



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS.I.7222.54.3.2020.AW

Rzeszów, 2021-10-

11

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021r. poz. 735),
- art.192, art. 214 ust.5, art. 378 ust. 2a pkt. 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r. poz.1219 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. 2019r. poz. 1839),

po rozpatrzeniu wniosku Magellan Aerospace (Polska) Spółka z o. o., ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec, z dnia 12.11.2020r. znak: MAP/179/2020 wraz z uzupełnieniami, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-45/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 19.07.2013r. znak: OS-I.7222.60.1.2013.EK, z dnia 19.02.2014r. znak: OS-I.7222.1.1.2014.EK, z dnia 07.11.2014r., znak: OS-I.7222.1.7.2014.EK, z dnia 28.06.2016r. znak: OS-I.7222.17.1.2016.EK , z dnia 09.10.2017r. znak: OS.I.7222.64.1.2017.EK

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą strony decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 31.10.2007r. znak: ŚR.IV-6618-45/1/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 19.07.2013r. znak: OS-I.7222.60.1.2013.EK, z dnia 19.02.2014r. znak: OS-I.7222.1.1.2014.EK, z dnia 07.11.2014r. znak: OS-I.7222.1.7.2014.EK, z dnia 28.06.2016r. znak: OS-I.7222.17.1.2016.EK, z dnia 09.10.2017r. znak: OS.I.7222.64.1.2017.EK udzielającą **Magellan Aerospace (Polska) Spółka z o.o.**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do



powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ w następujący sposób:

I.1. Punkt 1.2 otrzymuje brzmienie:

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

W skład instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 216 368 m² powłok będą wchodzić:

I.2.1. Galwanizernia obiekt H-4

Wanny procesowe o łącznej pojemności 69,765 m³, wykonane z tworzywa sztucznego, ze stali zwykłej lub nierdzewnej (w zależności od medium).

Wszystkie wanny umiejscowione będą w tacach zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekami (pęknięcie, rozszczelnienie wanny). Przechwycone kąpiele kierowane będą odpowiednim systemem rurociągów do zbiorników znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora. Wanny zgrupowane w węzły, w których realizowane będą poszczególne procesy galwanicznej obróbki powierzchni:

I.2.1.1 Węzeł cyjanowy o pojemności wanien 21,515 m³

1) Kąpiele do kadmowania – wanny nr: 210, 231 i 231/2 o łącznej pojemności 3 240 dm³ w tym:

- wanna nr 210 – napełniona kąpielą kadmowania cyjanowego błyszczącego o pojemności 1080 dm³ o składzie: NaCN 90 – 110 g/dm³, CdO 20 - 28 g/dm³, NaOH 18 - 25 g/dm³, Na₂CO₃ do 50 g/dm³;
- wanny nr 231 oraz 231/2 – napełniona kąpielą do kadmowania o pojemności 1080 dm³ każda o składzie: NaCN 56 – 63 g/dm³, Cd 14 – 17 g/dm³, NaOH 11 - 14 g/dm³, Na₂CO₃ do 50 g/dm³.

Zakres temperatury procesu kadmowania w będzie wynosił 15 - 35°C, temperatura kąpeli utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej o mocy 2000 W.

Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie kadmowania stosowane będzie płukanie w płuczkach odzyskowych i natryskowych. Pomędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli będą kierowane odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków cyjanowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny w linii do kadmowania będą wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-1/H-4.

2) Kąpiel do cynkowania - wanna nr 206 o pojemności 950 dm³ napełniona kąpielą cyjanową o składzie: NaCN 50 – 120 g/dm³, NaOH 50 – 100 g/dm³, ZnO 20 - 45g/ dm³, Na₂CO₃ do 60 g/dm³.

Proces cynkowania będzie prowadzony w temperaturze otoczenia. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie cynkowania stosowane będzie płukanie w płuczce natryskowej. Pomędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe

z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli będą kierowane odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków cyjanowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny z linii do cynkowania będą wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-1/H-4.

3) Kąpiel do miedziowania - wanna nr 236 o pojemności 750 dm³, napełniona kąpielą cyjanową o składzie: Cu 22 - 37 g/dm³, NaCN 3 - 6 g/dm³, NaKC₄H₄O₆x4H₂O 31 - 62 g/dm³, Na₂CO₃ 12,5 - 50 g/dm³.

Temperatura kąpeli: 60 - 65°C, utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie miedziowania stosowane będzie płukanie w płuczce stacjonarnej lub natryskowej. Pomędzy wanną procesową a płuczką zastosowana będzie rynna spływowa z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli będą kierowane

odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków cyjanowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny z linii do miedziowania wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-1/H-4.

4) Kąpiele do niklowania elektrolitycznego – wanny nr: 227, 229, o łącznej pojemności 1740 dm³ w tym:

- wanna nr 227 napełniona kąpielą o składzie: $\text{NiSO}_4 \times 6\text{H}_2\text{O}$ 170 – 208 g/dm³, NH_4Cl 20 – 25 g/dm³, H_3BO_3 20 – 30 g/dm³.

Temperatura kąpeli 52 - 62°C, utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

- wanna nr 229 napełniona kąpielą o składzie: $\text{NiCl}_2 \times 6\text{H}_2\text{O}$ 225 – 260 g/dm³, HCl 30 – 37,5 g/dm³.

Temperatura kąpeli 16 - 30°C, utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej.

W procesie niklowania elektrolitycznego stosowane będzie płukanie w płuczce natryskowej. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora. Wanny z linii do niklowania elektrolitycznego wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

5) Kąpiel do cynowania alkalicznego – wanna nr 209 o pojemności 320 dm³, napełniona kąpielą o składzie: Na_2SnO_3 50 – 100 g/dm³, NaOH 10 – 25 g/dm³.

Temperatura kąpeli 70 - 80°C utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie cynowania alkalicznego stosowane będzie płukanie w płuczce natryskowej. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpiei kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna z linii do cynowania alkalicznego wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-3/H-4.

6) Kąpiele do trawienia – wanny nr: 218, 220, 228, o łącznej pojemności 2750 dm³ w tym:

- wanna nr 218 – trawienie stali w kwasie siarkowym o składzie: H₂SO₄ 520 - 600 g/dm³, temperatura kąpiei ≤ 25°C;
- wanna nr 220 – trawienie miedzi i stopów miedzi w kąpiei o składzie: H₂SO₄ 50 - 100 g/dm³, HCl 20 - 35 g/dm³, temperatura kąpiei – temperatura otoczenia;
- wanna nr 228 – trawienie wszystkich gatunków stali w kwasie solnym o składzie: HCl 40 - 60 g/dm³, temperatura kąpiei – 16 – 60°C.

Ewentualne rozchlapki kąpiei - kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

W procach trawienia stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-3/H-4.

7) Kąpiele do chromianowania – wanny nr: 214, 226, 251 o łącznej pojemności 2095 dm³ w tym:

- wanna nr 214 – przejaśnianie kadmu, o składzie: CrO₃ 140 - 160 g/dm³, H₂SO₄ 4 - 7 g/dm³, temperatura kąpiei – temperatura otoczenia;
- wanna nr 226 – chromianowanie powłoki kadmowej i cynkowej o składzie: Na₂Cr₂O₇ 136 - 182 g/dm³, H₂SO₄ 9,5 - 16,5 g/dm³ temperatura kąpiei 15 - 30°C utrzymywana będzie przy pomocy grzałek elektrycznych;
- wanna nr 251 – chromianowanie o składzie: Cr³⁺ 7,5 – 10,0 g/dm³ temperatura kąpiei 55 - 80°C, utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanny nr 214, 226 i 251 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorami: E-2/H-4 i E-3/H-4.

8) Kąpiel do fosforanowania wanna nr 224 o pojemności 790 dm³
- fosforanowanie oksydacyjne o składzie: Ba(NO₃)₂ 30 – 40 g/dm³, Zn(NO₃)₂ 10 - 20 g/dm³, Zn(H₂PO₄)₂ 8 – 12 g/dm³, temperatura kąpeli – 80 -85°C.

W procesie fosforanowania stosowane będzie płukanie w płuczce natryskowej. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H4.

9) Kąpiel do spulchniania warstwy alfirowanej - wanna nr 241/305 o pojemności 420 dm³ napelniona kąpielą alkaliczną o składzie: NaOH 600 – 850 g/dm³, NaNO₂ 60 – 120 g/dm³.

Temperatura kąpeli 130 - 145°C utrzymywana będzie za pomocą grzałek elektrycznych, znajdujących się w obudowie z rury nierdzewnej. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie spulchniania stosowane będzie płukanie w płuczce natryskowej. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w pokrywę dla ograniczenia utraty ciepła oraz wentylację wyciągową zakończoną emitorem E-3/H-4.

10) Kąpiele do zdejmowania cynku, cyny, niklu, kadmu i miedzi wanny nr: 208, 213, 238 o łącznej pojemności 1230 dm³ w tym:

- wanna nr 208 z kąpielą o składzie ENSTRIP NP1 (180-220 g/dm³), ENSTRIP NP2 200ml/l (180-220 g/dm³), temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
- wanna nr 213 z kąpielą o składzie: NH₄NO₃ 104 - 157 g/dm³, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
- wanna nr 238 z kąpielą o składzie NaCN 90 - 180 g/dm³, Enstrip S 50 - 80 g/dm³ temperatura kąpieli – 20 – 60°C, utrzymywana za pomocą grzałki elektrycznej.

W procesie zdejmowania powłok stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Wanny 208, 213 i 238 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-1/H-4.

11) Kąpiele do odtłuszczania chemicznego wanny nr: 201, 217 – o łącznej pojemności 2240 dm³ w tym:

- wanna nr 201 z kąpielą o składzie: Na₂CO₃ 50 - 100 g/dm³, NaOH 20 - 60 g/dm³, olej turecki 0,1 - 0,5 g/dm³, max. temperatura kąpieli 55°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej;
- wanna nr 217 z kąpielą o składzie TURCO NCLT 45 - 60 g/dm³, temperatura kąpieli 45 - 50°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej.

W procesie odtłuszczania chemicznego stosowane będzie płukanie natryskowe i stacjonarne. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

12) Kąpiel do konserwacji – wanna nr 240 o pojemności 125 dm³, składzie: Ambresil PX24 – 100%.

Wanna wyposażona będzie w pokrywę.

13) Kąpiele do aktywowania – wanny nr: 219, 235, 250 i 253 o łącznej pojemności - 2680 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- wanna nr 219 – aktywowanie przed chromianowaniem o pojemności 750 dm³ i składzie H₂SO₄ 1,6 – 1,9 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 235 – aktywowanie cyjanowe o składzie: NaCN 45 - 55 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 250 – aktywowanie w kwasie solnym o składzie: HCl 6,1 - 12 g/dm³; temperatura otoczenia;
- wanna nr 253 – aktywowanie w kwasie azotowym o składzie: HNO₃ 2,6 - 2,9 g/dm³, temperatura otoczenia.

W procesie aktywowania stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny nr 219, 250 i 253 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-3/H-4. Wanna nr 235 wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-1/H-4.

14) Kąpiel do procesu cynk-nikiel – wanna nr 252 o pojemności 1130 dm³ napełniona kąpielą o składzie: Zn 8,7 – 10,8 g/dm³, NaOH 129,8 – 158,2, Ni 0,9 – 1,12, temperatura 20 – 26°C.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-3/H-4.

1.2.1.2 Węzeł chemiczny o łącznej pojemności 4,640 m³

1) Kąpiele do pasywacji – wanny nr: 314 i 315 (pasywacja w kwasie azotowym) oraz wanna nr **316** (pasywacja w kwasie azotowym z dwuchromianem sodu), o łącznej pojemności: 1760 dm³ w tym:

- wanna nr 314 o składzie: HNO_3 460 – 539 g/dm³, temperatura kąpieli – temperatura 23 - 54°C;
- wanna nr 315 o składzie: HNO_3 378 – 400 g/dm³, temperatura kąpieli – temperatura 23 - 54°C;
- wanna nr 316 o składzie: $\text{Na}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ 20 - 30 g/dm³ i HNO_3 196 – 245 g/dm³, temperatura 23 - 54°C.

Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych lub kwaśno alkalicznych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

W procesie pasywacji stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorami E-2/H-4 (wanna nr 316) i E-3/H-4 (wanna nr 314 i 315).

2) Kąpiel do płukania w dwuchromianie po pasywacji - wanna nr 318, o pojemności 580 dm³, skład kąpieli: $\text{Na}_2\text{Cr}_2\text{O}_7 \times 2 \text{H}_2\text{O}$ 45 - 55 g/dm³.

Temperatura kąpieli 60 - 70°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie płukania w dwuchromianie stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora. Wanna wyposażona będzie w pokrywę oraz wentylację wyciągową zakończoną emitorem E-2/H-4.

3) Kąpiele do trawienia – wanny nr 329 i 330 o łącznej pojemności 800 dm³ w tym:

- wanna nr 329 – trawienie tytanu o składzie: HNO_3 600 – 750 g/dm³ i HF 180 – 220 g/dm³, temperatura kąpieli 21 - 25°C;
- wanna nr 330 - trawienie tytanu o składzie: HNO_3 110 – 130 g/dm³ i HF 70 - 80 g/dm³, temperatura kąpieli 21 - 25°C.

W procesie trawienia stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora. Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

4) Kąpiele pozostałe o łącznej pojemności 1500 dm³

- do odtłuszczania: wanna nr **300** (skład kąpeli: C₂Cl₄ – 100%, temperatura 121 - 124°C);
- wanna nr **310** (skład kąpeli: OAKITE 90 37,5 - 90 g/dm³, temperatura 71 - 88°C);
- do hydrofobizacji wanna nr **326** w roztworze HSO PASCOAT 100 25 - 40 %, temperatura 10 - 28°C;
- do neutralizacji wanna nr **328** w roztworze NaOH 5 - 10 g/dm³, temperatura otoczenia.

W procesach stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora. Wanna 310 wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4. Wanny 326 i 328 wyposażone będą w pokrywy.

1.2.1.3 Węzeł chromowy o łącznej pojemności 10,665 m³

- 1) Kąpiele do chromowania (chromowanie techniczne HEEF25) - wanny nr: **101, 108 i 110** o łącznej pojemności 7200 dm³, o składzie: CrO₃ 245 – 255 g/dm³, Cr₂O₃ max. 5 g/dm³, H₂SO₄ 3,5 – 4,0 g/dm³, temperatura kąpeli 50 - 60°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej;

Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopar zainstalowanych w każdej wannie.

W procesie chromowania stosowane będzie płukanie w płuczkach odzyskowych i natryskowych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanny do chromowania wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej ze skruberem do wytrącania aerozolu kwasu chromowego, zakończonej emitorem E-2/H-4.

2) Kąpiel do zdejmowania chromu – wanna nr 104 o pojemności 650 dm³ napelniona kąpielą o składzie: Na₂CrO₄ do 20 g/dm³, NaOH 100 – 150 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia.

W procesie zdejmowania chromu stosowane będzie płukanie w płuczce natryskowej. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanna do zdejmowania chromu wyposażona będzie w ssawkę wentylacyjną podłączoną do instalacji wyciągowej ze skruberem do wytrącania aerozolu kwasu chromowego, zakończonej emitorem E-2/H-4.

3) Kąpiel do polerowania elektrolitycznego stali odpornej na korozję – wanna nr 102 o pojemności 640 dm³. Skład kąpeli: H₃PO₄ 800 – 1000 g/dm³, H₂SO₄ 450 – 600 g/dm³.

Temperatura kąpeli 50 - 80°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury dokonywany będzie termoparą zainstalowaną w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

4) Kąpiel do bichromizacji elektronu - wanna nr 119 o pojemności 280 dm³, skład kąpeli: HNO₃ 21 – 30 g/dm³, K₂Cr₂O₇ 15 – 20 g/dm³, NH₄Cl 0,75 1,25 g/dm³, temperatura kąpeli 70 - 80°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpeli nr 119 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w pokrywę oraz wentylację wyciągową. Opary znad wanny odprowadzane będą emitorem E-2/H-4.

5) Kąpiel do pasywacji po bichromizacji i fosfatyzacji - nr wanna 120 o pojemności 600 dm³, skład kąpeli: K₂Cr₂O₇ 50 - 70 g/dm³, temperatura kąpeli 70 - 100°C, utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpeli nr 120 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w pokrywę oraz wentylację wyciągową. Opary znad wanny odprowadzane będą emitorem E-2/H-4.

6) Kąpiele pozostałe o pojemności 1295 dm³ w tym:

- do oczyszczania anod ołowiowych - wanna nr **114** o pojemności 400 dm³, skład kąpeli: NaOH 100 g/dm³, KNa C₄H₄O₆ 100 g/dm³;
- do woskowania - wanna numer **113** o pojemności 150 dm³ z Protecto Wax Range 100%;
- do zdejmowania wosku – wanna nr **105** o pojemności 170 dm³, skład kąpeli: D-SOLV – 100%;
- do zdejmowania chromu – wanna nr **106** o pojemności 400 dm³, skład kąpeli: HCl 200 – 300 g/dm³, inhibitor trawienia S-88 – 1 – 2%;
- do zdejmowania wosku - wanna nr **117** o pojemności 195 dm³, skład kąpeli: gorąca woda.

Wanny nr: 105, 106, oraz 114 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-2/H-4 (wanny nr: 106 i 114) i E-3/H-4 (wanna nr 105).

1.2.1.4 Węzeł anodowniczy o łącznej pojemności wanien 29,100 m³

1) Kąpiele do anodowania - wanny nr 405, 406, 407, 417, 423, 424 o łącznej pojemności 13334 dm³, w tym:

- wanny nr: 405 i 424 - anodowanie w kwasie siarkowym o składzie: H₂SO₄ 180 – 195 g/dm³, temperatura kąpiei: 15 – 24°C;
- wanna nr 406 - anodowanie w kwasie siarkowo – borowym o składzie: H₃BO₃ 5,2 - 10,7 g/dm³, H₂SO₄ 30,5 - 52,0 g/dm³, temperatura kąpiei: 24,5 – 28,9°C;
- wanny nr: 407 i 417 - anodowanie w kwasie chromowym – skład kąpiei: CrO₃ 35 – 45 g/dm³, temperatura kąpiei 28 - 42°C;
- wanna nr 423 – anodowanie w kwasie siarkowo – winowym – o składzie: H₂SO₄ 36 – 44 g/dm³, C₄H₆O₆ – 72 – 88 g/dm³.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchłapki kąpiei z wanien 405, 406, 423, 424 -kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno -alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. Ewentualne rozchłapki kąpiei z wanien 407, 417 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane będą do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawy wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończone emitorami [E-18/H-4 (wanny nr 405, 406, 407 i 417) i E-19/H-4 (wanny nr 423 i 424)].

2) Kąpiele do odtłuszczania – wanny nr: 401 i 420 o łącznej pojemności 3750 dm³, w tym:

- wanna nr 401 - odtłuszczenie na gorąco o składzie: Turco 4215 NCLT 45 - 52 g/dm³, temperatura kąpieli 45 - 50°C;
- wanna nr 420 - odtłuszczenie na gorąco o składzie: Turco 4215 NCLT 30 - 50 g/dm³, temperatura kąpieli 60 - 70°C.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchłapki kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. Wanny wyposażone będą w ssawy wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończone emitorami E-18/H-4 (wanna nr 401) i E-19/H-4 (wanna nr 420).

3) Kąpiele do odtleniania – wanny nr: 402, 403 i 422 o łącznej pojemności 4898 dm³, napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- wanna nr 402 - odtlenianie i przejaśnianie w Ardrex 295 GD o składzie: Ardrex 295 GD 25 – 36 %, temperatura kąpieli 30 - 40°C;
- wanna nr 403 – odtlenianie Deoxidiser 6/16 o składzie: Cr⁶⁺ 4,5 - 13,5 g/dm³, HNO₃ 75 - 150 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 422 - odtlenianie o składzie: Ardrex 295 GD 20 - 25 %, temperatura kąpieli 30 - 40°C.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchłapki kąpieli z wanien 402, 422 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. Ewentualne rozchłapki kąpieli z wanny: 403, kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane będą do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawy wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończone emitorami E-18/H-4 (wanny nr 402 i 403) i E-19/H-4 (wanna 422).

4) Kąpiele do uszczelniania – wanny nr: 409, 410, 412 i 425 o łącznej pojemności 3290 dm³, w tym:

- wanna nr **409** – uszczelnianie w roztworze dwuchromianu potasu o składzie: $K_2Cr_2O_7$ 40 - 60 mg (l), temperatura kąpieli 96 - 100°C;
- wanna nr **410** – uszczelnianie w roztworze chromianów o składzie: Cr^{6+} 45 – 100 ppm, temperatura kąpieli 96 - 100°C;
- wanna nr **412** – uszczelnianie w octanie niklu o składzie: $Ni(CH_3COO)_2 \cdot 4H_2O$ 15 – 20 g/dm³, temperatura kąpieli 96 - 100°C;
- wanna nr **425** – uszczelnianie w dwuchromianie sodu o składzie: $Na_2Cr_2O_7$ 47,5 – 52,5 mg/dm³, temperatura kąpieli: 97 - 100°C.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych i natryskowej. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchłapki kąpieli z wanny 412 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. Ewentualne rozchłapki kąpieli z wanny 409, 410 i 425 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane będą do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawy wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończone emitorami E-18/H-4 (wanny nr 409, 410, 412) i E-19/H-4 (wanna nr 425).

5) Kąpiele do trawienia – wanny nr: 411, 415 i 421 o łącznej pojemności 2680 dm³, w tym:

- wanna nr **411** - trawienie alkaliczne aluminium o składzie: Aluminetch No 3, 45 – 75 g/dm³, temperatura kąpieli: 54 - 63°C;

- wanna nr **415** – trawienie alkaliczne, o składzie: NaOH 100-150 g/dm³, temperatura kąpeli 50 – 70°C;
- wanna nr **421** – trawienie, o składzie: Aluminetch No 2, 30 – 40 g/dm³, temperatura kąpeli 55 - 65°C.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych i natryskowej. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanien 415, 421 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanny 411 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane będą do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawy wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończone emitorami: E-18/H-4 (wanny nr 411 i 415) i E-19/H-4 (wanna nr 421).

6) Kąpiel do alodynowania – wanna nr 404 o pojemności 1148 dm³, o składzie: Alodine 1200 8 – 10, 5 g/dm³, temperatura kąpeli: 20 - 25°C.

Wanna wyposażona będzie w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie anodowania stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanny 404, kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawy wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-18/H-4

1.2.1.5 Węzeł PFD, MFD i kontroli przypaień o łącznej pojemności 4,590 m³

1) Kąpiele procesowe w tym:

- wanna nr **501** - odtłuszczenie na gorąco o składzie: Turco 4215 NCLT 45 - 52 g/dm³, temperatura kąpeli 45 - 50°C; wanna wyposażona będzie w grzałki elektryczne o mocy 2000 W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie;
- wanna nr **502** - trawienie aluminium o składzie: HNO₃ 112 – 225 g/dm³, temperatura kąpeli - temperatura kąpeli 21 - 25°C;
- wanna nr **503** - trawienie tytanu o składzie: HNO₃ 299 – 323 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura kąpeli 21 - 25°C;
- wanna nr **504** – odtlenianie o składzie: HNO₃ 75 – 150 g/l, Cr⁺⁶, 4,5 -13,5 g/dm³, temperatura otoczenia.

W przypadku rozlewu, kąpiele (dotyczy wanien: 501, 502, 503) kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. W przypadku rozlewu, kąpiel (dotyczy wanny 504) kierowana będzie odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywana do neutralizatora.

Wanny nr 501, 502, 503 i 504 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-18/H-4.

2) Kąpiele procesowe do kontroli przypaleń o łącznej pojemności 300 dm³ w tym:

- wanna nr 551 o składzie: HNO₃ 30,7 – 51,0 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 553 o składzie: HCl 6,4 - 21,2 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 554 o składzie: Na₂CO₃ 20,0 – 50,0 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 556 o składzie: CuSO₄x5H₂O - 100 g/dm³ i HCl - 500 ml/l, temperatura otoczenia;
- wanna nr 557 o składzie: Ambresil PX24 – 100%, temperatura otoczenia.

Wanny nr 551 - 557 wyposażone będą w pokrywy.

I.2.2. Zbiorniki magazynowe i przepompownia ścieków pogalwanicznych, w tym:

- 1) Zbiornik buforowy ścieków popłucznych cyjanowych **Zb4** z polipropylenu (PP) wraz z zespołem pomp (4A/4B): o pojemności 4,3 m³ oraz CN-2 o pojemności 4,0 m³;
- 2) Zbiornik buforowy ścieków popłucznych chromowych **Zb1** z polietylenu (PE) i poli chlorku winylu (PCV) połączonych ze sobą, wraz z zespołem pomp (1A/1B): o łącznej pojemności 9,3 m³;
- 3) Zbiornik buforowy ścieków popłucznych kwaśno-alkalicznych **Zb7** z polipropylenu (PP), składający się z dwóch zbiorników połączonych ze sobą wraz z zespołem pomp (7A/7B) o łącznej pojemności 10 m³ ;
- 4) zbiornik buforowy ścieków cynk/niklowych **Zb13**, wykonany z polipropylenu (PP), wraz z zespołem pomp (9A/9B) o pojemności 4,3m³.
- 5) Rurociągi stalowe i tworzywa sztucznego (PP) przeznaczone do transportu zużytych wód popłucznych i kąpeli galwanicznych do zbiorników magazynowych oraz poza obręb obiektu H-4;
- 6) Kolumna anionitowa i kationitowa w stacji doczyszczania wody, zbiorniki jednopłaszczyznowe na powierzchni betonowej o pojemności 0,27 m³ każdy;
- 7) Zbiornik plastikowy wody DEMI o pojemności 5,0 m³.

I.2.3 Węzły lakiernicze

I.2.3.1 Malarnia nr I

Dwukomorowa kabina lakiernicza (stanowisko nr 1 i nr 2) o przestrzeni roboczej stanowiska 4500 x 3000 x 2650 mm, 2 piece do suszenia pokrytych lakierem detali, magazynek do przechowywania podręcznego materiałów lakierniczych wraz z mieszalnią materiałów lakierniczych.

Kabina wyposażona będzie w wentylatory:

- powietrza nawiewanego o wydajności 2 x 24 500 m³/h;
- wentylator wyciągowy o wydajności 2 x 24 500 m³/h.

Zastosowana będzie dwustopniowa filtracja powietrza dostarczanego do kabiny, realizowana przez:

- filtr tkaninowy klasy EU3 w centrali nawiewno - grzewczej;
- filtr tkaninowy klasy EU5 w plenum nawiewnym.

Powietrze odciągane z kabiny lakierniczej przed wprowadzeniem do atmosfery będzie oczyszczane w dwustopniowym systemie suchej filtracji powietrza, o całkowitej skuteczności >99%.

Zespół filtracyjny składać się będzie z:

- I stopień – filtr szczelinowy papierowy o chłonności 3÷18 kg farby/m², skuteczność filtracji: 91÷98,1%;
- II stopień – mata filtracyjna PAINT STOP o chłonności 3,5÷4,7 kg pyłów/m², skuteczność filtracji: 90÷95%.

Instalacja odciągu powietrza z kabin wyposażona będzie również w rekuperator odzysku ciepła o sprawności 40%.

Opary z kabin będą odprowadzane do powietrza emitorami: E-14/H-4 i E15/H-4.

I.2.3.2 Malarnia nr II

Dwukomorowa kabina lakiernicza (stanowisko nr 3 i nr 4) o przestrzeni roboczej stanowiska 4500 x 3000 x 2650 mm, „mała” kabina malarska, dwie konwekcyjne, komorowe, nieprzelotowe suszarki elektryczne do suszenia części, magazynek i pomieszczenie do urabiania materiałów lakierniczych.

Kabina dwukomorowa wyposażona będzie w wentylatory:

- powietrza nawiewanego o wydajności 2 x 24500 m³/h;
- wentylator wyciągowy o wydajności 2 x 24500 m³/h.

Zastosowana będzie dwustopniowa filtracja powietrza dostarczanego do kabiny, realizowana przez:

- filtr tkaninowy klasy EU3 w centrali nawiewno - grzewczej;
- filtr tkaninowy klasy EU5 w plenum nawiewnym.

Powietrze odciągane z kabiny lakierniczej oraz małej kabiny lakierniczej przed wprowadzeniem do atmosfery będą oczyszczane w dwustopniowym systemie suchej filtracji powietrza, o całkowitej skuteczności >99%.

Zespół filtracyjny składać się będzie z:

- I stopień – filtr szczelinowy papierowy o chłonności 3÷18 kg farby/m², skuteczność filtracji: 91÷98,1%;
- II stopień – mata filtracyjna PAINT STOP o chłonności 3,5÷4,7 kg pyłów/m², skuteczność filtracji: 90÷95%.

Instalacja odciągu powietrza z kabin wyposażona będzie również w rekuperator odzysku ciepła o sprawności 40%.

Opary z kabin będą odprowadzane do powietrza emitorami: E-4/H-4, E-5/H-4, E-6/H-4.

I.2.4. Neutralizator - obiekt N-4

- 1) 2 zbiorniki z tworzywa sztucznego, polipropylenu (PP) dla ścieków cyjanowych: **Zb5** o pojemności 3,4 m³ i **Zb6** o pojemności 1,9 m³, wraz z zespołami pomp;
- 2) 2 zbiorniki z tworzywa sztucznego, polietylenu (PE) dla ścieków chromowych, oznaczone symbolami: **Zb2** o pojemności 5,0 m³ i **Zb3** o pojemności 3,4 m³;
- 3) 3 zbiorniki z tworzywa sztucznego, polipropylenu (PP) dla ścieków kwaśno – alkalicznych, oznaczone symbolami: **Zb8**, **Zb9A** i **Zb9B**, o pojemności 5,0 m³ każdy;
- 4) zbiornik reakcyjny z tworzywa sztucznego, polipropylenu (PP) dla ścieków cynk/niklowych, oznaczony symbolem **Zb14**, o pojemności 1,9 m³;
- 5) 13 zbiorników z roztworami reagentów z pompami dozującymi:
 - 40% kwas siarkowy – pojemnik 250 dm³;
 - 30% wodorotlenek sodu – pojemnik 250 dm³;
 - 40% (kwaśny siarczyn) sodu – paletopojemnik 1000 dm³;
 - podchloryn sodu – paletopojemnik 1000 dm³;
 - flokulant – pojemnik 250 dm³;
 - chlorek żelaza – paletopojemnik 1000 dm³;
 - mleczko wapienne – pojemnik 1000 dm³;
 - kwas solny (regeneracja stacji wody DEMI) – paletopojemnik 1000 dm³;
 - wodorotlenek sodu (regeneracja stacji wody DEMI) – paletopojemnik 1000 dm³;
 - wodorosiarczyn sodu - paletopojemnik 1000 dm³;
 - plexon 1105 (do cynk-niklu) – pojemnik 25 dm³;
 - plexon 2210 – pojemnik 250 dm³;
 - flokulant polimerowy – pojemnik 25 dm³;
- 6) osadnik pionowy cylindryczny, żelbetonowy (z wymurówką chemoodporną), o pojemności 148 m³;
- 7) osadnik pionowy cylindryczny ścieków cynk/niklu wykonany z polipropylenu (PP), oznaczony symbolem **Zb15** o pojemności 7 m³;
- 8) zbiornik PE do korekty pH oznaczony symbolem **KpH** o poj 5,0 m³;

- 9) zbiornik z tworzywa sztucznego (PE) do zbierania czystej wody, oznaczony symbolem **CzW** o poj. 5,0 m³;
- 10) prasy filtracyjne ramowe, do odwadniania pogalwanicznych osadów ściekowych;
- 11) zespół doczyszczający podczyszczone ścieki, składający się z filtra żwirowego, filtra węglowego, 2 kolumn z anionitem i 2 kolumn z kationitem;
- 12) zespół pomp oraz sieć rurociągów doprowadzających ścieki surowe i sieć kanalizacyjna odprowadzająca ścieki oczyszczone.

I.2.5. Stacja demineralizacji wody (DEMI)

Dwie stacje demineralizacji wody (DEMI) o wydajności 1-4 m³/h zlokalizowane będą w obiekcie N-4 i pracować będą w obiegu otwartym. W skład stacji będą wchodzić następujące zbiorniki:

- 2 kolumny z anionitem o pojemności 0,27m³ każda;
- 2 kolumny z kationitem o pojemności 0,27m³ każda."

I.2. Punkt II.1.1 otrzymuje brzmienie:

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji.

„Tabela 1

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków				
1.	E-1/H-4	Wanny nr: 206, 208, 210, 213, 231, 231/2, 235, 236, 238, magazyn cyjankowy	cyjanowodór ³⁾	0,038000
			kadm ¹⁾	0,000002
			cynk ¹⁾	0,000096
			amoniak	0,004000
			miedź ¹⁾	0,000400
			pył ogółem	0,003000
			pył zawieszony PM10	0,003000
			pył zawieszony PM 2,5	0,003000
2.	E-2/H-4	Wanny nr: 101, 104, 106, 108, 110, 114, 119, 120, 214, 226, 251, 316, 318	chrom (VI) ¹⁾	0,002500
			pył ogółem	0,005000
			pył zawieszony PM10	0,005000
			pył zawieszony PM 2,5	0,005000
3.	E-3/H-4	Wanny nr: 102, 105, wr1, 201, 209, wr2, 217, 218, 219, 220, 224, 227, 228, 229, 241/305, 250, 251, 252, 253, 310, wr3,	dwutlenek azotu	0,033000
			chlorowodór	0,049500
			kwas siarkowy (VI)	0,016500
			nikiel ¹⁾	0,000528

		314, 315, 318wr2, wr5, 329, 330, wr4, wyciąg z dygestorium laboratoryjnego	fluor ²⁾	0,006140
			cyna ¹⁾	0,000144
			cynk ¹⁾	0,000280
			bor ¹⁾	0,000066
			bar ¹⁾	0,000066
			chrom (III) ¹⁾	0,003300
			pył ogółem	0,004950
			pył zawieszony PM10	0,004950
			pył zawieszony PM 2,5	0,004950
4.	E-18/H-4	Odciąg z wanien gniazda kwaśnego (numery wanien: 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 415, 417, 501, 502, 503, 504)	chrom (VI) ¹⁾	0,000271
			nikiel ¹⁾	0,002710
			bor ¹⁾	0,000055
			kwas siarkowy	0,016000
			dwutlenek azotu	0,042700
			pył ogółem	0,002710
			pył zawieszony PM10	0,002710
			pył zawieszony PM 2,5	0,002710
5.	E-19/H-4	Wanny nr: 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426wr	pył ogółem	0,002300
			pył zawieszony PM10	0,002300
			pył zawieszony PM 2,5	0,002300
			kwas siarkowy (VI)	0,016080
			dwutlenek azotu	0,001560
			chrom (VI) ¹⁾	0,000023
			bor ¹⁾	0,000046
6.	E-1/N-4	Odciąg ogólny z parteru, piętra i dygestorium	dwutlenek siarki	0,007600
			kwas siarkowy (VI)	0,051580
7.	E-2/N-4	Odciąg ogólny z parteru i piętra	kwas siarkowy (VI)	0,064461
			dwutlenek siarki	0,007750
8.	E-4/N-4	Odciąg znad zbiornika ścieków chromowych i zmiesznych	dwutlenek siarki	0,019000
			kwas siarkowy (VI)	0,043903
9.	E-5/N-4	Odciąg ogólny z pierwszego piętra	chlorowodór	0,06900
			cyjanowodór ³⁾	0,00690
10.	E-6/N-4	Odciąg miejscowy znad dwóch komór ścieków cyjanowych i cynkowo-niklowych	chlor	0,067192
			cyjanowodór ³⁾	0,011100
			amoniak	0,000940

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	S ⁵⁾ [mg/m ³]
Węzły lakiernicze – nr 1 i nr 2				

11.	E-4/H-4	Odciąg z kabiny malarskiej numer 3	LZO ⁴⁾	100
12.	E-5/H-4	Odciąg z kabiny malarskiej numer 4		100
13.	E-6/H-4	Odciąg z malarni (kabina mała)		100
14.	E-7/H-4	Mieszalnia i magazynek podręczny farb		100
15.	E-8/H-4	Suszarka		100
16.	E-9/H-4	Suszarka		100
17.	E-13/H-4	Mieszalnia farb		100
18.	E-14/H-4	Odciąg z kabiny malarskiej numer 1		100
19.	E-15/H-4	Odciąg z kabiny malarskiej numer 2		100

¹⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

²⁾ jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

³⁾ cyjanowodor i cyjanki w przeliczeniu na HCN

⁴⁾ LZO – rozumie się przez to lotne związki organiczne będące związkami organicznymi, w tym frakcją kreozotu, mającymi w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadającymi analogiczną lotność w szczególnych warunkach użytkowania

⁵⁾ standard emisji zorganizowanej ozn. S₁, tj. dopuszczalna wielkość emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany wyrażona jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny i oznaczone jako S₁. Wartość standardu odnosi się do fazy nakładania powłoki oraz jej suszenia.,,

I.3. Punkt II.1.2 otrzymuje brzmienie:

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

„Tabela 1a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	pył ogółem	0,332
2.	pył zawieszony PM 10	0,332
3.	pył zawieszony PM 2,5	0,332
4.	dwutlenek siarki	0,081
5.	kwask siarkowy	3,14
6.	dwutlenek azotu	0,378
7.	cynk ¹⁾	0,002256
8.	nikiel ¹⁾	0,01943
9.	chlor	0,114226
10.	miedź ¹⁾	0,0024
11.	fluor ²⁾	0,036828
12.	cyna ¹⁾	0,000864
13.	bar ¹⁾	0,000396
14.	bor ¹⁾	0,026
15.	kadm ¹⁾	0,000012
16.	cyjanowodor ³⁾	0,26619
17.	chlorowodor	0,49
18.	chrom (VI) ¹⁾	0,048
19.	amoniak	0,0256

20.	chrom (III) ¹⁾	0,0198
21.	LZO ⁴⁾	15,0

¹⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

²⁾ jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

³⁾ cyjanowodor i cyjanki w przeliczeniu na HCN

⁴⁾ LZO – rozumie się przez to lotne związki organiczne będące związkami organicznymi, w tym frakcją kreozotu, mającymi w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadającymi analogiczną lotność w szczególnych warunkach użytkowania”

I.4. Punkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:

„II.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

II.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 2a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków				
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	<u>Skład:</u> rtęć, szklane lub plastikowe obudowy. <u>Stan skupienia:</u> stały	0,010
2.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowco-organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	<u>Skład:</u> perchloroetylen, woda, stabilizatory. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	3,500
3.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	<u>Skład:</u> 2-metylopentano-2,4-diol, azowe kompleksy chromowe. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	2,000
4.	11 01 05*	Kwasy trawiące	<u>Skład:</u> kwas siarkowy (VI), kwas solny, kwas azotowy, kwas fluorowodorowy, kwas fosforowy. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	5,000
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	<u>Skład:</u> wodorotlenek sodu, metakrzemian sodu, węglan sodu, pirofosforan tetrasodu, 2-(2-butoksyetoksy) etanol, heksafluorokrzemiany alkaliczne sodu, benzotiazolo-2-tiol, etoksylogowany alkohol tłuszczowy C12-15, azotan sodu, etoksylan nonylofenolu, dziesięciowodny czteroboran	5,000

			sodu, ksylenosulfonian sodu, terpena pomarańczowa, alkohol tłuszczowy, eter benzylowy. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	
6.	11 01 08*	Odpady i szlamy z fosforanowania	<u>Skład:</u> azotan cynku, azotan baru, fosforan cynku, fosforan baru. <u>Stan skupienia:</u> stały (grudki)	0,500
7.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> węglan sodu, cyjanek sodu, cyjanek kadmu, siarczan baru. <u>Stan skupienia:</u> stały (toksyczne)	0,400
8.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> wodorotlenek sodu, metakrzemian sodu, węglan sodu, pirofosforan tetrasodu, 2,2'-(oktadec-9-enylimino)bisetanol, 2-(2-butoksyetoksy) etanol, heksafluorokrzemiany alkaliczne sodu, benzotiazolo-2-tiol, etoksylogowany alkohol tłuszczowy C12-15, tetraboran disodu bezwodny, azotan sodu. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	7,750
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> bezwodnik chromowy, dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas azotowy, kwas siarkowy, cyjanek sodu, cyjanek miedzi, cyjanek kadmu, cyjanek cynku. <u>Stan skupienia:</u> ciekły (toksyczne)	20,000
10.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	<u>Skład:</u> mieszanina wosków mikrokryształicznych. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Skład:</u> polipropylen, polietylen, pojemniki szklane, drewno, worki foliowe, puszki/beczki metalowe, zanieczyszczone: kwasem chromowym, kwasem azotowym, kwasem fosforowym, azotanem cynku, fosforanem cynku, węglanem sodu, węglanem wapnia, tlenkiem boru, tlenkiem ołowiu (II). <u>Stan skupienia:</u> stały	3,000
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym	<u>Skład:</u> bawełna, flanela, lateks kauczuku naturalnego, nityl, PP zanieczyszczone	10,000

		filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	CrO ₃ , dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, cyjanek sodu, cyjanek cynku, cyjanek kadmu, kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas solny, filtry malarskie zanieczyszczone materiałami lakierniczymi. <u>Stan skupienia:</u> stały (włókna, guma)	
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład:</u> urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające metale niebezpieczne typu ołów, kadm, chrom, nikiel, tonery, cartridże. <u>Stan skupienia:</u> stały.	0,500
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<u>Skład:</u> kwasy: solny, fosforowy, siarkowy, azotowy, azotan srebra, EDTA, nadmanganian potasu, amoniak, wodorotlenek sodu, chromian (VI) potasu, siarczan miedzi, cyjanek potasu, fluorek amonu, wodorotlenek potasu. <u>Stan skupienia:</u> stały	0,100
15.	16 09 02*	Chromiany(np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	<u>Skład:</u> chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	3,000
16.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<u>Skład:</u> żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla, aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu, ołów z domieszkami cyny, antymonu zanieczyszczone: wodorotlenek sodu, cyjanek sodu, cyjanek cynku, cyjanek	2,000

			miedzi, cyjanek kadmu, bezwodnik kwasu chromowego, dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas siarkowy, kwas azotowy. <u>Stan skupienia:</u> stały	
17.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> tworzywa, metale, ropa naftowa, smoła <u>Stan skupienia:</u> stały	0,500
18.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> wodorotlenek sodu, cyjanek sodu, cyjanek cynku, cyjanek miedzi, cyjanek kadmu, bezwodnik kwasu chromowego, dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas siarkowy, kwas azotowy, bisortofosforan(VI) tricynku, tlenek cynku, chromian (VI) strontu, formaldehyd, ksylen, etylobenzen, toluen, octan etylu, octan butylu, izobutanol, aceton, chromiany cynku, metyloetyloketon, metylobenzen. <u>Stan skupienia:</u> stały i ciekły	5,000
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Skład:</u> wodorotlenki: chromu (III), niklu, cynku, żelaza (III), glinu, miedzi, kadmu, cyny. <u>Stan skupienia:</u> stały	40,000
20.	19 09 04*	Zużyty węgiel aktywny	<u>Skład:</u> zużyty węgiel aktywny zanieczyszczony kąpielami z produkcji <u>Stan skupienia:</u> ciekły, półpłynny, stały (w zależności od wysycenia kąpielami)	2,000
Węzły lakiernicze – nr 1 i nr 2				
21.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	<u>Skład:</u> rozpuszczalniki organiczne typu nitro i metyloetyloketon. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000

22.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> chromian (VI) strontu, tlenek cynku, formaldehyd, ksilen, etylobenzen, toluen, octan etylu, octan butylu, izobutanol, aceton, chromiany cynku, metyloetyloketon, metylobenzen, bisortofosforan(VI)] trycynku, tlenek cynku. <u>Stan skupienia:</u> od ciekłego do stałego, substancje palne	5,000
23.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> chromian (VI) strontu, bis[ortofosforan(VI)] trycynku, tlenek cynku, formaldehyd, ksilen, etylobenzen, toluen, octan etylu, octan butylu, izobutanol, aceton, chromiany cynku, metyloetyloketon, metylobenzen. <u>Stan skupienia:</u> stały, substancje palne	2,000
24.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	<u>Skład:</u> dichlorometan, fenol, chromian sodu, sulfonowane sole sodowe ropopochodnych. <u>Stan skupienia:</u> ciekły, substancje palne	0,500

II.3.1.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 2b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Skład:</u> lateks kauczuku naturalnego, nityl. <u>Stan skupienia:</u> stały.	0,100
2.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	<u>Skład:</u> tlenek glinu. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifarskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Skład:</u> tlenek glinu. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Skład:</u> makulatura opakowaniowa. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000

5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład:</u> tworzywa sztuczne typu poli(tereftalen etylenu) (PET), polietylen, poli(chlorek winylu), polietylen, polipropylen, polistyren. <u>Stan skupienia:</u> stały.	5,000
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Skład:</u> drewno. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<u>Skład:</u> piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu (II). <u>Stan skupienia:</u> stały	0,200
8.	16 01 17	Metale żelazne	<u>Skład:</u> żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	<u>Skład:</u> aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<u>Skład:</u> rury z PCV. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
11.	16 01 20	Szkło	<u>Skład:</u> szyby z piaszczarni i produkcji. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Skład:</u> zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, tonery, cartridge. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Skład:</u> zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, tonery, cartridge. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
14.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<u>Skład:</u> miedź, cynk, cyna. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
15.	17 04 02	Aluminium	<u>Skład:</u> aluminium z domieszkami magnezu, krzemu, miedzi. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000
16.	17 04 03	Ołów	<u>Skład:</u> ołów z domieszkami cyny, antymonu. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
17.	17 04 04	Cynk	<u>Skład:</u> cynk. <u>Stan skupienia:</u> stały	0,500

18.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Skład:</u> żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla. <u>Stan skupienia:</u> stały	7,000
19.	17 04 06	Cyna	<u>Skład:</u> cyna. <u>Stan skupienia:</u> stały	0,200
20.	17 04 07	Mieszaniny metali	<u>Skład:</u> żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla, aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000
21.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<u>Skład:</u> szyby z piaszczarni i produkcji. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
22.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	<u>Skład:</u> substancje zaabsorbowane przez węgiel aktywny. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
23.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<u>Skład:</u> żywice nasycone związkami żelaza i manganu. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000

„

I.5. Punkt III.1.1 otrzymuje brzmienie:

„III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 5

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wyl. emitora [m/s]*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]*	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków						
1.	E-1/H-4	10,0	0,63	0,0 (zadaszony)	295	6000
2.	E-2/H-4	10,0	0,71	0,0 (zadaszony)	295	6000
3.	E-3/H-4	10,0	0,80	0,0 (zadaszony)	295	6000
4.	E-18/H-4	10,0	0,63	24,5 (otwarty)	295	6000
5.	E-19/H-4	10,0	0,71	16,1 (otwarty)	303	6000
6.	E-22/H-4	12,0	0,25	0,0 (zadaszony)	295	2000
7.	E-1/N-4	10,0	0,2	0,0 (zadaszony)	293	500
8.	E-2/N-4	10,0	0,4	0,0 (zadaszony)	293	3100

9.	E-4/N-4	10,0	0,2	0,0 (zadaszony)	293	2800
10.	E-5/N-4	10,0	0,2	0,0 (zadaszony)	293	2800
11.	E-6/N-4	10,0	0,25	0,0 (zadaszony)	295	1700
Węzły lakiernicze – nr 1 i nr 2						
12.	E-4/H-4	10,0	1,0x1,0	10,0 (otwarty)	294	6000
13.	E-5/H-4	10,5	1,0x1,0	10,0 (otwarty)	294	6000
14.	E-6/H-4	10,5	0,36x0,54	2,6 (otwarty)	294	6000
15.	E-7/H-4	10,5	0,2	5,4 (otwarty)	294	6000
16.	E-8/H-4	10,5	0,1	3,6 (otwarty)	do 343	6000
17.	E-9/H-4	10,5	0,1	3,6 (otwarty)	do 343	6000
18.	E-13/H-4	10,0	0,3	7,0 (otwarty)	295	6000
19.	E-14/H-4	10,0	0,77x0,77	7,0 (otwarty)	295	6000
20.	E-15/H-4	10,0	0,77x0,77	8,0 (otwarty)	295	6000

* - wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

I.6. Punkt III.1.2 otrzymuje brzmienie:

„III.1.2. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela 6

Lp.	Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Skuteczność
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków			
1.	E-1/H-4	Skruber	88-90%
2.	E-2/H-4	Skruber	88-90%
3.	E-3/H-4	Skruber	88-90%
4.	E-18/H-4	Skruber	88-90%
5.	E-19/H-4	Skruber	88-90%
Węzły lakiernicze – nr 1 i nr 2			
6.	E-4/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
7.	E-5/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
8.	E-6/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
9.	E-14/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%

10.	E-15/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
-----	----------	-----------------	--------

”

I.7. Punkt III.2 otrzymuje brzmienie:

„III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji hałasu.

Tabela 7

Lp	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Wysokość źródła	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					Pora dzienna	Pora nocna
1.	Hala produkcyjna (galwanizernia)	H-3	budynek	10,0	16	8
2.	Hala produkcyjna (malarnia)	H-4	budynek	10,0	16	8
3.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	W-1	punktowe	10	16	8
4.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	W-2	punktowe	10	16	8
5.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	W-4	punktowe	10	16	8
6.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	W-5	punktowe	10	16	8

7.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	W-6	punktowe	10	16	8
8.	Wentylator wyciągowy obok budynku H-4	W-12	punktowe	1	16	8
9.	Wentylator wyciągowy obok budynku H-4	W-13	punktowe	0,5	16	8
10.	Wentylator wyciągowy obok budynku H-4	W-14	punktowe	1,5	16	8

I.8. Punkt III.4.1.1 otrzymuje brzmienie:

„III. 4.1.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Pojemnik plastikowy, magazynek koło neutralizatora
2.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowco-organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	Metalowy pojemnik, magazynek cyjankowy
3.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
4.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
6.	11 01 08*	Odpady i szlamy z fosforanowania	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
7.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik typu „mauzer” lub beczki stalowe o poj. 200 l w magazynie odpadów

8.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 30, 60 l lub 1000 l w magazynie odpadów
10.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Pojemnik metalowy, galwanizernia (obiekt H-4)
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w pudłach lub na paletach w magazynie odpadów
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Pojemniki metalowe lub plastikowe w magazynie odpadów
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynek obok neutralizatora
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Półka w magazynku kwasów i zasad
15.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
16.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Kontener metalowy, firma zewnętrzna
17.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Magazynek koło neutralizatora
18.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynek koło neutralizatora
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
20.	19 09 04*	Zużyty węgiel aktywny	Paletopojemnik w magazynie odpadów
Malarnie			

21.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	Metalowy pojemnik, magazynok odpadów
22.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Metalowy pojemnik, magazynok odpadów
23.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Metalowy pojemnik, magazynok odpadów
24.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	Metalowy pojemnik, magazynok odpadów

22

I.9. Punkt III.4.1.2 otrzymuje brzmienie:

„III.4.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysław gumowego i produkcji gumy	Worki lub luzem, magazynok obok neutralizatora
2.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Worek papierowy lub foliowy, magazynok obok neutralizatora
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Worek papierowy lub foliowy, magazynok obok neutralizatora
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Worki plastikowe, garaż obok neutralizatora
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynok obok neutralizatora
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Podpiwniczenie (obiekt H-4)
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Worek plastikowy, magazynok obok neutralizatora
8.	16 01 17	Metale żelazne	Paletopojemnik, magazynok obok neutralizatora
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	Paletopojemnik, magazynok obok neutralizatora
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Magazynok koło neutralizatora lub podpiwniczenie obiekt (H-4)
11.	16 01 20	Szkło	Magazynok obok neutralizatora

12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
14.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
15.	17 04 02	Aluminium	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
16.	17 04 03	Ołów	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
17.	17 04 04	Cynk	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
19.	17 04 06	Cyna	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
20.	17 04 07	Mieszaniny metali	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
21.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazynek obok neutralizatora
22.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Paletopojemnik, magazynek obok neutralizatora
23.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Paletopojemnik, magazynek obok neutralizatora

22

I.10. Punkt III.4.7 otrzymuje brzmienie:

„III.4.7. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczaniu ilości ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- minimalizacja wynoszenia kąpieli na wieszakach i detalach poprzez wydłużenie czasu ociekania, powolne wyciąganie obrabianych przedmiotów, co ograniczy ilość powstawania osadów poneutralizacyjnych, zużytych kąpieli oraz odpadów z regeneracji kąpieli,

- zakup środków chemicznych w ilościach dostosowanych do potrzeb danego procesu, kontrola zaopatrzenia i prowadzenie przeglądów celem redukcji odpadów chemicznych,
- przestrzeganie reżimu technologicznego,
- wykorzystywanie przepracowanych kąpielii do trawienia i odtłuszczania jako reagenty do neutralizacji ścieków technologicznych,
- regeneracja roztworów technologicznych,
- stosowanie koagulantów i flokulantów w celu obniżenia ilości powstających odpadów,
- stosowanie opakowań wielorazowego użytku,
- odzysk lotnych związków organicznych w malarni dzięki zastosowaniu destylarki szlamów malarskich.”

I.11. Punkt V otrzymuje brzmienie:

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

V.1. Instalacja galvanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków

V.1.1 Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela 10

Lp.	Wyszczególnienie	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
SUROWCE NIE ZAWIERAJĄCE SUBSTANCJI NIEBEZPIECZNYCH			
1.	Anody cynkowe	Anody w procesie cynkowania	0,200
2.	Chlorek sodu	Proces trawienia stali, miedzi i jej stopów	0,500
3.	Druty aluminiowe	Wieszanie części	0,500
4.	Druty miedziane	Wieszanie części	0,500
5.	Gliceryna	Procesy: cynkowania cyjanowego, zdejmowania niklu	0,100
6.	Glukonian sodu (proszek)	Proces oczyszczania stali	0,300
7.	HEEF MS	Chromowanie techniczne	0,200
8.	HEEF AS	Chromowania techniczne	0,300
9.	Wosk	Maskowanie części	1,500

10.	Brenntamer A 630	Flokulant w procesie oczyszczania ścieków	0,100
11.	Węgiel aktywny	Neutralizacja popłuczyn po penetrancie, oczyszczanie kąpeli do kadmowania niskocyjanowego z zanieczyszczeń organicznych	0,250
12.	Wywoływacz ZP-4B	Proces badań nieniszczących	0,100
SUROWCE ZAWIERAJĄCE SUBSTANCJE NIEBEZPIECZNE			
13.	Aceton	Czyszczenie części	1,000
14.	Bonderite M-CR 1200	Alodynowanie	0,100
15.	Anody kadmowe	Anody w procesie kadmowania	0,400
16.	Anody niklowe	Anody w procesie niklowania	0,150
17.	Anody ołowiane	Anody w procesie chromowania i zdejmowania chromu	1,000
18.	Ardrox 295 GD	Trawienie	2,000
19.	Azotan amonu	Zdejmowanie kadmu	0,120
20.	Azotyn sodu	Spulchnianie warstwy alfirowanej	0,300
21.	Bezwodnik kwasu chromowego	Chromowanie, przejaśnianie kadmu i cynku, anodowanie w kwasie chromowym	5,000
22.	Biel cynkowa	Cynkowanie cyjanowe	0,100
23.	Bonderite C-AK Alum Etch 2 Aero	Odtłuszczenie	0,400
24.	Bonderite C-AK 4215 NC Aero	Trawienie aluminium	0,400
25.	Bonderite C-AK 4215 NC-LT	Odtłuszczenie	0,500
26.	Bonderite C-IC 6 Aero	Odtlenianie	0,400
27.	Bonderite C-IC 16 R	Odtlenianie	1,000
28.	Chlorek niklu	Niklowanie	0,350
29.	Chlorek żelaza (III)	Neutralizacja ścieków	15,000
30.	Corrotriblue Extreme	Pasywacja cynku na niebiesko	0,300
31.	Cyjanek miedzi (I)	Miedziowanie cyjanowe	0,100
32.	Cyjanek sodu	Kadmowanie, cynkowanie, miedziowanie cyjanowe, trawienie cyjanowo-alkaliczne, ściąganie miedzi	0,800
33.	Cynian sodu	Cynowanie alkaliczne	0,200
34.	Czterochloroetylen (Dowper MC)	Odtłuszczenie w parach	3,500
35.	D-Solv	Zdejmowanie wosku w procesie chromowania	0,300

36.	Dwuchromian sodu	Chromowanie cynku i kadmu, pasywacja stali nierdzewnej	0,400
37.	Ecolozink Zink Sol 2272	Cynkowanie, niklowanie	0,600
38.	EcoTri	Cynkowanie, niklowanie	0,500
39.	Enstrip NP-1	Zdejmowanie niklu	0,500
40.	Enstrip NP-2	Zdejmowanie niklu	0,300
41.	Enstrip S	Ściąganie miedzi	0,200
42.	Fumetrol	Chromowanie (obniżenie parowania kąpiel)	0,200
43.	Kwas azotowy	Pasywacja stali nierdzewnej, trawienie tytanu i aluminium, odtlenianie, przejaśnianie cynku, zdejmowanie niklu, bichromizacja	4,000
44.	Kwas fluorowodorowy	Trawienie tytanu	1,000
45.	Kwas fosforowy	Przejaśnianie stali nierdzewnej	0,400
46.	Kwas siarkowy techniczny 40%	Neutralizacja ścieków	15,000
47.	Kwas siarkowy techniczny	Trawienie, zdejmowanie niklu, elektropolowanie stali nierdzewnej, anodowanie w kwasie siarkowym, anodowanie w kwasie siarkowo-borowym, neutralizacja ścieków	15,000
48.	Kwas solny 35%	Regeneracja stacji DEMI	15,000
49.	Kwas solny techniczny	Trawienie, niklowanie stali nierdzewnej, regeneracja stacji DEMI	20,000
50.	Kwas solny	Trawienie, niklowanie stali nierdzewnej, regeneracja stacji DEMI	35,000
51.	Kwas winowy	Proces anodowania w kwasie siarkowo-winowym	1,000
52.	Kwaśny siarczyn sodu	Neutralizacja ścieków	20,000
53.	Neutralac SLS45 HR (mleczko wapienne)	Neutralizacja ścieków	20,000
54.	Nadtlenek wodoru	Niklowanie techniczne, cynowanie	0,120
55.	Oakite 90	Odtłuszczanie elektrochemiczne	0,250
56.	Ambresil PX24	Konserwacja	0,300
57.	Penetrant ZL-60C	Do kontroli penetracyjnej	1,200
58.	Pirosiarczyn sodu	Redukcja ścieków chromowych w procesie neutralizacji	7,500
59.	Plexon 1105	Neutralizacja ścieków	0,500
60.	Plexon 2210	Neutralizacja ścieków	5,000
61.	Podchloryn sodu	Utlenianie ścieków cyjanowych w procesie	15,000

	techniczny	neutralizacji	
62.	Reflectalloy ZNA C9300 Carrier	Cynkowanie, niklowanie	0,200
63.	Reflectalloy ZNA C9400 Carrier	Cynkowanie, niklowanie	0,200
64.	Reflectalloy ZNA-92 NI-C	Cynkowanie, niklowanie	0,200
65.	Siarczan niklu sześciowodny	Niklowanie techniczne, kadmowanie cyjanowe	0,300
66.	Siarczan sodu bezwodny techniczny	Kadmowanie cyjanowe	0,300
67.	Siarczek sodu 9 hydrat	Cynkowanie cyjanowe	0,150
68.	Siarczan żelaza (II) siedmiowodny	Redukcja ścieków chromowych w procesie neutralizacji	1,500
69.	Siarczek sodu	Strącanie metali ciężkich w procesie neutralizacji ścieków	0,400
70.	Tlenek kadmu	Kadmowanie cyjanowe	0,150
71.	Wapno hydratyzowane	Neutralizacja ścieków	2,000
72.	Węglan sodu lekki	Odtłuszczanie chemiczne	0,200
73.	Wodorotlenek sodu płatki	Odtłuszczanie chemiczne, odtłuszczanie elektrolityczne, oksydacja stali, cynkowanie cyjanowe, kadmowanie cyjanowe, zdejmowanie chromu, neutralizacja ścieków, regeneracji stacji DEMI	3,000
74.	Wodorotlenek sodu 30%	Neutralizacja ścieków, regeneracja stacji DEMI	24,000
75.	Zawiesina 14 HF	Kontrola magnetyczna	1,000

V.1.2. Maksymalne zużycie energii i wody

- energia elektryczna: 2 500 MWh/rok
- energia cieplna 10 044 GJ/rok
- woda na potrzeby technologiczne 35 390 m³/rok

V.2. Malarnie

V.2.1 Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych produkcji:

- preparaty malarskie 20,000 Mg/rok
- w tym LZO (proces powlekania) 5,200 Mg/rok

V.2.2. Maksymalne zużycie energii i wody

- energia elektryczna: 500 MWh/rok
- energia cieplna 2 232 GJ/rok
- woda na potrzeby technologiczne 20 m³/rok

I.12. Punkt VI.2.3 otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 14

Lp.	Emitor	Zanieczyszczenie	Częstotliwość
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków			
1.	E-1/H-4	pył ogółem amoniak kadm ⁽¹⁾ cynk ⁽¹⁾ miedź ⁽¹⁾ cyjanowodór ⁽³⁾	co najmniej raz w roku
2.	E-2/H-4	pył ogółem chrom (VI) ⁽¹⁾	
3.	E-3/H-4	pył ogółem dwutlenek azotu chlorowodór kwas siarkowy (VI) nikiel ⁽¹⁾ cyna ⁽¹⁾ chrom (III) cynk ⁽¹⁾ bor ⁽¹⁾ bar ⁽¹⁾ fluor ⁽²⁾	
4.	E-18/H-4	pył ogółem chrom (VI) ⁽¹⁾ nikiel ⁽¹⁾ bor ⁽¹⁾ kwas siarkowy (VI)	
5.	E-19/H-4	pył ogółem kwas siarkowy (VI) dwutlenek azotu chrom (VI) ⁽¹⁾ bor ⁽¹⁾	
6.	E-1/N-4	dwutlenek siarki kwas siarkowy (VI)	
7.	E-2/N-4	kwas siarkowy (VI) dwutlenek siarki	
8.	E-4/N-4	dwutlenek siarki kwas siarkowy (VI)	
9.	E-5/N-4	chlorowodór cyjanowodór ⁽³⁾	
10.	E-6/N-4	cyjanowodór ⁽³⁾ chlor amoniak	
11.	E-4/H-4, E-5/H-4,	LZO ⁽⁴⁾	

	E-6/H-4, E-7/H-4 E-8/H-4, E-9/H-4, E-13/H-4, E-14/H-4, E-15/H-4		
--	--	--	--

¹⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

²⁾ jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

³⁾ cyjanowodor i cyjanki w przeliczeniu na HCN

⁴⁾ LZO – rozumie się przez to lotne związki organiczne będące związkami organicznymi, w tym frakcją kreozotu, mającymi w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadającymi analogiczną lotność w szczególnych warunkach użytkowania”

I.13. Dodaje punkt XI.3. o brzmieniu:

XI.3. Zobowiązuję prowadzącego instalację galwanizerni do przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego sporządzonych rocznych bilansów masy LZO zużywanych w instalacji w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem przekazanym przy piśmie z dnia 12 listopada 2020r. znak: MAP/179/2020 Spółka Magellan Aerospace Polska, ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec, wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-45/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 19.07.2013r. znak: OS-I.7222.60.1.2013.EK, z dnia 19.02.2014r. znak: OS-I.7222.1.1.2014.EK, z dnia 07.11.2014r., znak: OS-I.7222.1.7.2014.EK, z dnia 28.06.2016r. znak: OS-I.7222.17.1.2016.EK, z dnia 09.10.2017r. znak: OS-I.7222.64.1.2017.EK.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 185/2021.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja galwanizerni wraz z neutralizatorem oraz malarni, obie objęte pozwoleniem zintegrowanym. Instalacja galwanizerni zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 września 2019r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. 2019r. poz.1839), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz

o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021, poz. 247). Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania i zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Po analizie złożonych dokumentów oraz uzupełnieniu przez Spółkę braków formalnych, pismem z dnia 24 marca 2021 r., znak: OS-I.7222.54.3.2020.MF zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 24 marca 2021r., znak: OS-I.7222.54.3.2021.MF. Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym, postanowieniem z dnia 24 marca 2021r., znak: OS-I.7222.54.3.2020.MF wezwano Wnioskodawcę do złożenia uzupełnienia i wyjaśnień, niezbędnych do zmiany wniosku w przedmiotowej sprawie. Dokumentacja wymagała w szczególności wyjaśnienia w zakresie modernizacji instalacji polegającej na wymianie emitorów, należało przedstawić szczegółowy opis zmian w zakresie oczyszczania ścieków, polegających na dołożeniu nitki do oczyszczania ścieków cynk-nikiel w neutralizatorze, przedstawić szczegółowy opis zmian nazw, składów i objętości wanień galwanicznych, przedstawić przyczyny oraz szczegółowy opis zmian ilości i jakości wytwarzanych odpadów oraz przedstawić przyczyny oraz szczegółowy opis zmian w zużyciu surowców wykorzystywanych w produkcji. Wyjaśnienie w przedmiocie sprawy wpłynęło przy piśmie z dnia 23 kwietnia 2021 r., znak: MAP/W/62/2021.

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

Zakład został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej

(Dz. U. z 2016r., poz. 138). Wobec powyższego przepisy dotyczące konieczności przeprowadzenia kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz opracowania operatu przeciwpożarowego o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt1 ustawy o odpadach nie mają zastosowania zgodnie z art. 183c ust. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2020 poz.1219).

Przedmiotem zmian jest modernizacja galwanizerni polegająca na likwidacji trzech starych, wolnostojących emitorów: E-10/H-4, E-11/H-4 i E-12/H-4 i zastąpienie ich emitorem E-18/H-4 umieszczonym na dachu galwanizerni wraz z budową skrubera, który obniży emisję do powietrza oraz uaktualnienie zapisów dotyczących instalacji w tym:

- aktualizacja nazw, składów i objętości wanien galwanicznych oraz niektórych zapisów w pozwoleniu zintegrowanym dotyczących instalacji galwanizerni;
- dołożenie nitki do oczyszczania ścieków cynk-nikiel w neutralizatorze wraz z wyposażeniem niezbędnym do przeprowadzenia procesu oczyszczania, aby zwiększyć efektywność oczyszczania ścieków i poprawić ich parametry jakościowe;
- aktualizacja ilości emitowanych substancji do powietrza wraz z obliczeniem nowej emisji wynikającej ze zmian;
- aktualizacja ilości i jakości wytwarzanych odpadów;
- aktualizacja zużycia surowców wykorzystywanych do produkcji.

W związku z planowaną modernizacją galwanizerni zaistniała konieczność wprowadzenia zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w zakresie opisu nowych wanien ich pojemności, podłączenia do emitorów, itp. Po przeprowadzonej modernizacji zwiększy się całkowita pojemność wanien z 60 do 69,765 m³, przy zachowaniu zdolności produkcyjnej na dotychczasowym poziomie.

W zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza dokonano zmian określając zgodnie z wnioskiem wielkości emisji chwilowej przyporządkowanej do poszczególnych emitorów. W instalacji galwanizerni uwzględniono nowy emitor E18/H-4 wyposażony w skruber, którym zastąpiono trzy zlikwidowane emitery ozn.: E-10/H4, E-11/H4 oraz E-12/H4, wyposażone jedynie w demistery (odmłgławiacze). W pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. We wniosku wykazano, że emisja gazów

wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W przedmiotowej instalacji prowadzony będzie proces powlekania z użyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO), do którego stosuje się standardy emisyjne zgodnie z zapisami z rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (t.j.: Dz.U. 2020 poz. 1860). Maksymalna ilość zużywanych LZO w procesie powlekania wynosi 5,2 Mg/rok, co było podstawą do zastosowania wymogów wynikających z ww. rozporządzenia.

Zgodnie z żądaniem strony dokonano również zmian w zakresie prowadzonego monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza. Nałożono obowiązek okresowych pomiarów emisji z częstotliwością co najmniej raz w roku, dla wszystkich emitorów. Zgodnie z wnioskiem wszystkie emitory zostały wyposażone w króćce pomiarowe.

W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmian w zakresie ilości wytwarzanych odpadów, co było konsekwencją wprowadzonych zmian na instalacji. Wszystkie odpady których powstaniu nie da się zapobiec, tak jak dotychczas będą gromadzone w sposób selektywny i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych oraz dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania.

Ponadto niniejszą decyzją dokonano zmian w zakresie opisu parametrów instalacji, w zakresie stosowanych surowców, zużycia energii, zużycia wody.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku zakładu Magellan Aerospace Polska, ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec NIP 8172027578, REGON 180162007, przekazane przy piśmie z dnia 12 listopada 2020r. znak: MAP/179/2020 wraz z jego uzupełnieniami w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-45/1/06

zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 19.07.2013r., znak: OS-I.7222.60.1.2013.EK, z dnia 19.02.2014r. znak: OS-I.7222.1.1.2014.EK, z dnia 07.11.2014r., znak: OS-I.7222.1.7.2014.EK, z dnia 28.06.2016r. znak: OS-I.7222.17.1.2016.EK, z dnia 09.10.2017r. znak: OS-I.7222.64.1.2017.EK na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

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

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

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 17.11.2020r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Magellan Aerospace (Polska) Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec
2. OS-I.

Do wiadomości:

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

