawierającym chrom trójwartościowy – wanna **nr 513**, poj. 3,3 m<sup>3</sup>,
  - alodynowania – w roztworze kwaśnym zawierającym kwas chromowy – wanna **nr 515**, poj. 3,3 m<sup>3</sup>.

### I.2.3. Podczyszczalnia ścieków galwanicznych

Podczyszczalnia ścieków galwanicznych o przepustowości  $Q = 4,4 \text{ m}^3/\text{h}$  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.  $6,5 \text{ m}^3$ ,
- zbiornik na koncentraty alkaliczne (B2) o poj.  $6,5 \text{ m}^3$ ,
- trzy reaktory o poj.  $9 \text{ m}^3$  każdy (B3, B4, B5),
- zbiornik na ścieki kompleksowe (B6) o poj.  $9 \text{ m}^3$  i (B12) o poj.  $13 \text{ m}^3$ ,  $5,7 \text{ m}^3$ ,
- zbiornik ścieków cyjankowych (B7) o poj.  $13 \text{ m}^3$ ,
- dwa zbiorniki ścieków kwaśno - alkalicznych (B8, B9) o poj.  $13 \text{ m}^3$ ,  $10 \text{ m}^3$ ,  $9,7 \text{ m}^3$ ,
- zbiornik ścieków chromowych (B10) o poj.  $13 \text{ m}^3$ ,  $10 \text{ m}^3$ ,  $2 \times 5,7 \text{ m}^3$ ,
- zawierające Zn/Ni (B11) o poj.  $11 \text{ m}^3$ ,  $9,7 \text{ m}^3$ ,
- trzy zbiorniki neutralizacyjne (B13, B14, B15) o poj.  $3,0 \text{ m}^3$  i o poj.  $2,0 \text{ m}^3$  (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.  $0,5 \text{ m}^3$  wyposażona w pompę z czujnikiem poziomu płynu. Zbiorniki zlokalizowane na dole w hali galwanizerni będą usytuowane 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 będą w dwupłaszczowym zbiorniku z tworzywa PEHD o poj.  $25 \text{ m}^3$ . Zbiornik zlokalizowany poza budynkiem galwanizerni, posadowiony na żelbetowym fundamencie.

### I.2.4. Układ wentylacji wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji zanieczyszczających do powietrza.

Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą 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 - skrubier oczyszczający odciągane opary. Skuteczność oczyszczania powietrza przez skrubery będzie wynosić min.  $98+99,8\%$ .

### **I.2.5. Stacje przygotowania wody DEMI**

I.2.5.1 Stacja nr 1: Maksymalna wydajność 1,7 m<sup>3</sup>/h (w jednym cyklu ok. 15 m<sup>3</sup> wody zdemineralizowanej), w skład stacji wchodzić będzie 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.2.5.2 Stacja nr 2: Stacja będzie posiadała dwa ciągi, pracujące w naprzemiennych cyklach pracy i regeneracji oraz własny zbiornik wody DEMI o pojemności 9,7 m<sup>3</sup>. Wydajność nominalna stacji będzie wynosiła 3 m<sup>3</sup>/h. Demineralizacja będzie prowadzona z wykorzystaniem dwóch kolumn jonitowych (anionitowa i kationitowa), regenerowanych solanką.

I.2.5.3 Stacja nr 3: Stacja będzie posiadała dwa ciągi, pracujące w naprzemiennych cyklach pracy i regeneracji oraz własny zbiornik wody DEMI o pojemności 9,7 m<sup>3</sup>. Wydajność nominalna stacji będzie wynosiła 3 m<sup>3</sup>/h. Demineralizacja będzie prowadzona z wykorzystaniem dwóch kolumn jonitowych (anionitowa i kationitowa), regenerowanych solanką.

**I.2.6.** Dziewięć pieców elektrycznych 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 będą 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. Emisja nie będzie występować. Transport do pieców będzie realizowany za pomocą wózków wyposażonych w tace ociekowe.

### **1.2.7. 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.
- linia do chromowania, Zn-Ni i zdejmowania powłok – agregat chłodniczy o mocy 330 kW.

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

#### **I.4. Punkt I.4.3 otrzymuje brzmienie:**

##### **I.4.3 Proces uzdatniania i demineralizacji wody**

Trzy stacje demineralizacji wody pracujące w oparciu o kolumny:

- jonitową (kationitową), w której w wyniku filtracji przez żywicę kationitową będą wyeliminowane z roztworu kationy (metali: wapnia, magnezu itp.), zaopatrzona w automatyczną instalację do regeneracji za pomocą 32% HCl,
- jonitową (anionitową), w której w wyniku przez żywicę anionową będą wyeliminowane z roztworu wszystkie mocne aniony (chromiany, siarczki itd.), zaopatrzona w automatyczną instalację do regeneracji za pomocą 32% HCl.

#### **I.5. W punkcie II.1.1 określającym maksymalną dopuszczalną emisję gazów z instalacji w Tabeli nr 1 dodaje wiersze od Lp. 5 do Lp.8 o brzmieniu:**

|    |     |                                      |                      |           |
|----|-----|--------------------------------------|----------------------|-----------|
| 5. | E22 | Skruber oparów kwaśno-alkalicznych 5 | pył ogółem           | 0,000670  |
|    |     |                                      | pył PM10             | 0,000670  |
|    |     |                                      | pył PM 2,5           | 0,0001675 |
|    |     |                                      | chrom <sup>VI*</sup> | 0,00067   |
|    |     |                                      | kwas siarkowy        | 0,000080  |
|    | E23 | Skruber oparów chromowych 6          | pył ogółem           | 0,024260  |
|    |     |                                      | pył PM10             | 0,024260  |
|    |     |                                      | pył PM 2,5           | 0,006065  |
|    |     |                                      | chrom <sup>VI*</sup> | 0,024260  |
|    |     |                                      | kwas siarkowy        | 0,000020  |
| 6. | E40 | Skruber oparów zawierających chrom   | pył ogółem           | 0,16645   |
|    |     |                                      | pył PM10             | 0,16645   |
|    |     |                                      | pył PM2,5            | 0,16645   |
|    |     |                                      | chrom <sup>VI*</sup> | 0,05513   |
|    |     |                                      | nikiel*              | 0,00105   |
|    |     |                                      | cynk*                | 0,11027   |
| 7. | E41 | Skruber oparów kwaśno-alkalicznych   | pył ogółem           | 0,00852   |
|    |     |                                      | pył PM10             | 0,00852   |
|    |     |                                      | pył PM2,5            | 0,00852   |
|    |     |                                      | chrom <sup>VI*</sup> | 0,00121   |
|    |     |                                      | nikiel*              | 0,00121   |
|    |     |                                      | cynk*                | 0,00609   |

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

## **I.6 Punkt II.1.2 otrzymuje brzmienie:**

### **II.1.2 Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:**

|                           |          |        |
|---------------------------|----------|--------|
| cyjanki                   | 0,1960   | Mg/rok |
| kwas siarkowy             | 0,000876 | Mg/rok |
| pył ogółem w tym:         | 2,6020   | Mg/rok |
| – pył zawieszony PM10     | 2,6020   | Mg/rok |
| – pył zawieszony PM2,5    | 2,4382   | Mg/rok |
| – cynk*                   | 1,6316   | Mg/rok |
| – kadm*                   | 0,00876  | Mg/rok |
| – nikiel*                 | 0,03127  | Mg/rok |
| – chrom <sup>(VI)</sup> * | 0,9303   | Mg/rok |

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

## **I.7 Punkt II.3.1 otrzymuje brzmienie:**

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

|                          |   |        |                      |
|--------------------------|---|--------|----------------------|
| $Q_{\max h}$             | = | 12,5   | m <sup>3</sup> /h    |
| $Q_{\max \text{dob}}$    | = | 72,0   | m <sup>3</sup> /dobę |
| $Q_{\max \text{roczne}}$ | = | 21 010 | m <sup>3</sup> /rok  |

## **I.8 Punkt II.3.3 otrzymuje brzmienie:**

**II.3.3** Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych:

**Tabela nr 2**

| Lp. | Oznaczenie               | Jednostka                            | Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń |
|-----|--------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| 1.  | temperatura              | °C                                   | 35                                   |
| 2.  | BZT <sub>5</sub>         | mg/dm <sup>3</sup>                   | 375                                  |
| 3.  | pH                       | -                                    | 6,5-9,5                              |
| 4.  | zawiesina ogólna         | mg/dm <sup>3</sup>                   | 320                                  |
| 5.  | fosfor ogólny            | mg/dm <sup>3</sup>                   | 7,2                                  |
| 6.  | azot amonowy             | mg/dm <sup>3</sup>                   | 200                                  |
| 7.  | CHZT                     | mg/dm <sup>3</sup>                   | 700                                  |
| 8.  | ołów                     | mgPb/ dm <sup>3</sup>                | 0,5                                  |
| 9.  | cynk                     | mgZn/ dm <sup>3</sup>                | 2                                    |
| 10. | chrom <sup>+6</sup>      | mgCr <sup>+6</sup> / dm <sup>3</sup> | 0,1                                  |
| 11. | chrom ogólny             | mgCr/ dm <sup>3</sup>                | 0,5                                  |
| 12. | miedź                    | mgCu/ dm <sup>3</sup>                | 0,5                                  |
| 13. | nikiel                   | mgNi/ dm <sup>3</sup>                | 0,5                                  |
| 14. | cyjanki wolne            | mg/ dm <sup>3</sup>                  | 0,1                                  |
| 15. | cyjanki związane         | mg/ dm <sup>3</sup>                  | 5,0                                  |
| 16. | węglowodory ropopochodne | mg/dm <sup>3</sup>                   | 15,0                                 |
| 17. | indeks fenolowy          | mg/ dm <sup>3</sup>                  | 0,1                                  |
| 18. | kadm                     | mgCd/dm <sup>3</sup>                 | 0,2 – wartość średnia miesięczna     |
| 19. | srebro                   | mgAg/ dm <sup>3</sup>                | 0,1                                  |

|     |                                             |                         |      |
|-----|---------------------------------------------|-------------------------|------|
| 20. | Substancje ekstrahujące się eterem naftowym | mg/ dm <sup>3</sup>     | 50   |
| 21. | chlorki                                     | mg/ dm <sup>3</sup>     | 1000 |
| 22. | siarczany                                   | mg/ dm <sup>3</sup>     | 500  |
| 23. | rodanki                                     | Mg CNS/ dm <sup>3</sup> | 10   |
| 24. | surfakanty anionowe                         | mg/ dm <sup>3</sup>     | 5    |
| 25. | żelazo                                      | mgFe/ dm <sup>3</sup>   | 10   |

#### **I.8 Punkt II.4.otrzymuje brzmienie:**

### **II.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.**

#### **II.4.1. Odpady niebezpieczne.**

**Tabela Nr 3**

| Lp. | Kod odpadu       | Rodzaj odpadu     | Miejsce wytwarzania odpadu                                                                  | Ilość odpadu Mg/rok | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-----|------------------|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | <b>06 01 06*</b> | Inne kwasy        | Galwanizernia zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne                 | 11,1                | <p>Stan skupienia – ciekły, kwasy zużywane w procesach galwanicznych takie jak m.in.: HCl, HNO<sub>3</sub>, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>, H<sub>2</sub>CrO<sub>4</sub>.</p> <p><b>HCl:</b> stan skupienia: ciecz, kolor: bezbarwny lub jasnożółty, zapach: ostry, temperatura topnienia/krzepnięcia – 113,9 °C, działanie: żrące/drażniące na skórę,</p> <p><b>HNO<sub>3</sub></b> Stan skupienia: ciecz, kolor: bezbarwny lub jasnożółty, zapach: duszący, temperatura topnienia/krzepnięcia: – 32 °C, działanie: powoduje poważne oparzenia,</p> <p><b>H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub></b> Stan skupienia: ciecz oleista, kolor: bezbarwny lub żółty, zapach: ostry duszący, temperatura topnienia/krzepnięcia: – 1,11°C, – 3,0°C (kwas 98 %), działanie: powoduje poważne poparzenia skóry i uszkodzenia oczu.</p> <p><b>H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub></b> Stan skupienia: ciecz oleista, kolor: bezbarwny, zapach: bezwonny, temperatura topnienia: 20°C, działanie: żrąco na skórę,</p> <p><b>H<sub>2</sub>CrO<sub>3</sub></b> Postać: ciemno czerwone płatki, zapach: bezwonny, temperatura topnienia: 196°C, działanie: toksyczny, może powodować poparzenia skóry, jamy ustnej</p> |
| 2.  | <b>06 02 05*</b> | Inne wodorotlenki | Galwanizernia i oczyszczalnia zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne | 11,1                | <p>Stan skupienia – ciekły. Wodorotlenki stosowane w procesach galwanicznych m.in.: przeterminowane NaOH, NaOCl.</p> <p><b>NaOH</b> Stan skupienia: ciało stałe, barwa: biała, zapach: bez zapachu, temperatura wrzenia: 1390 °C, działanie: drażniące na układ oddechowy, powoduje oparzenia.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |

|    |           |                                            |                                                                                                                              |     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|----|-----------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    |           |                                            |                                                                                                                              |     | <b>NaOCl</b> Stan skupienia: jasnożółta ciecz, barwa: jasnożółta do zielonej, zapach: chloru, temperatura wrzenia: rozkład związku przed osiągnięciem temperatury wrzenia, działanie: powoduje poważne podrażnienia układu oddechowego, skóry.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 3. | 06 03 11* | Sole i roztwory zawierające cyjanki        | Galwanizernia – zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne                                                | 3,0 | Stan skupienia – stały, sole stosowane w procesach galwanicznych, m.in. przeterminowane –NaCN.<br><b>NaCN:</b> Stan fizyczny – ciało stałe, barwa – biała, zapach charakterystyczny (łagodny), temperatura wrzenia: 1500°C, działanie – wdychanie, kontakt ze skórą oraz połknięcie – grozi śmiercią.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 4. | 06 03 13* | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | Galwanizernia – oczyszczalnia ścieków, zużyte lub przeterminowane związki chemiczne używane do neutralizacji metali ciężkich | 6,0 | Stan skupienia – ciekły. Sole stosowane w procesie neutralizacji ścieków zawierające metale ciężkie np. Scanpol (Siarczan (VI) żelaza (II) siedmiowodny ok.10-20%), Metallow 3,<br><b>Scanpol:</b> stan skupienia: ciecz Barwa: jasno-żółta, Zapach: słaby, Temp.wrzenia: 101 °C, Działanie: w przypadku kontaktu ze skórą mogą pojawić się reakcje, alergiczne i podrażnienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 5. | 06 04 05* | Odpady zawierające inne metale ciężkie     | Galwanizernia – zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne                                                | 9,3 | Stan skupienia - stały i płynny Związki chemiczne do przygotowywania kąpieeli galwanicznych. m.in.: przeterminowane koncentrat niklowy, CdO, Na <sub>2</sub> CrO <sub>3</sub> , Eco+Tri /r+r chromu +3/, pasta tytanowa,<br><b>Koncentrat niklowy:</b> Postać fizyczna – płyn, kolor – niebieski. Działanie – drażniący dla układu oddechowego, powoduje oparzenia ust, gardła i żołądka.<br><b>CdO:</b> Postać fizyczna – proszek, barwa – od czerwono-żółtego do żółtobrunatnego, Temperatura topnienia/krzepnięcia: 1426°C Działanie – kancerogenny.<br><b>Na<sub>2</sub>CrO<sub>3</sub>:</b> Postać fizyczna – ciało stałe, Kolor – pomarańczowy, Zapach – bez zapachu. Temperatura wrzenia: 400°C. Działanie – drażniący dla układu oddechowego, powoduje oparzenia ust, gardła i żołądka.<br><b>Pasta tytanowa:</b> Postać fizyczna – jasnożółta pasta, zapach – bez zapachu, temperatura topnienia: 0°C, działanie – przy narażeniu inhalacyjnym na pary/aerozole mieszaniny może wystąpić podrażnienie błon śluzowych oczu (zaczerwienienie spojówek, łzawienie, pieczenie oczu a nawet może dojść do uszkodzenia oczu). |

|    |           |                                                                   |                                                            |     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|----|-----------|-------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    |           |                                                                   |                                                            |     | <u>Eco+Tri /r+r chromu +3/:</u> Postać fizyczna – ciecz, Kolor – niebieski-fioletowy, Zapach – gryzący, Temperatura wrzenia: $>100^{\circ}\text{C}$ , działanie – powoduje oparzenia, działa drażniąco na oczy.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 6. | 11 01 05* | Kwasy trawiące                                                    | Galwanizernia – linie technologiczne                       | 100 | <p>Stan skupienia – ciekły kwaśne kąpiele galwaniczne – m.in.: <math>\text{HCl}</math>, <math>\text{HNO}_3</math>, <math>\text{HF}</math>, <math>\text{H}_2\text{SO}_4</math></p> <p><u>HCl:</u> Stan fizyczny – ciecz, Kolor – bezbarwny lub jasnożółty, Zapach – ostry, temperatura topnienia/krzepnięcia – <math>113,9^{\circ}\text{C}</math>. Działanie: żrące/drażniące na skórę.</p> <p><u>HNO<sub>3</sub>:</u> Stan fizyczny – ciecz, Kolor – bezbarwny lub jasnożółty, Zapach – duszący, Temperatura topnienia/krzepnięcia: <math>32^{\circ}\text{C}</math>, działanie: powoduje poważne oparzenia.</p> <p><u>HF:</u> Stan fizyczny – bezbarwna ciecz dymiąca na powietrzu, Zapach – ostry duszący, Temperatura wrzenia: <math>-85^{\circ}\text{C}</math>, Działanie – Działa żrąco na skórę i błony śluzowe.</p> <p><u>H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>:</u> Stan skupienia – ciecz oleista, Barwa – bezbarwna do żółtego, Zapach – ostry duszący.</p> <p>Temperatura topnienia/ krzepnięcia: <math>-1,11 - 3,0^{\circ}\text{C}</math> (kwas 98%), działanie – powoduje poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenia oczu.</p> |
| 7. | 11 01 06* | Odpady zawierające kwasy inne niż w 11 01 05                      | Galwanizernia – linie technologiczne                       | 111 | <p>Stan skupienia – płyn zanieczyszczony kwaśne kąpiele galwaniczne – m.in.: <math>\text{H}_3\text{PO}_4</math>, <math>\text{H}_3\text{CrO}_3</math></p> <p><u>H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>:</u> Stan skupienia – ciecz oleista, Barwa – bezbarwny, Zapach – bezwonny, Temperatura topnienia: ok. <math>20^{\circ}\text{C}</math>, Działanie – żrące na skórę.</p> <p><u>H<sub>3</sub>CrO<sub>3</sub>:</u> Postać – ciemno czerwone płatki, Zapach – bezwonny, Temperatura topnienia: ok. <math>196^{\circ}\text{C}</math>, Działanie – toksyczny, może powodować oparzenia jamy ustnej, gardła i żołądka, powoduje poważne oparzenia skóry.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 8. | 11 01 07* | Alkalia trawiące                                                  | Galwanizernia – linie technologiczne                       | 98  | <p>Stan skupienia – ciekły zanieczyszczony alkaliczne kąpiele galwaniczne – m.in.: <math>\text{NaOH}</math></p> <p><u>NaOH:</u> Stan fizyczny – ciało stałe, barwa – biała, Zapach – bez zapachu, Temperatura wrzenia: <math>1390^{\circ}\text{C}</math>, Działanie – drażniący dla układu oddechowego, powoduje oparzenia ust, gardła i żołądka.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 9. | 11 01 09* | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Galwanizernia, oczyszczalnia ścieków, linie technologiczne | 78  | Stan skupienia – szlam. Odpad z procesu filtracji ścieków poddawanych oczyszczeniu zawierający uwodnione- $\text{Fe}_2/\text{SO}_4/3$ , $\text{FeSO}_4$ , jony $\text{Cr}$ , $\text{Ni}$ , $\text{Cd}$ , $\text{Zn}$ .                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |

|     |           |                                                                                                            |                                                                                                                |      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|-----|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 10. | 11 01 11* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne                                                        | Galwanizernia – wody popłuczne z linii galwanicznych                                                           | 222  | Stan skupienia – ciekły, roztwory wodne soli chromowych, niklowych, kadmowych, cynkowych, cyjankowych – na wypadek przestoju oczyszczalni.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 11. | 11 01 13* | Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne                                                | Galwanizernia – mycie alkaliczne                                                                               | 287  | Stan skupienia – ciekły, wody popłuczne po myciu alkalicznym (środek TURCO, Oakite 90, Super bee 300 LF) <u>TURCO</u> 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                                               | 250  | Stan skupienia – ciekły, solanka - NaCL- r-r wodny zawierający jony Mg, Ca z płukania systemów wymiany jonitowej.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 13. | 11 01 16* | Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne                                                                 | Galwanizernia – oczyszczalnia ścieków                                                                          | 5,6  | Stan skupienia - materiał stały - wypełnienie kolumn jonitowych zawierające zaadsorbowane jony Cd, Cr, Ni, Zn.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 14. | 11 01 98* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne                                                           | Galwanizernia - filtry - oczyszczalnia ścieków przygotowywanie i zabezpieczenie detali do obróbki galwanicznej | 9,3  | Filtry zanieczyszczony koagulantem $FeSO_4$ i $Fe_2/SO_4/2$ węgiel aktywny                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|     |           |                                                                                                            | Galwanizernia – linie usuwania powłok                                                                          | 50,0 | Stan skupienia – ciekły - Zużyta kąpiel do usuwania kadmu zawierająca metale ciężkie m.in. Cadm. Stan skupienia - stały Zanieczyszczony koagulantem $FeSO_4$ i $Fe_2/SO_4/2$ węgiel aktywny Taśmy, zatyczki z tworzyw sztucznych i metali - Stan skupienia – stały -stosowane do maskowania wybranych powierzchni w procesie galwanicznym.                                                                                                                                                                                                                                                        |
|     |           |                                                                                                            | Galwanizernia - płyny chłodnicze stosowane w układach wymiany ciepła                                           | 9,3  | Stan skupienia – ciekły, płyny zapobiegające zamarzaniu - alkohole wyższe o obniżonej temperaturze krzepnięcia m.in.: glikol, alkohol etylowy i wyższe.<br><u>Glikol</u> : Stan skupienia: ciecz oleista o słodkawym smaku, barwa: bezbarwny, temperatura wrzenia: $197,4^{\circ}C$ , działanie: Glikol etylenowy jest trującą naczyniową. Na organizm człowieka działa przed wszystkim narkotycznie. Powoduje silne uszkodzenia ośrodkowego układu nerwowego, rdzenia kręgowego.<br><u>Alkohol etylenowy</u> : Stan skupienia: ciecz, barwa: przejrzysty, bezbarwny, zapach: łagodny, eteryczny, |

|     |            |                                                                                                                                           |                                                                               |      |                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|-----|------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |            |                                                                                                                                           |                                                                               |      | Temperatura wrzenia: 78,4 °C.<br>Działanie: Może powodować uszkodzenia centralnego układu nerwowego, podrażnienia skóry, oczu.                                                                                                                                   |
| 15. | 11 02 07 * | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne                                                                                          | Galwanizernia – przygotowanie i zabezpieczenie detali do obróbki galwanicznej | 28   | Elementy z tworzyw sztucznych i metalowych zanieczyszczone związkami chromu, niklu, cynku, kadmu.                                                                                                                                                                |
| 16. | 11 03 01*  | Odpady zawierające cyjanki                                                                                                                | Galwanizernia – linie technologiczne                                          | 20,5 | Stan skupienia - ciekły, Zużyte kąpiele i osady techniczne z galwanizerni zawierające wolne cyjanki.                                                                                                                                                             |
| 17. | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                                   | Galwanizernia – dostawy surowców                                              | 4,7  | Stan skupienia – stały, Opakowania z tworzyw sztucznych, wzmocnionej tektury, zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierają ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu.                               |
| 18. | 15 01 11*  | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Galwanizernia – dostawy surowców                                              | 4,0  | Stan skupienia – stały. Opakowania metalowe, Zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierają ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu.                                                                |
| 19. | 15 02 02*  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi                     | Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych                           | 41   | Stan skupienia – stały Materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych, Zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków zużyte prześięknięte popłuczynami czystościowo, zużyta odzież ochronna -zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu. |
| 20. | 16 02 15*  | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń                                                                  | Wypożyczenie techniczne zakładu, maszyny i urządzenia techniczne              | 28   | Stan skupienia - stały, Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, zespołów komputerowych itp. mające kontakt z roztworami chemicznymi stosowanymi w galwanizerni.- zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu.                         |
| 21. | 16 05 06*  | Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów                                 | Laboratorium                                                                  | 2,3  | Stan skupienia - stały lub ciekły w opakowaniach dostawców. Odczynniki chemiczne stosowane w procesie kontroli, np. kąpiele galwanicznych.                                                                                                                       |

|     |           |                                                                                                                 |              |     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-----|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |           | laboratoryjnych i analitycznych                                                                                 |              |     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 22. | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Laboratorium | 3,2 | Odpad w postaci płynnej. Są to zużyte lub przeterminowane chemikalia laboratoryjne i analityczne, zawierające substancje niebezpieczne, w tym ich mieszaniny. Może zawierać nadmanganian potasu, dwuchromian potasu, jodek potasu, nadtlenek wodoru, r-r jodu, azotan srebra. Odpad może posiadać właściwości toksyczne, żrące, drażniące, może powodować poważne poparzenia skóry, błon śluzowych i uszkodzenie oczu. Właściwości z zał. nr 3 do ustawy o odpadach: H4, H5, H6, H8. |

#### II.4.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                            | Miejsce wytwarzania odpadu                                      | Ilość odpadu Mg/rok | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów                                                                                                     |
|-----|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|---------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 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             | 5,6                 | Stan skupienia – stały. Materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych, Zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków z maszyn i urządzeń. |
| 2.  | 16 02 16   | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15                                    | Wyposażenie techniczne zakładu. Maszyny i urządzenia techniczne | 28                  | Elementy maszyn i urządzeń.                                                                                                                          |
| 3.  | 19 09 05   | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne                                                                  | Odpady ze stacji uzdatniania wody dla celów galwanizerni        | 2,8                 | Stan skupienia - materiał stały - wypełnienie kolumn jonitowych ze stacji uzdatniania wody.                                                          |

#### I.9 Punkt IV.1.1. otrzymuje brzmienie:

##### 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 |
| 5. | E22  | 12,50 | 0,6  | 14,15     | 300 | 8760  |
| 6. | E23  | 12,50 | 1,0  | 12,7      | 300 | 8760  |
| 7. | E40  | 12,00 | 0,8  | 13,8      | 300 | 8760  |
| 8. | E41  | 12,00 | 0,8  | 11,1      | 300 | 8760  |

#### **I.10 Punkt IV.1.2.otrzymuje brzmienie:**

##### **IV.1.2 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

Substancje zanieczyszczające powstałe w wyniku prowadzonych procesów technologicznych znad:

- wanień do kadmowania, kierowane będą do skrubera 1 i odprowadzane do powietrza emitorem E2,
- wanień do chromowania kierowane będą do skrubera 2 i odprowadzane do powietrza emitorem E3,
- wanień kwaśno – alkalicznych kierowane będą do skrubera 3 i odprowadzane do powietrza emitorem E4,
- wanień cyjankowych kierowane będą do skrubera 4 i odprowadzane do powietrza emitorem E21,
- wanień kwaśno-alkalicznych kierowane będą do skrubera nr 5 i odprowadzane emitorem E22,
- wanień do chromowania kierowane będą do skrubera 6 i odprowadzane emitorem E23,
- wanień do chromowania kierowane będą do skrubera 7 i odprowadzane do emitora E40,
- wanień kwaśno-alkalicznych kierowane będą do skrubera nr 8 i odprowadzane emitorem E41.

#### **I.11 Punkt IV.1.3.otrzymuje brzmienie:**

##### **IV.1.3.Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza**

**Tabela nr 7**

| lp | Rodzaj urządzenia                                             | Typ                                                             | Min. Sprawność (%) | Wydajność (m <sup>3</sup> /h) |
|----|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|--------------------|-------------------------------|
| 1. | skruber nr 1<br>wanny do kadmowania<br>– linia CN-Alk         | poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym | 99                 | 18 000                        |
| 2. | skruber nr 2<br>wanny do chromowania – linia Cr <sup>+6</sup> | poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym | 99                 | 44 464                        |
| 3. | skruber nr 3                                                  | poziomy z wypełnieniem                                          | 99                 | 64 392                        |

|    |                                                                                                                            |                                                                          |      |        |
|----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|------|--------|
|    | wanny kwaśno –<br>alkaliczne – linia K-<br>Alk+Nital                                                                       | stałym zraszany wodą<br>w obiegu zamkniętym                              |      |        |
| 4. | skruber nr 4<br>wanny cyjankowe –<br>linia do srebrzenia<br>i usuwania Ag                                                  | poziomy z wypełnieniem<br>stałym zraszany wodą<br>w obiegu zamkniętym    | 99   | 4 176  |
| 5. | Skruber nr 5 wanny<br>kwaśno-alkaliczne<br>linii anodowania (K)<br>oraz trawienia (L)                                      | poziomy z wypełnieniem<br>stałym<br>zraszany wodą w obiegu<br>zamkniętym | >98% | 14 400 |
| 6. | Skruber nr 6 wanny do<br>chromowania<br>linii anodowania (K)<br>oraz trawienia (L)                                         | poziomy z wypełnieniem<br>stałym<br>zraszany wodą w obiegu<br>zamkniętym | >98% | 36 000 |
| 7. | Skruber nr 7 wanny do<br>chromowania<br>linii Zn-Ni (M) i<br>chromowania (O)                                               | poziomy z wypełnieniem<br>stałym<br>zraszany wodą w obiegu<br>zamkniętym | >98% | 25 000 |
| 8. | Skruber nr 8 wanny<br>kwaśno-alkaliczne<br>linii Zn-Ni (M), Nital<br>Etch i usuwania<br>powłok (N) oraz<br>chromowania (O) | poziomy z wypełnieniem<br>stałym<br>zraszany wodą w obiegu<br>zamkniętym | >98% | 20 000 |

#### **I.12 Punkt IV.2.otrzymuje brzmienie:**

#### **IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska**

**Tabela nr 8**

| Lp. | Lokalizacja źródła hałasu                                                                                              | Symbol<br>źródła | Typ źródła<br>hałasu | Maksymalny czas<br>pracy źródła<br>w ciągu doby [h] |               |
|-----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|----------------------|-----------------------------------------------------|---------------|
|     |                                                                                                                        |                  |                      | Pora<br>dzienna                                     | Pora<br>nocna |
| 1.  | Hala produkcyjna 1b<br>– Linie galwaniczne A+I<br>– Linie galwaniczne M+O<br>– Inne niż IPPC instalacje<br>produkcyjne | ZB1              | budynek              | 16                                                  | 8             |
| 2.  | Istniejąca dobudowa do budynku<br>produkcyjnego 1b<br>-Linia srebrzenia J                                              | ZB3              | budynek              | 16                                                  | 8             |
| 3.  | Hala produkcyjna 20b<br>-Linie galwaniczne K i L<br>-Inne niż IPPC instalacje<br>produkcyjne                           | ZB4              | budynek              | 16                                                  | 8             |
| 4.  | Centrala wentylacyjna nawiewna<br>AHU-3,1                                                                              | ZP36             | punktowe             | 16                                                  | 8             |
| 5.  | Centrala wentylacyjna nawiewna<br>AHU 3,2                                                                              | ZP37             | punktowe             | 16                                                  | 8             |
| 6.  | Wyrzut powietrza z ze skrubera<br>cyjanowego (E-2)                                                                     | ZP32             | punktowe             | 16                                                  | 8             |
| 7.  | Wyrzut powietrza z ze skrubera<br>chromowego (E3)                                                                      | ZP33             | punktowe             | 16                                                  | 8             |
| 8.  | Wyrzut powietrza z ze skrubera<br>kwaśno alkaicznego (E4)                                                              | ZP34             | punktowe             | 16                                                  | 8             |

|     |                                                        |      |          |    |   |
|-----|--------------------------------------------------------|------|----------|----|---|
| 9.  | Wyrzut powietrza ze skrubera cyjanowego E21            | ZP35 | punktowe | 16 | 8 |
| 10. | Agregat chłodniczy kąpieli dla galwanizernii           | ZP38 | punktowe | 16 | 8 |
| 11. | Chiller Linii galwanicznych M+O, moc chłodnicza 326 kW | ZP64 | punktowe | 16 | 8 |

### **I.13 Punkt IV.3. otrzymuje brzmienie:**

## **IV.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz dalsze sposoby gospodarowania nimi**

### **IV.3.1 Odpady niebezpieczne**

| <b>Lp.</b> | <b>Kod odpadu</b> | <b>Rodzaj odpadu</b>                     | <b>Sposób i miejsce magazynowania odpadów</b>                                                                                                                                                                   | <b>Sposoby dalszego gospodarowania odpadami</b>                                                                          |
|------------|-------------------|------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.         | <b>06 01 06*</b>  | Inne kwasy                               | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 2.         | <b>06 02 05*</b>  | Inne wodorotlenki                        | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 3.         | <b>06 03 11*</b>  | Sole i roztwory zawierające cyjanki      | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 4.         | <b>06 03 13*</b>  | Sole i metale zawierające metale ciężkie | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 5.         | <b>06 04 05*</b>  | Odpady zawierające inne metale ciężkie   | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw                                                   | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku                       |

|     |           |                                                                   |                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                          |
|-----|-----------|-------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |           |                                                                   | odpornych na działanie magazynowanych substancji.                                                                                                                                                               | do unieszkodliwiania.                                                                                                    |
| 6.  | 11 01 05* | Kwasy trawiące                                                    | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 7.  | 11 01 06* | Odpady zawierające kwasy inne niż w 11 01 05                      | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 8.  | 11 01 07* | Alkalia trawiące                                                  | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 9.  | 11 01 09* | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 10. | 11 01 11* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne               | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 11. | 11 01 13* | Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne        | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 12. | 11 01 15* | Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany     | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych                                                                                                                           | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom                                                                           |

|     |            |                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                             |
|-----|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |            | jonowej zawierające substancje niebezpieczne                                                                                | paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji.                                                                                       | do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.                                                                   |
| 13. | 11 01 16*  | Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne                                                                                  | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |
| 14. | 11 01 98*  | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne                                                                            | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazane uprawnionym Podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |
| 15. | 11 02 07 * | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne                                                                            | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji  | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |
| 16. | 11 03 01*  | Odpady zawierające cyjanki                                                                                                  | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji  | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |
| 17. | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                     | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji  | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |
| 18. | 15 01 11*  | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami | Odpady magazynowane w pudłach lub na paletach w magazynie odpadów niebezpiecznych - M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.                                                                                          | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku                                         |

|     |           |                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                             |
|-----|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |           | ciśnieniowymi                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                 | takiej możliwości, do unieszkodliwiania                                                                                                     |
| 19. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi                     | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |
| 20. | 16 02 15* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń                                                                  | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |
| 21. | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |
| 22. | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)                           | Magazyn odpadów niebezpiecznych M1. Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji  | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |

#### IV.3.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela Nr 10

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                            | Sposób i miejsce magazynowania odpadów                                                                                                                                      | Sposoby dalszego gospodarowania odpadami                                                                                                    |
|-----|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady będą magazynowane w zamykanych, szczelnych paletopojemnikach, beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z tworzyw odpornych na działanie magazynowanych substancji. | Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom w pierwszej kolejności do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania |
| 2.  | 16 02 16   | Elementy usunięte ze                                                                                     | Odpady będą magazynowane                                                                                                                                                    |                                                                                                                                             |

|    |          |                                                        |                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                              |
|----|----------|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    |          | zużytych urządzeń<br>inne niż wymienione<br>w 16 02 15 | w zamykanych, szczelnych<br>paletopojemnikach, beczkach<br>lub innych pojemnikach<br>wykonanych z tworzyw<br>odpornych na działanie<br>magazynowanych substancji.                             | Odpady będą<br>przekazywane<br>uprawnionym<br>podmiotom<br>do odzysku.                                                                       |
| 3. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte<br>żywice jonowymienne             | Odpady będą magazynowane<br>w zamykanych, szczelnych<br>paletopojemnikach, beczkach<br>lub innych pojemnikach<br>wykonanych z tworzyw<br>odpornych na działanie<br>magazynowanych substancji. | Odpady będą<br>przekazywane<br>uprawnionym<br>podmiotom<br>do odzysku lub<br>w przypadku braku<br>możliwości odzysku<br>do unieszkodliwiania |

#### **I.14 Punkt IV.4.3. otrzymuje brzmienie:**

**IV.4.3.** Ścieki przemysłowe (z linii LPI, z płuczek na liniach galwanicznych oraz ze skruberów po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków galwanicznych) gromadzone będą w dwupłaszczowym zbiorniku o poj. 25 m<sup>3</sup>, skąd po analizie będą wprowadzane do kanalizacji RARR lub poprzez punkt zlewny do oczyszczalni ścieków Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Rzeszowie.

#### **I.15 Punkt V otrzymuje brzmienie:**

### **V. Maksymalna ilość energii, surowców, materiałów i paliw stosowanych w instalacji**

#### **V.1 Zużycie surowców**

**Tabela nr 11**

| Lp.                            | Rodzaj związku chemicznego                | Nazwa procesu technologicznego                                             | Zużycie roczne | Jednostka      |
|--------------------------------|-------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|----------------|----------------|
| <b>Kwasy i związki kwasowe</b> |                                           |                                                                            |                |                |
| 1.                             | kwas fluorowodorowy                       | aktywacja, chromowanie,                                                    | 0,541          | m <sup>3</sup> |
| 2.                             | kwas solny                                | neutralizacja, trawienie                                                   | 0,85           | m <sup>3</sup> |
| 3.                             | kwas solny techniczny (33 %)              | oczyszczalnia                                                              | 36             | m <sup>3</sup> |
| 4.                             | kwaz azotowy                              | nital, niklowanie, pasywacja, usuwanie pokryć                              | 6,5            | m <sup>3</sup> |
| 5.                             | kwaz siarkowy                             | aktywacja, chromowanie, chromianowanie                                     | 7,854          | m <sup>3</sup> |
| 6.                             | kwaz fosforowy 85%                        | anodowanie                                                                 | 1              | Mg             |
| 7.                             | bezwodnik kwasu chromowego                | chromowanie, aktywacja                                                     | 23             | Mg             |
| 8.                             | Turco D-357/Bonderite C-IC HX-357 Repl    | aktywacja, trawienie kwaśne                                                | 1              | m <sup>3</sup> |
| 9.                             | Bonderite C-IC/ Turco deoxidizer 6 makeup | Usuwanie powłok anodowych w roztworach kwaśnych                            | 1,725          | Mg             |
| <b>Zasady i jej związki</b>    |                                           |                                                                            |                |                |
| 1.                             | wodorotlenek sodu                         | kadmowanie, neutralizacja, chromowanie (czyszczenie anod, usuwanie chromu) | 8,655          | Mg             |
| 2.                             | wodorotlenek sodu wodny roztwór (50 %)    | oczyszczalnia ścieków                                                      | 36             | m <sup>3</sup> |

|                         |                                              |                                      |       |                |
|-------------------------|----------------------------------------------|--------------------------------------|-------|----------------|
| 3.                      | wodorotlenek wapnia techniczny               | oczyszczalnia ścieków                | 12    | Mg             |
| 4.                      | Oakite 90                                    | czyszczenie alkaliczne               | 5,16  | Mg             |
| 5.                      | SuperBEE 300 LF                              | czyszczenie alkaliczne               | 6,0   | Mg             |
| 6.                      | SuperBEE 300 pH adjuster                     | czyszczenie alkaliczne               | 0,5   | Mg             |
| 7.                      | Turco Liquid Sprayze NP-LT                   | czyszczenie alkaliczne               | 2,0   | m <sup>3</sup> |
| 8.                      | Radioline 212/Bonderite C-AK 212             | mycie alkaliczne                     | 2,4   | Mg             |
| <b>Sole</b>             |                                              |                                      |       |                |
| 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             | 0,8   | Mg             |
| 5.                      | dwuchromian potasu                           | anodowanie                           | 0,9   | Mg             |
| 6.                      | azotan amonu                                 | kadmowanie (usuwanie powłoki)        | 3,45  | Mg             |
| 7.                      | węglan sodu                                  | chromowanie, HVOF (usuwanie powłoki) | 4,149 | Mg             |
| 8.                      | węglan potasu                                | srebrzenie                           | 0,2   | Mg             |
| 9.                      | glukonian sodu                               | chromowanie (czyszczenie anod)       | 1,166 | 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                | 24    | Mg             |
| 16.                     | kwaśny siarczyn sodu                         | oczyszczalnia ścieków                | 16    | m <sup>3</sup> |
| 17.                     | siarczan żelaza                              | oczyszczalnia ścieków                | 12    | m <sup>3</sup> |
| 18.                     | Sól sodowa kwasu metanitrobenzenosulfonowego | srebrzenie                           | 1     | Mg             |
| <b>Utleniacze</b>       |                                              |                                      |       |                |
| 1.                      | nadtlenek wodoru                             | kadmowanie Ti, oczyszczalni          | 2,5   | Mg             |
| 2.                      | Iridite 8P                                   | chromianowanie                       | 0,2   | Mg             |
| 3.                      | podchloryn sodu                              | oczyszczalnia ścieków                | 15,0  | Mg             |
| 4.                      | Eco Tri HC                                   | chromianowanie po Zn-Ni              | 1,44  | Mg             |
| 5.                      | Sifco 3007 Trivalent Chromium Solution       | chromianowanie po Zn-Ni              | 0,1   | m <sup>3</sup> |
| <b>Substancje stałe</b> |                                              |                                      |       |                |
| 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             |
| <b>Maskanty</b>         |                                              |                                      |       |                |
| 1.                      | Microstop off red laquer                     | niklowanie                           | 0,050 | Mg             |
| 2.                      | Turco 5580G                                  | fosforanowanie                       | 0,500 | Mg             |
| 3.                      | MicroSuper XP-2000                           | niklowanie                           | 0,2   | Mg             |
| <b>Inne</b>             |                                              |                                      |       |                |
| 1.                      | Nickel Stripper KN 980 lub inny odpowiednik  | niklowanie (usuwanie Ni)             | 0,5   | Mg             |
| 2.                      | Diestone DLS                                 | mycie w rozpuszczalnikach            | 0,5   | m <sup>3</sup> |
| 3.                      | 2 – butanon                                  | mycie w rozpuszczalnikach            | 0,5   | m <sup>3</sup> |
| 4.                      | Sifco Zn-Ni Process 4018/5970                | cynk – nikiel ręczny                 | 0,1   | m <sup>3</sup> |
| 5.                      | Sifco Cadmium 5070                           | kadmowanie ręczne                    | 0,1   | m <sup>3</sup> |
| 6.                      | SCANPOL lub alternatywny                     | oczyszczalnia                        | 12    | 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      | 3,0   | m <sup>3</sup> |
| 11. | winian sodowo – potasowy              | oczyszczalnia      | 4,6   | Mg             |
| 12. | amoniak                               | oczyszczalnia      | 1,2   | m <sup>3</sup> |
| 13. | Cadmium LE brightener                 | oczyszczalnia      | 0,3   | m <sup>3</sup> |
| 14. | Meta Bond 51504                       | fosforanowanie     | 0,2   | Mg             |
| 15. | Reflectalloy ZNA-92 Ni-C              | cynkowanie niklowe | 0,51  | Mg             |
| 16. | Reflectalloy ZNA-C9400 Carrier        | cynkowanie niklowe | 1,8   | Mg             |
| 17. | Reflectalloy ZNA-C9300 Carrier        | cynkowanie niklowe | 1,8   | Mg             |
| 18. | Ecolozinc Zinc Solution 2272          | cynkowanie niklowe | 4,366 | Mg             |
| 19. | Antismut Jar 3 N                      | trawienie nitałem  | 0,1   | m <sup>3</sup> |
| 20. | bonderite 1200                        | anodowanie         | 0,3   | 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 <sup>3</sup> |
| 25. | Metalast/roztwor chromu <sup>3*</sup> | uszczelnianie      | 4     | Mg             |

## V.2. Maksymalne zużycie energii i paliw dla potrzeb własnych instalacji:

Tabela nr 12

| Lp. | Rodzaj energii i paliw | Jednostka            | Wartość   |
|-----|------------------------|----------------------|-----------|
| 1.  | energia elektryczna    | MWh/rok              | 31 890    |
| 2.  | gaz ziemny             | Nm <sup>3</sup> /rok | 4 284 933 |

## V.3. Zużycie wody dla potrzeb instalacji:

Tabela 13

| Lp. | Zużycie wody                   | Jednostka | Wartość             | Wskaźnik zużycia na m <sup>2</sup> obrabianej powierzchni |
|-----|--------------------------------|-----------|---------------------|-----------------------------------------------------------|
| 1.  | Woda do celów technologicznych | 12 860    | m <sup>3</sup> /rok | 0,4 m <sup>3</sup>                                        |

## I.16 Punkt VI2.3. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela nr 15

| Lp | Emitor | Częstotliwość pomiarów | Oznaczenie zanieczyszczenia              |
|----|--------|------------------------|------------------------------------------|
| 1. | E2     | 2 razy w roku          | cyjanki<br>kadm*<br>nikiel*<br>cynk*     |
| 2. | E3     | 2 razy w roku          | chrom <sup>VI*</sup><br>nikiel*<br>cynk* |
| 3. | E4     | 2 razy w roku          |                                          |
| 4. | E21    | 2 razy w roku          | cyjanki                                  |
| 5. | E22    | 2 razy w roku          | chrom <sup>VI*</sup><br>kwas siarkowy    |
| 6. | E23    | 2 razy w roku          |                                          |
| 7. | E40    | 2 razy w roku          | chrom <sup>VI*</sup><br>nikiel*<br>cynk* |
| 8. | E41    | 2 razy w roku          |                                          |

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

### **I.17 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. Monitoring gleby i ziemi**

**VI.6.1.1.** Zaktualizowany schemat lokalizacji pobierania punktów próbek gleby i ziemi prowadzący instalację przedstawi w terminie do końca II kwartału 2018r., Schemat winien uwzględniać niżej wymienione punkty wyznaczone w raporcie początkowym:

| Lp. | Oznaczenie punktu pomiarowego | Współrzędne geodezyjne   |
|-----|-------------------------------|--------------------------|
| 1.  | O2                            | X 254964, 50 Y 716297,10 |
| 2.  | O3                            | X 254957, 90 Y 716311,32 |
| 3.  | O4                            | X 254943,80 Y 716327,69  |

**VI.6.1.2** Pomiary prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 4 lata (przy czym pierwszy pomiar zostanie przedstawiony do końca kwartału 2018r.) 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.

**VI.6.1.3.** Metodyka poboru próbek gleby i ziemi powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami lub normami.

#### **VI.6.2. Monitoring wód podziemnych**

**VI.6.2.1** Punkty pomiarowe wchodzące w skład lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych:

| Lp. | Oznaczenie punktu pomiarowego | Współrzędne geodezyjne    |
|-----|-------------------------------|---------------------------|
| 1.  | P1                            | X: 254844,88 Y: 716271,47 |
| 2.  | P2                            | X: 254932,96 Y: 716339,37 |
| 3.  | P3                            | X: 254932,39 Y: 716378,18 |
| 4.  | P4                            | X: 254998,00 Y: 716254,00 |
| 5.  | P5                            | X: 254879,90 Y: 716254,00 |

**VI.6.2.2** 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.6.2.3.** Badania wody pobieranej z piezometrów będą wykonywane zgodnie z metodykami referencyjnymi określonymi w przepisach szczególnych.

**VI.6.3** Pomiary wykonywane będą w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

**VI.6.4.** Każdorazowo po wykonaniu badania jakości wody podziemnej oraz gleby i ziemi 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.

## **II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

### **Uzasadnienie**

Pismem z dnia 14.07.2017r. znak: 1144/2017 **Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirkii Wigury 6a, 38-400 Krosno**, wystąpiła z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29.12.2012r. znak: OS-I.7222.63.1.2012.EK ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni 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 592/2017.

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 zintegrowanego jest marszałek województwa.

Na terenie Zakładu w Tajęcinie prowadzona jest produkcja części i elementów konstrukcyjnych samolotów w ilości 1352 Mg/rocznie i związana z tym obróbka galwaniczna w wannach o łącznej pojemności kąpeli procesowych 54 m<sup>3</sup>. Przedmiotem zmian jest rozbudowa istniejącej galwanizerni o dodatkowe linie galwaniczne w tym:

- linię do anodowania o pojemności wanień procesowych 27 m<sup>3</sup>,
- linię do trawienia o pojemności wanień procesowych 9,9 m<sup>3</sup>,

- zmechanizowaną linię zawieszkową do cynkowania niklowego Zn-Ni o pojemności wanień procesowych 19 m<sup>3</sup>,
- zmechanizowaną linię zawieszkową Nital Etch do sprawdzania przypałów szlifierskich po obróbce maszynowej i usuwania powłok o pojemności 21 m<sup>3</sup>,
- zmechanizowaną linię zawieszkową do chromowania Cr, o pojemności wanień procesowych 35,4 m<sup>3</sup>.

Po rozbudowie możliwości produkcyjne Zakładu wzrosną do ok. 2 226 Mg /rok części i elementów konstrukcyjnych samolotów, przy łącznej pojemności wanień procesowych ok. 166 m<sup>3</sup>. Wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą, o której mowa w art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie bowiem z art. 214 ust. 3 zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie kwalifikuje ją jako instalację, której funkcjonowanie może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Po analizie złożonych dokumentów uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Pismem z dnia 26.07.2017r. znak: OS-I.7222.26.8.2017.EK. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że dane o przedmiotowym wniosku zostały umieszczone w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 2 sierpnia 2017r. do 31 sierpnia 2017r.) na tablicy ogłoszeń Zakładu Goodrich Aerospace Sp. z o.o. w Tajęcinie, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Trzebownik oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie.

W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska drogą elektroniczną w dniu 26 lipca 2017r. wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

W wyniku planowanej rozbudowy oddziaływanie instalacji na środowisko zmienia się m.in. w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, gospodarki odpadami, gospodarki wodno – ściekowej.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po planowanych zmianach. W zakresie emisji rocznej nastąpi wzrost emisji pyłu z instalacji z 0,8512 Mg/rok do 2,602 Mg/rok. Nowe linie wyposażone zostaną w cztery dodatkowe wyciągi powietrza ze skrubierami oparów chromowych i oparów kwaśno alkalicznych, zakończone nowymi emitorami ozn. E22, E23, E40 oraz E41. W związku z montażem nowych linii nie przewiduje się dodatkowych instalacji energetycznego spalania paliw. 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 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. W celu kontroli eksploatacji instalacji, w niniejszej decyzji nałożono na Spółkę obowiązek wykonywania pomiarów kontrolnych wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza nowymi emitorami.

W zakresie gospodarki wodno ściekowej nie zmieni się sposób oczyszczania ścieków jak również ich jakość. Nowe linie galwaniczne będą technologicznie powiązane z istniejącą oczyszczalnią ścieków galwanicznych, która jest w stanie przejąć w całości ścieki pochodzące z nowych linii bez konieczności jej rozbudowy pomimo wzrostu ich ilości. Z poszczególnych linii galwanicznych ścieki odpowiednimi strumieniami kierowane będą do zbiorników buforowych i kolejno do odpowiednich procesów oczyszczania. Mając na względzie dodatkowe partie ścieków przewidziano zabudowę nowych zbiorników, do których ścieki kierowane będą w pierwszej kolejności, w celu wyeliminowania sytuacji jednoczesnego zrzutu ścieków ze wszystkich linii galwanicznych. Po oczyszczeniu ścieki odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych podmiotów zewnętrznych stosownie z pozwoleniem wodno prawnym.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W związku z wprowadzonymi zmianami w instalacji nastąpił wzrost ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych z 782,5 Mg rocznie do 1392,4 Mg. Zwiększeniu ulegną również ilości wytwarzanych rocznie odpadów innych niż niebezpieczne z 19,5 Mg do 36,4 Mg. Nie zmieni się sposób gospodarowania odpadami jak również miejsca ich magazynowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, będą zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Magazyny odpadów niebezpiecznych posiadają szczelną posadzkę w postaci tacy przeciwozlewczej. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Dla instalacji galwanizacji na terenie Zakładu w Tajęcinie, Spółka posiada opracowany w 2015r. raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Raport 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). Kontrolnie w 3 punktach pomiarowych prowadzący instalację został zobowiązany do monitoringu zanieczyszczenia gleby i ziemi z częstotliwością co najmniej raz na 4 lata oraz wód podziemnych z częstotliwością raz do roku. W związku z rozbudową Zakładu prowadzący instalację zawnioskował

o poszerzenie zakresu monitoringu stanu jakości gleby, ziemi i wód gruntowych w obrębie nowych linii galwanicznych, co uwzględniono niniejszą decyzją.

Ponadto niniejszą decyzją dokonano zmian mających związek z rozbudową instalacji w zakresie opisu prowadzonej działalności, stosowanych surowców, zużycia energii, zużycia wody, itp.

Analizę najlepszej dostępnej techniki dokonano w oparciu o dokumenty:

- Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych - Sierpień 2006,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący ogólnych zasad - Lipiec 2003r.,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla emisji z magazynowania - Lipiec 2006,
- Dokument referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie efektywności energetycznej - Luty 2009 r.

Spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) przedstawiono w poniższej tabeli:

| Zasady BAT zgodnie z dokumentami referencyjnymi BREF                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Sposób realizacji przez Zakład jako operatora instalacji                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Techniki zarządzania</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <p>System Zarządzania Środowiskowego stanowi narzędzie ułatwiające operatorom zastosowanie projektu, konstrukcji, wycofanie z eksploatacji w wyraźny, usystematyzowany sposób. System zarządzania środowiskowego (SZŚ) dla instalacji IPPC może zawierać następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– definicja polityki środowiskowej,</li> <li>– planowanie i ustalanie celów i zadań,</li> <li>– wdrażanie i określenie procedur operacyjnych,</li> <li>– sprawdzanie i korygowanie,</li> <li>– przegląd kierownictwa,</li> <li>– przygotowanie stałego oświadczenia w zakresie ochrony środowiska,</li> <li>– weryfikacja przez jednostkę certyfikującą lub zewnętrznego weryfikatora SZŚ,</li> <li>– zagadnienia dotyczące likwidacji zakładów,</li> <li>– rozwój technologii czyszczących</li> <li>– benchmarking.</li> </ul> | <p>Zakład posiada wdrożony i certyfikowany system zapewnienia jakości według ISO 9001:2001. Wymagania Systemu Zarządzania Jakością (SZJ) obowiązują w całym zakresie działalności Goodrich Aerospace Poland. Audyt SZJ przeprowadza zewnętrzna firma BSI (Wielka Brytania). Funkcjonujące w zakładzie systemy zarządzania obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– identyfikację istotnych aspektów środowiskowych występujących w zakładzie,</li> <li>– planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur środowiskowych,</li> <li>– wdrożenie procedur, ze szczególnym uwzględnieniem: struktury i zakresu odpowiedzialności; szkoleń, rozwijania świadomości oraz kompetencji; komunikacji; zaangażowania pracowników; dokumentowania; skutecznej kontroli procesu; programów konserwacji urządzeń; gotowości reagowania w nagłych wypadkach; zapewnienia zgodności z przepisami o ochronie środowiska,</li> <li>– monitoring istotnych aspektów środowiskowych,</li> <li>– monitoring zmian wymagań prawnych obowiązujących zakład w zakresie ochrony środowiska,</li> <li>– sprawdzanie wyników monitoringu i podejmowanie działań naprawczych, korygujących i zapobiegawczych, ze szczególnym uwzględnieniem: zużycia materiałów, surowców, energii, paliw, wody, emisji, prowadzenia dokumentacji i sprawozdawczości,</li> <li>– rewizja poprawności funkcjonowania systemu zarządzania środowiskowego w zakładzie przez najwyższe kierownictwo.</li> </ul> |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Optymalizacja działania instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrola i monitorowanie zużycia             <ul style="list-style-type: none"> <li>- prądu elektrycznego, gazu, LPG i innych paliw oraz wody z określeniem wskaźników zużycia (np. na jednostkę produktu),</li> </ul> </li> <li>- ustalenie i stosowanie porównawczych wartości wskaźnikowych tzw. „benchmarks” zużycie energii, wody i surowców (np. na m<sup>2</sup> pokrywanej powierzchni),</li> <li>- minimalizacja braków – do osiągnięcia poprzez stosowanie odpowiednich procedur i specyfikacji procesów oraz kontroli jakości</li> </ul>                                                                                                | <p><b>Wymagania BAT będą spełnione.</b></p> <p>Linie galwaniczne sterowane są komputerowo, wg określonych procedur i instrukcji dostosowanych do rodzaju powlekanego wyrobu. System komputerowy pozwala również na zapisywanie parametrów prowadzonych procesów i ich raportowanie.</p> <p>Przebieg wyrobów i zawieszek będzie śledzony za pomocą czujników laserowych, wanny będą również wyposażone w czujniki zawieszki. System będzie wyposażony w czytniki kodu kreskowego umożliwiające wczytywanie danych odnośnie wprowadzanych części oraz automatyczne zadawanie receptur ich obróbki. Wanny galwaniczne będą posiadały amperomierze i liczniki czasu pozwalające na korygowanie ustawień prostowników i warunków procesu nakładania powłok. Każda linia będzie posiadała swój komputer sterujący, na którym będzie powielony system sterowania dwóch pozostałych linii. W ten sposób w przypadku awarii nawet dwóch komputerów możliwe będzie sterowanie pracą całej galwanizerni z jednego pozostałego. Kąpiele gorące i zimne będą izolowane termicznie, przewody doprowadzające media również. Zużycie wody w galwanizerni będzie monitorowane poprzez licznik stacji wody DEMI. W trakcie procesu możliwa będzie automatyczna zmiana temperatury kąpeli.</p> <p>Będzie prowadzona bieżąca kontrola laboratoryjna kąpeli galwanicznych w celu utrzymania ich właściwych parametrów. W zależności od wyników badań do kąpeli będą dodawane świeże roztwory w ustalonej w laboratorium ilości.</p> <p>Poszczególne galwanizernie posiadają dodatkowe linie służące do usuwania powłok galwanicznych, w przypadku stwierdzenia przez kontrolę jakości braków. Po zdjęciu wybrakowanej powłoki detal może ponownie skierowany do procesu.</p> |
| <p>Na etapie projektowania, budowy i eksploatacji instalacji wdrożenie 3-stopniowego planu zintegrowanego zapobiegania emisjom:</p> <p>1<sup>o</sup> – ustalić właściwe wymiary i parametry instalacji, stosować odpowiednie materiały w miejscu o podwyższonym ryzyku, zapewnić trwałość linii procesowej i stosowanych komponentów (także urządzeń stosowanych czasowo),</p> <p>2<sup>o</sup> – zbiorniki magazynowe zawierające substancje niebezpieczne – płaszczy podwójny i/lub otacowanie, zbiorniki procesowe – otacowanie, dostosowanie pojemników do objętości przepompowywanych kąpeli, wdrożenie procedur identyfikacji i likwidacji wycieków,</p> <p>3<sup>o</sup> – przeprowadzanie regularnych kontroli instalacji,</p> | <p><b>Wymagania BAT będą spełnione.</b></p> <p>3 nowe linie galwaniczne M+O są projektowane na potrzeby obróbki galwanicznej większych części niż produkowane dotychczas i są dostosowane do ich gabarytów. Także linie K i L zaprojektowano z uwzględnieniem gabarytów produkowanego asortymentu. Poszczególne elementy linii galwanicznych będą wykonane z materiałów odpornych na stosowane w procesie substancje chemiczne. Posadzka galwanizerni będzie chemoodporna. Nie występują zbiorniki magazynowe ciekłych substancji chemicznych stosowanych w galwanizerni. Substancje te są dostarczane w pojemnikach jednostkowych. Magazyn substancji chemicznych, posiada wydzieloną część na substancje ciekłe, wyposażoną w tace ociekowe ze studzienkami bezodpływowymi, zapewniającymi przyjęcie wycieku z największego pojemnika.</p> <p>Linie galwaniczne, zbiorniki ścieków przy liniach galwanicznych oraz skrubery będą posadowione na tacach i wygradzeniach w posadzce umożliwiających przyjęcie objętości największej wanny lub zbiornika. Tace będą posiadały studzienki z czujnikami cieczy, które automatycznie wyłączają pracujące w danej sekcji pompy, w przypadku gdy wyciek jest wynikiem przelania zbiornika. Inspekcje środowiskowe są prowadzone</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>opracowywanie właściwych planów zapobiegania awariom.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <p>w zakładzie z częstotliwością co najmniej raz na tydzień i obejmują istotne z zakresu ochrony środowiska miejsca i instalacje. Zakład należy do zakładów o zwiększonym ryzyku. Dokonano zgłoszenia do PSP.</p> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <p>Sytuacje awaryjne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– opracowanie planu zapobiegania awariom,</li> <li>– opracowanie procedur awaryjnych likwidacji plam olejów i chemikaliów oraz kontroli instalacji,</li> <li>– opracowanie wytycznych gospodarowania odpadami,</li> <li>– zapewnienie właściwego sprzętu i stosowanie „dobrej praktyki”</li> <li>– przeszkolenie pracowników w zakresie problemów środowiskowych oraz procedur postępowania w czasie wycieków i awarii.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                | <p>Nowe linie galwaniczne będą ujęte w zakładowym planie zapobiegania awariom. Tak jak istniejące instalacje, będą prowadzone okresowe kontrole, wg z góry ustalonego harmonogramu. Będą obowiązywały te same procedury związane z likwidacją plam olejów i chemikaliów, gospodarowaniem odpadami i szkoleniami pracowników. Miejsca możliwych wycieków będą wyposażone w tzw. apteczki środowiskowe i sorbenty.</p> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <p>Magazynowanie substancji chemicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– unikanie powstawania wolnych cyjanów poprzez magazynowanie osobno cyjanów i silnych zasad,</li> <li>– unikanie zagrożeń pożarowych poprzez magazynowanie osobno substancji palnych i utleniaczy,</li> <li>– minimalizowanie ryzyka wycieków i zanieczyszczenia gruntu, ograniczanie ryzyka korozji</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | <p>Zakład posiada istniejący magazyn substancji chemicznych, który spełnia wskazane wymagania. Poszczególne rodzaje substancji magazynowane są osobno. Substancje są magazynowane na tacach ociekowych, na szczelnej posadzce. Substancje magazynowane są w opakowaniach jednostkowych producenta niewchodzących w reakcje z ich zawartością.</p> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <p><b>Substancje chemiczne, kąpiele</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <p>Mieszanie kąpiei procesowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– właściwy dobór zawieszek i sposobu eksploatacji linii,</li> <li>– zapewnienie przepływu kąpiei w wannie lub ruchu detali,</li> <li>– mieszanie kąpiei w czasie pracy.</li> </ul> <p>Najczęściej stosuje się mieszanie sprężonym powietrzem o zredukowanym ciśnieniu – w celu utrzymania stałego stężenia kąpiei w całej wannie, zapewnienia równomiernego dostępu kąpiei do części pokrywanego wyrobu, tam gdzie konieczne jest odprowadzenie powstających gazów.</p> <p>Nie jest zalecane stosowanie ww. sposobu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– do mieszania gorących kąpiei w przypadku, gdy powoduje to</li> </ul> | <p>Zasady mieszania kąpiei technologicznych obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– dostosowanie zawieszek do rodzaju detali, czyszczenie zawieszek, wykonywanie nowych,</li> <li>– mieszanie kąpiei w czasie pracy.</li> </ul> <p>W wannach będzie stosowane mieszanie za pomocą dysz eżektorowych z pompami obiegowymi, niepowodujących wzrostu emisji gazów do atmosfery. Zastosowany sposób mieszania zapewnia równomierny rozkład stężeń substancji w wannach procesowych i niskie zużycie energii.</p> <p>Dodatkowy efekt mieszania uzyskuje się na skutek działania systemu filtracji roztworu kąpiei technologicznej. Zbiornik do wymrażania węglanów, w którym wymagane jest zastosowanie intensywnego mieszania będzie wyposażony w mieszadło.</p> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p> |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- wzrost emisji do powietrza,</li> <li>- do mieszania kąpeli cyjankowych, gdy powoduje to</li> <li>- powstawanie węglanów,</li> <li>- gdy powoduje to wzrost zużycia energii.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Ograniczenie lub eliminacja użycia cyjanków                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <p>W nowych galwanizerniach nie będzie kąpeli zawierających cyjanki.</p> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <p>Ograniczenie lub eliminacja użycia chromu (VI):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie chromu (III) dla powłok, tam gdzie nie jest wymagana wysoka odporność antykorozyjna (powlekanie dekoracyjne) lub na podwarstwie niklowej,</li> <li>- stosowanie chromu (VI) w roztworach rozcieńczonych zamiast stężonych,</li> <li>- redukcja emisji – dla nowo instalowanych lub przebudowywanych linii – hermetyzacja linii i lub zbiorników, przykrywanie wanien procesowych w czasie pokrywania oraz stosowanie ekstrakcji powietrzem z mgły z kondensacją i zwracanie do procesu,</li> <li>- stosowanie wyparek w obiegach zamkniętych,</li> <li>- stosowanie chromu (VI) w zamkniętych obiegach materiałowych</li> </ul> <p>Dla powłok konwersyjnych (chromianowanie) – brak możliwości rezygnacji z chromu (VI) – rozwijające się obecnie techniki nie pozwalają na uzyskanie powłok analogicznej jakości.</p> | <p>Minimalizacja strat i emisji chromu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wanny posiadają pokrywy,</li> <li>- wanny posiadają odciągi, z wydzielonym strumieniem oparów chromowych do odrębnego skrubera,</li> <li>- pomieszczenia galwanizerni będą pracować na podciśnieniowej wentylacji wyciągowej, zapobiegającej emisji niezorganizowanej, szczególnie do kubatury sąsiednich hal produkcyjnych,</li> <li>- będzie prowadzona dwustopniowa redukcja chromu w oparach zwanian – najpierw na skraplaczu, a następnie w skrubkach oczyszczających opary odciągane z kąpeli kwaśnych/alkalicznych oraz chromowych,</li> <li>- będą stosowane kąpiele średnio stężone z katalizatorem, zamiast wysokostężonych, co zmniejsza straty wynoszenia Cr z kąpeli,</li> <li>- będą zastosowane dodatki ograniczające parowanie z wanien – polimer tworzący pianę na powierzchni kąpeli,</li> <li>- będzie stosowane wysokosprawne płukanie kaskadowe i zwracanie płuczek do kąpeli chromowej.</li> </ul> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p> |
| <p>Odtłuszczenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tam, gdzie pojawia się nadmiar oleju, usuwanie metodami fizycznymi (odwirowanie, wycieranie),</li> <li>- stosowanie odtłuszczenia wodorocieńczalnego – rezygnacja ze stosowania rozpuszczalników chlorowcowanych,</li> <li>- zastępowanie odtłuszczeniem wodnym lub nie-fluorowanymi rozpuszczalnikami organicznymi,</li> <li>- zastępowanie rozpuszczalników organicznych innymi technikami (tam gdzie to możliwe),</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <p>Stosowane techniki odtłuszczenia obejmują procesy w kąpielach wodnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odtłuszczenie chemiczne – prowadzone w kąpeli alkalicznej na zimno i na gorąco.</li> </ul> <p>Ponadto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nie stosuje się cyjanków do odtłuszczenia,</li> <li>- stosowane dodatki i modyfikatory nie są związkami zaliczonymi do substancji o działaniu rakotwórczym,</li> <li>- instalacja nie jest hermetyzowana, wszystkie wanny (poza płuczkami wodnymi) wyposażone są w odciągi oparów.</li> </ul> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie innych rodzajów odtłuszczania – ultradźwiękowego, elektrochemicznego,</li> <li>- substancje rakotwórcze dotychczas powszechnie stosowane nie powinny wchodzić w skład dodatków (modyfikatorów), nie mogą też być dodawane do węglowodorów fluorowanych.</li> </ul> <p>Nie jest techniką BAT stosowanie cyjanków do odtłuszczania.</p> <p>W przypadku gdy instalacja jest zamknięta, poza otworami wentylacyjnymi na gazy odlotowe, powinna być uszczelniona ze wszystkich stron.</p>                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <p>Anodowanie</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odzysk ciepła z kąpeli,</li> <li>- odzysk substancji trawiącej – w przypadku dużego zużycia kwasu, gdy nie są stosowane inhibitory reakcji.</li> </ul> <p>Stosowanie zamkniętych obiegów wód płuczających nie jest zasadą BAT, gdy do regeneracji wymienników jonowych stosuje się substancje stwarzające podobne zagrożenie dla środowiska</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <p>Prowadzone działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ze względu na trwałość mieszanin procesowych, koszty zakupu kwasu oraz układ oczyszczalni (wspólne oczyszczanie ścieków kwaśno-alkalicznych – wzajemna neutralizacja) nie stosuje się regeneracji kwasu,</li> <li>- oczyszczanie wód popłucznych w oczyszczalni w strumieniach popłuczyn kwaśnych i alkalicznych.</li> </ul> <p>W przedmiotowych liniach galwanicznych nie stosuje się technologii przepływowych kąpeli lub wody płuczającej. Wyroby są przenoszone z wanny do wanny. Wanny gorące lub chłodzone posiadają izolację termiczną. Dodatkowo wanny gorące posiadają pokrywy ograniczające parowanie i unos ciepła wraz z parą wodną. W takim przypadku system odzysku ciepła z kąpeli nie ma zastosowania.</p> <p><b>Wymagania BAT będą spełnione.</b></p> |
| <p>Podstawowymi technikami przedłużającymi żywotność kąpeli jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zawracanie kąpeli,</li> <li>- zamknięte obiegi materiałowe,</li> <li>- kontrola parametrów krytycznych procesu,</li> <li>- usuwanie zanieczyszczeń z kąpeli do wart. dopuszczalnych,</li> </ul> <p>Techniki przedłużania żywotności kąpeli procesowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- filtracja, separacja mechaniczna, filtracja na węglu aktywnym, elektrodializa, regeneracja kw. siarkowego po anodowaniu, krystalizacja, wymiana jonowa, elektroliza.</li> </ul> <p>Techniki przedłużania żywotności kąpeli odtłuszczających:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- filtracja, separacja mechaniczna, grawitacyjna,</li> </ul> | <p>Spośród wymienionych jako BAT technik przedłużających trwałość kąpeli procesowych stosuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ciągłą filtrację, która jest podstawowym procesem konserwacji kąpeli,</li> <li>- uzupełnianie składników kąpeli w zależności od wyników analizy kontrolnej kąpeli,</li> <li>- zawracanie płuczek odzyskowych kąpeli,</li> <li>- płukanie w przeciwnym kierunku,</li> <li>- wymrażanie węglanów. Pozostałe wymienione techniki nie mają zastosowania w przyjętej technologii.</li> </ul> <p><b>Wymagania BAT będą spełnione.</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                           |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>odtłuszczanie emulsyjne, separacja statyczna, odwirowywanie kąpeli odtłuszczających, filtracja membranowa, techniki wielostopniowe (kombinacja technik jw.), odtłuszczanie elektrolityczne, systemy kaskadowe i ponowne użycie, regeneracja (metodą ultra- lub mikrofiltracji).</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <b>Efektywność energetyczna</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <p>Efektywność energetyczna:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– stosowanie urządzeń elektrycznych o wysokiej sprawności (<math>\cos\varphi &gt; 0,95</math>),</li> <li>– redukcja spadków napięcia pomiędzy przewodnikiem, a przyłączem poprzez utrzymywanie blisko siebie prostowników i anod,</li> <li>– stosowanie chłodzenia wodą tam gdzie chłodzenie powietrzem jest niewystarczające,</li> <li>– stała kontrola anod, prostowników i przyłączy,</li> <li>– podniesienie przewodności kąpeli procesowych poprzez dodatki (np. miedź),</li> <li>– stosowanie modyfikacji fal w czasie przygotowania detali (np. drgań, fal wstecznych) celem poprawy osadzania metalu,</li> <li>– czyste punkty styku i szyny zbiorcze (czyszczenie ręczne przy pomocy stali), co zapewnia dobre połączenie elektryczne,</li> <li>– chroni szyny przed „chemicznym spiekaniem (zlepianiem) i tworzeniem się niepożądanych pokryw, zmniejsza zużycie energii elektrycznej i polepsza jakość powłoki.</li> </ul> | <p>Oszczędność energii rzędu 10+20% uzyskuje się przez stosowanie nowoczesnej konstrukcji prostowników o lepszym mnożniku przeliczeniowym niż starsze typy, regularną konserwację prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego. Rząd prostowników znajduje się bezpośrednio w galwanizerni, wzdłuż linii technologicznych, w bezpiecznej odległości od wanien i obiegów kąpeli technologicznych. Wanny są chłodzone wodą lodową, wymrażanie węglanów ma własny niezależny obieg chłodzący, znacznie poprawiający efektywność energetyczną wszystkich obiegów chłodzących, poprzez dostosowanie mocy chłodzącej (i temperatury medium chłodzącego) do wymagań procesowych. Do wymrażania węglanów niezbędne jest uzyskanie temperatury kąpeli 0+40C w jednej wannie. W przypadku wanien procesowych wymagających chłodzenia, konieczne jest chłodzenie dużo większej objętości wanien, ale do wyższej temperatury (min. 150C). W procesie chromowania zastosowano nowoczesne prostowniki impulsowe z tętnieniem napięcia wyjściowego poniżej 3% w całym zakresie napięcia oraz możliwością regulacji celem stopniowego zwiększania napięcia w miarę osadzania się warstwy tlenku. Zastosowana linia do pokryw galwanicznych spełnia warunki nowoczesnych rozwiązań zasilania prądowego.</p> <p style="text-align: center;"><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p> |
| <b>Ciepło</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <p>Redukcja strat ciepła i zapobieganie przegrzewaniu lub przechładzaniu kąpeli:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– kontrola i monitoring temperatury dla optymalizacji procesu,</li> <li>– zastosowanie czujników automatycznych w zbiornikach, tam gdzie może to być zasadne, ze względu na rodzaj stosowanych materiałów,</li> <li>– optymalizacja składu kąpeli</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <p>Redukcja strat ciepła będzie osiągnięta poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– ciągły monitoring temperatury w wannach procesowych oraz efektywny sposób mieszania kąpeli w celu wyrównania temperatury i stężenia reagentów w kąpeli, utrzymanie optymalnej temperatury będzie zapobiegać stratom ciepła związanymi z przegrzaniem lub przechłodzeniem kąpeli,</li> <li>– zbiorniki ogrzewane lub chłodzone, powyżej lub poniżej temperatury pokojowej będą izolowane termicznie,</li> <li>– wanny będą posiadały pokrywy, znacząco</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>procesowych, celem minimalizacji zapotrzebowania na ciepło,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– poszukiwanie możliwości odzysku ciepła z procesu, izolacja zbiorników, tam gdzie stosowane są podgrzewane kąpiele.</li> </ul> <p>Stosowanie sprężonego powietrza do mieszania gorących kąpieli nie jest zasadą BAT w przypadku, gdy wzmożone parowanie powoduje wzrost zużycia energii.</p>                          | <p>ograniczające parowanie i zużycie energii,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– będzie następowało efektywne, niskociśnieniowe mieszanie powietrzem poprzez dysze eżektorowe, niepowodujące istotnego wzrostu zużycia energii.</li> </ul> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Ograniczenie strat i surowców</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| <p>Oszczędność wody i surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– monitorowanie zużycia wody i materiałów na wszystkich etapach procesu (godzinowo, dobowo itp.) w zależności od specyfiki procesu,</li> <li>– użycie, czyszczenie i odzysk wody do wymaganych parametrów dla instalacji, użycie odpowiednich chemikaliów w kolejnych etapach procesu, celem uniknięcia konieczności dodatkowego płukania.</li> </ul> | <p>Działania w zakresie oszczędności wody i surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– monitoring zużycia wody dopływającej do automatycznej stacji przygotowania wody DEMI,</li> <li>– kontrola parametrów procesowych – bieżąca kontrola zużycia energii i wody,</li> <li>– zużycie substancji i preparatów chemicznych w galwanizerniach będzie ściśle kontrolowane, rejestrowane i porównywane z osiąganą wielkością produkcji,</li> <li>– stosowanie płukania kaskadowego (2 stopniowego) pozwala na znaczne zaoszczędzenie wody w tych procesach,</li> <li>– optymalny czas odciekania zawieszek, wynikający z potrzeb technologicznych.</li> </ul> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p>                                                                                                                                                                          |
| <p>Unikanie wnoszenia substancji do kolejnych wanien poprzez zastosowanie odpowiednich technik płukania międzyoperacyjnego.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <p>Ograniczenie wnoszenia substancji do kolejnych kąpieli:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– określenie odpowiednio długiego czasu ociekania detali nad wanną, z której została wyciągnięta zawieszka,</li> <li>– stosowanie płukania kaskadowego (2 stopniowego),</li> <li>– ustawienie odpowiedniej kolejności wanien procesowych,</li> <li>– stosowanie tac wychwytyjących resztki kąpieli z detali po wyjęciu ich przed płukaniem (następnie zwracanie z powrotem z tac do wanien) dla tych kąpieli.</li> </ul> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| <p>Linie zawieszek:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– mocowanie detali na zawieszkach, tak aby uniknąć zbierania się w nich kąpieli, ustalić odpowiedni czas odciekania – ograniczenia wynikają z rodzaju stosowanej kąpieli, wymaganej jakości wyrobu i kształtu detali.</li> </ul>                                                                                                                                  | <p>Zakład posiada opracowane w toku wieloletniej dotychczasowej działalności optymalne sposoby mocowania detali na zawieszkach, eliminujące możliwość zbierania się kąpieli w zagłębieniach detali i ich wynoszenie do kolejnych wanien.</p> <p>Części i zawieszki są dosuszane po całym procesie w obrębie otamowania linii galwanicznych. Po zdjęciu części z linii galwanicznej odcieki nie powinny powstawać. Cały proces jest tak projektowany i prowadzony, aby nie było możliwości gromadzenia się resztek kąpieli lub płuczek na powierzchni lub zagłębieniach galwanizowanych części. Ponadto transport na zewnątrz linii galwanicznej części do dalszych procesów lub zawieszek do miejsca magazynowania jest realizowany za pomocą wózków posiadających w dolnej części tacę ociekową. Miejsce magazynowania zawieszek otaczane</p> <p><b><u>Wymagania BAT będą spełnione.</u></b></p> |
| <p>Płukanie:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <p>Zasady kontroli i ograniczania zużycia wody w płukaniu:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– minimalizacja zużycia wody w płukaniu – tam, gdzie to możliwe, stosowanie płuczek wielostopniowych, działających najczęściej jako przepływowe płuczki przeciwpądowe, zwanych popularnie płuczkami kaskadowymi.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>– każdej wannie procesowej towarzyszy dedykowany układ wanien płuczających. Płukanie odbywa się w układzie automatycznym (brak płukania ręcznego),</li> <li>– stosowanie płuczek odzyskowych dla wanien kąpeli metali (po niklowaniu i chromowaniu),</li> <li>– zastosowanie płukania kaskadowego (2 stopniowego).</li> </ul> <p><b>Wymagania BAT będą spełnione.</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <p>Minimalizacja ilości powstających odpadów – dotyczy przede wszystkim oszczędności surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zaleca się kontrolę wielkości zużycia metali w procesach tak, aby utrzymać jak najwyższą efektywność ich wykorzystania,</li> <li>– prowadzenie odzysku (recyklingu) metali z odpadów – działalność ta może być prowadzona także poza miejscem wytwarzania odpadów,</li> <li>– dla chromu (VI) – w chromowaniu dekoracyjnym i twardym, stosowanie zamkniętych obiektów materiałowych tam, gdzie to uzasadnione,</li> <li>– możliwe jest także wykorzystanie odpadów poza terenem zakładu w innych procesach, jeżeli jakość odpadu na to pozwala.</li> </ul> | <p>Stosowane techniki zapobiegania powstawaniu odpadów obejmują przede wszystkim:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– stosowanie surowców i kąpeli o należytej czystości – poprzez postępowanie wg przyjętych procedur systemu zarządzania jakością ISO 9001,</li> <li>– utrzymanie żywotności kąpeli procesowych i odtłuszczających,</li> <li>– ograniczanie wynoszenia kąpeli z wanien,</li> <li>– prowadzenie filtracji kąpeli za pomocą filtrów mechanicznych, sznurkowych i okresowa wymiana wkładów – filtracja zmniejsza częstotliwość wymiany kąpeli, która w całości stanowi odpad,</li> <li>– płuczki odzyskowe dla wanien kąpeli metali (po miedziowaniu, niklowaniu i chromowaniu), zawracanie kąpeli powoduje zmniejszenie ilości zanieczyszczeń dopływających w ściekach do oczyszczalni, a w tym odpadów powstających w wyniku jej pracy,</li> <li>– stosowanie dosuszania odpadów (wartomat) powoduje zmniejszenie ich masy i zawracanie odzyskanej wody.</li> </ul> <p>Nie jest prowadzony odzysk metali z odpadów na terenie instalacji, odpady przekazywane są wyspecjalizowanym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania. Ze względu na zastosowanie opisanych wyżej technik minimalizacji powstawania odpadów, po uwzględnieniu wielkości instalacji i ilości powstających odpadów, a przede wszystkim poniesionych kosztów zakupu instalacji, bardziej opłacalne ekonomicznie jest przekazywanie odpadów do odzysku poza terenem zakładu niż zakup instalacji do regeneracji metali odpadów.</p> <p><b>Wymagania BAT będą spełnione.</b></p> |
| <p>Odzysk materiałów i stosowanie zamkniętych obiegów materiałowych dla procesów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– chromowanie twarde (Cr VI)</li> <li>– kadmowanie, poprzez przeniesienie wody z pierwszego płukania do roztworu roboczego.</li> </ul> <p>Możliwe jest również stosowanie obiegów zamkniętych dla:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– metali szlachetnych, niklowania, miedziowania i chromowania twardego (Cr VI) i dekoracyjnego</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                   | <p>W zakresie istniejących instalacji w zakładzie, w których jest prowadzony proces chromowania, technika była stosowana. Powodowało to jednak pogorszenie jakości kąpeli chromowych, a w konsekwencji skrócenie czasu ich używania, wymianę i większe ilości powstających odpadów. Produkowane w zakładzie wyroby są specyficzne i muszą spełniać wysokie wymagania stawiane przez odbiorców, którym jest przemysł lotniczy. Stosowanie tej techniki z jednej strony ograniczałoby zrzuty zużytych kąpeli płuczających, ale z drugiej strony powodowało powstawanie większych ilości zużytych kąpeli (krótszy czas eksploatacji). Osiągnięte korzyści były nieadekwatne do kosztów, w tym środowiskowych i powodowały nieuzasadnione przenoszenie obciążeń na inne komponenty środowiska (większe zużycie substancji chemicznych i większe ilości powstających odpadów, w tym koszty środowiskowe związane z trudnym unieszkodliwianiem odpadów pogalwanicznych).</p> <p><b>Wymagania BAT będą spełnione.</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Odzysk chromu (VI) jest zalecany jako BAT w przypadku stosowania drogich składników kąpiele. W pozostałych przypadkach należy rozważyć koszty prowadzenia procesu uwzględniając ceny zakupu składników kąpiele.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                | <p>Bezpośrednio odzysk chromu nie jest prowadzony. Pośrednio, zużyte kąpiele chromowe są stosowane do zdyktowania miedzi.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <p><b>Ograniczenie emisji do wód</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <p>Zasady gospodarki wodno-ściekowej zgodnie z BAT obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– minimalizacja zużycia wody,</li> <li>– eliminacja lub redukcja zużycia lub strat surowców (gł. kąpiele reakcyjnych) - zamknięte obiegi materiałowe,</li> <li>– identyfikacja, oddzielanie i oczyszczanie strumieni ścieków,</li> <li>– mogących zawierać przede wszystkim: chromiany (VI), cyjanki, azotyny, oleje, tłuszcze i smary, związki kompleksowe, kadm.</li> </ul> | <p>Stosowane są techniki gospodarki wodno-ściekowej:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– techniki minimalizacji zużycia wody to gł. Stosowanie 2 i 3 stopniowego płukania międzyoperacyjnego,</li> <li>– w przypadku kąpiele procesowych stosowane jest ich ciągle odświeżanie, poprzez dodawanie odpowiednich dawek świeżych substancji i preparatów, zamiast stosowania ich wymiany,</li> <li>– minimalizacja parowania kąpiele poprzez stosowanie pokryw wani i kąpiele w niskich i średnich temperaturach, tam gdzie to jest możliwe (do 600C),</li> <li>– oczyszczanie ścieków i wód popłucznych w oddzielonych strumieniach: kwaśno-alkalicznych, chromowych, kompleksowych, Zn-Ni, adekwatnie do ich właściwości.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| <p>Oczyszczanie ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– kontrola zrzutów ścieków w powiązaniu z przepustowością oczyszczalni,</li> <li>– stosowanie powszechnie uznanych metod oczyszczania ścieków, w tym przede wszystkim – neutralizacja, flokulacja, wymiana jonowa, usuwanie części stałych przed osadzanie i filtracją itd.</li> </ul>                                                                                                                            | <p>Kontrola zrzutów i oczyszczanie ścieków jest realizowane poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zastosowanie w nowej galwanizerni zbiorników pośrednich na ścieki kwaśno-alkaliczne, chromowe, kompleksowe i Ni-Zn, co pozwala na kontrolę zarówno czasu jak i natężenia zrzutu ścieków, w chwili gdy odpowiednia linia oczyszczalni ścieków jest wolna i można przeprowadzić proces oczyszczania ścieków z nowej galwanizerni,</li> <li>– strumienie poszczególnych rodzajów ścieków są rozdzielone co pozwala na ich efektywne oczyszczanie z zastosowaniem optymalnej ilości reagentów i odpowiednich procesów oczyszczania,</li> <li>– wykorzystanie istniejącej w zakładzie oczyszczalni ścieków galwanicznych,</li> <li>– redukcja chromu (VI) do chromu (III) pirosiarczynem sodu i Fe+2,</li> <li>– utlenianie podchlorynem cyjanków (dotyczy istniejących linii technologicznych stosujących kąpiele cyjankowe),</li> <li>– stosowanie procesu koagulacji, flokulacji i sedymentacji,</li> <li>– oddzielanie osadu na prasach filtracyjnych,</li> <li>– prowadzenie filtracji na filtrach sznurkowych,</li> <li>– prowadzenie filtracji na złożu węglowym (filtry węglowe),</li> <li>– stosowanie wymiany jonowej -korekta pH.</li> </ul> |
| <p>Stężenia odprowadzanych ścieków powinny mieścić się w zakresach:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– chrom<sup>VI</sup> - 0,1-0,2 mg/l</li> <li>– nikiel – 0,2-2,0 mg/l</li> <li>– kadm – 0,1-0,2 mg/l</li> <li>– miedź – 0,5-1,0 mg/l</li> <li>– żelazo – 0,1-5,0 mg/l</li> <li>– cynk 0,2-2,0 mg/l</li> </ul>                                                                                                                                                           | <p>Oczyszczane ścieki kierowane do zbiornika końcowego będą odpowiadały zalecanym wymaganiom jakościowym tj:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– chrom<sup>VI</sup> - 0,019 mg/l</li> <li>– nikiel – 0,031 mg/l</li> <li>– - kadm – 0,2 mg/l</li> <li>– miedź – 0,017 mg/l</li> <li>– żelazo – 0,16 mg/l</li> <li>– cynk 0,12 mg/l</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |

| <p>– cyjanki wolne - 0,01-0,2 mg/l</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <p>– cyjanki wolne 0,019 mg/l</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                 |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|----|------|-------------|----|-----------------------|-------------|----|-------------------|-------------|----|----------------------|---------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|---------------|-----------------|----------|----|------|-------|---------------|----|-----------------------|-------|---------------|----|-------------------|-------|---------------|----|----------------------|-------|---------------|
| <p>Zaleceniem BAT jest stosowanie się do ogólnych zasad monitoringu odprowadzanych ścieków.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <p>Zakład prowadzi i będzie prowadził bieżący monitoring ilości ścieków pogalwanicznych odprowadzanych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych oraz okresowy monitoring jakości ścieków odprowadzanych z oczyszczalni ścieków galwanicznych, z częstotliwością wynikającą z ogólnie obowiązujących przepisów prawnych.</p>                                                                                                                                                                                                                                          |                 |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| <p><b>Zanieczyszczenie powietrza atmosferycznego</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                 |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| <p>Zastosowanie ujęcia oparów odciągami, z kąpeli w których są stosowane:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– cyjanki,</li><li>– kadm,</li><li>– chrom (VI) – w pokryciach elektrolitycznych, kąpielach podgrzewanych i/lub mieszanych powietrzem,</li><li>– roztwory kwasów: azotowego, solnego do trawienia i ściągania powłok, szczególnie w wyższych stężeniach (&gt;50%) i podwyższonych temperaturach, kwasu siarkowego do trawienia i ściągania powłok, w temperaturach &gt;600C,</li><li>– kwasu fluorowodorowego do trawienia,</li><li>– alkalia czyszczące w temperaturze &gt;600C.</li></ul> | <p>W nowych galwanizerniach zostaną zainstalowane skrubery:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-do oczyszczania oparów z kąpeli chromowych,</li><li>-do oczyszczania a oparów z kąpeli kwaśno-alkalicznych</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                 |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| <p>Wielkości referencyjne emisji zanieczyszczeń do powietrza zalecane w ramach BAT</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <p>Wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza osiągnane na terenie zakładu w Tajęcinie</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                 |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| <table><tr><th>Lp.</th><th>Rodzaj emisji</th><th>Emisja (mg/Nm³)</th></tr><tr><td>1.</td><td>Cynk</td><td>&lt;0,01 – 0,5</td></tr><tr><td>2.</td><td>Chrom (VI) i jego zw.</td><td>&lt;0,01 – 0,2</td></tr><tr><td>3.</td><td>Nikiel i jego zw.</td><td>&lt;0,01 – 0,1</td></tr><tr><td>4.</td><td>Pył zawieszony PM10)</td><td>&lt;5 – 30</td></tr></table>                                                                                                                                                                                                                                                    | Lp.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Rodzaj emisji   | Emisja (mg/Nm³) | 1. | Cynk | <0,01 – 0,5 | 2. | Chrom (VI) i jego zw. | <0,01 – 0,2 | 3. | Nikiel i jego zw. | <0,01 – 0,1 | 4. | Pył zawieszony PM10) | <5 – 30 | <table><tr><th>Lp.</th><th>Rodzaj emisji</th><th>Emisja (mg/Nm³)</th><th>Techniki</th></tr><tr><td>1.</td><td>Cynk</td><td>0,023</td><td>Nowe skrubery</td></tr><tr><td>2.</td><td>Chrom (VI) i jego zw.</td><td>0,007</td><td>Nowe skrubery</td></tr><tr><td>3.</td><td>Nikiel i jego zw.</td><td>0,047</td><td>Nowe skrubery</td></tr><tr><td>4.</td><td>Pył zawieszony PM10)</td><td>0,077</td><td>Nowe skrubery</td></tr></table> | Lp. | Rodzaj emisji | Emisja (mg/Nm³) | Techniki | 1. | Cynk | 0,023 | Nowe skrubery | 2. | Chrom (VI) i jego zw. | 0,007 | Nowe skrubery | 3. | Nikiel i jego zw. | 0,047 | Nowe skrubery | 4. | Pył zawieszony PM10) | 0,077 | Nowe skrubery |
| Lp.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Rodzaj emisji                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Emisja (mg/Nm³) |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| 1.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Cynk                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <0,01 – 0,5     |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| 2.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Chrom (VI) i jego zw.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | <0,01 – 0,2     |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| 3.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Nikiel i jego zw.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <0,01 – 0,1     |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| 4.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Pył zawieszony PM10)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <5 – 30         |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| Lp.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Rodzaj emisji                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Emisja (mg/Nm³) | Techniki        |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| 1.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Cynk                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 0,023           | Nowe skrubery   |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| 2.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Chrom (VI) i jego zw.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 0,007           | Nowe skrubery   |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| 3.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Nikiel i jego zw.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 0,047           | Nowe skrubery   |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| 4.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Pył zawieszony PM10)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 0,077           | Nowe skrubery   |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| <p><b>Ograniczenie hałasu</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                 |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |
| <p>Identyfikacja znaczących źródeł hałasu i narażonych receptorów oraz zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– technicznych środków ochrony przed hałasem – tam, gdzie to konieczne,</li><li>– organizacyjnych środków ochrony przed hałasem – np. poprzez planowanie terminów dostaw (zmniejszenie częstotliwości dostaw – ograniczenie hałasu z transportu i przeładunku na</li></ul>                                                                                                                                                                                                       | <p>Środki stosowane w zakładzie:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– zabudowa linii galwanicznych wewnątrz hal produkcyjnych,</li><li>– zabudowa agregatu chłodniczego na poziomie terenu przy północnozachodniej elewacji obiektów, które jednocześnie stanowią naturalny ekran akustyczny w kierunku terenów podlegających ochronie akustycznej,</li><li>– na etapie projektowania zidentyfikowano wszystkie istotne źródła hałasu jak również najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej,</li><li>– przeprowadzono symulacje akustyczne</li></ul> |                 |                 |    |      |             |    |                       |             |    |                   |             |    |                      |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |     |               |                 |          |    |      |       |               |    |                       |       |               |    |                   |       |               |    |                      |       |               |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| zewnątrz obiektów).                                                                                                                                                                                                                                                                          | sprawdzające poziom oddziaływania akustycznego na tereny chronione, które wykazały brak istotnego oddziaływania na klimat akustyczny terenów chronionych.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <b>Ochrona środowiska gruntowo-wodnego</b>                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <p>Ochrona środowiska gruntowo-wodnego:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zabezpieczenie substancji znajdujących się w instalacji i na otaczającym terenie,</li> <li>– usuwanie z zastosowaniem właściwego sprzętu, zgodnie z zasadami zapobiegania wypadkom i awariom</li> </ul> | <p>Zasady ochrony środowiska gruntowo-wodnego:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– poszczególne elementy linii galwanicznych będą wykonane z materiałów odpornych na stosowane w procesie substancje chemiczne,</li> <li>– posadzka galwanizerni będzie chemoodporna,</li> <li>– nie występują zbiorniki magazynowe ciekłych substancji chemicznych stosowanych w galwanizerni. Substancje te będą dostarczane w pojemnikach jednostkowych,</li> <li>– magazyn substancji chemicznych, posiada wydzieloną część na substancje ciekłe, wyposażoną w tace ociekowe ze studzienkami bezodpływowymi, zapewniającymi przyjęcie wycieku z największego pojemnika,</li> <li>– linie galwaniczne, zbiorniki ścieków przy liniach galwanicznych oraz skrubery będą posadowione na tacach i wygradzeniach w posadzce umożliwiających przyjęcie objętości największej wanny lub zbiornika. Tace będą posiadały studzienki z czujnikami cieczy, które automatycznie wyłączają pracujące w danej sekcji pompy, w przypadku gdy wyciek jest wynikiem przełania zbiornika. Przewiduje się wykonanie studzienek żelbetowych monolitycznych, wylewanych łącznie z posadzką, powleczonych powłoką chemoodporną. Dodatkowo w każdej studziencie osadzona jest wanna z odpowiedniego tworzywa połączona szczelnie z powłoką chemoodporna posadzki. W ten sposób uzyskuje się podwójne zapewnienie szczelności każdej ze studzienek.</li> <li>– inspekcje środowiskowe są prowadzone w zakładzie z częstotliwością co najmniej raz na tydzień i obejmują istotne z zakresu ochrony środowiska miejsca i instalacje,</li> <li>– wszyscy pracownicy zostaną przeszkoleni w zakresie bezpiecznego stosowania substancji i preparatów chemicznych galwanizerni, postępowania na wypadek wycieku lub rozsypania poszczególnych substancji oraz właściwego sposobu postępowania z odpadami powstającymi w nowej galwanizerni.</li> </ul> |

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian 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.

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 doręczenia decyzji.

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 przez Stronę, niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł  
uiszczono w dniu 7 czerwca 2017 r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. 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

