



OS-I.7222.48.2.2013.MH

Rzeszów, 2013-10-11

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 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 (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),

po rozpatrzeniu wniosku BWI Poland Technologies Sp. z o.o. ul. Podgórk Tynieckie 2, 30-399 Kraków (REGON 120864503 NIP 6762393320) z dnia 7 maja 2013 r. znak: NZ-1/AK/10/2013 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/21-3/08, z dnia 15 czerwca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/6-2/09 i z dnia 19 listopada 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10, udzielającej Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie, ul Gen Okulickiego 7, 38-400 Krosno pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni (prawa i obowiązki ustalone w w/w decyzji zostały przeniesione na wnioskodawcę decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21 października 2009 r., znak: RŚ.VI.MH.0724/10-3/09), oraz uzupełnienia wniosku z dnia 13 lipca 2010 r. znak: NZ-1/AK/13/2010

### orzekam

- I. zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/21-3/08, z dnia 15 czerwca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/6-2/09 i z dnia 19 listopada 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10, udzielającej Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie, ul Gen Okulickiego 7, 38-400 Krosno pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni w następujący sposób:



I.1. Punkt I. otrzymuje brzmienie:

### **„I. Rodzaj instalacji.**

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, która obejmuje następujące zespoły urządzeń i procesy:

#### **Chromowanie techniczne tłoczków amortyzatorów.**

W automatach do chromowania technicznego GES1, GES2, GES3 oraz Fiamma linia A i linia B prowadzony będzie proces „HEEF 25” polegający na nakładaniu warstw chromu o grubości od 10 do 45 µm na tłoczyska, które są zasadniczym elementem amortyzatorów.

Tłoczyska wykonane ze stali, poddawane chromowaniu, charakteryzować się będą wymiarami:

- długość od 200 do 600 mm,
- średnica od 10 do 40 mm,
- łączna powierzchnia poddawana chromowaniu w ciągu roku wynosić będzie do 210 000 m<sup>2</sup>.

W każdej linii do chromowania prowadzony będzie proces chromowania twardego i proces trawienia z wykorzystaniem preparatów HEEF 25 (w skład których wchodzić będzie bezwodnik kwasu chromowego i katalizator) oraz proces odtłuszczenia z wykorzystaniem preparatu UniClean 298 (w skład którego wchodzi wodorotlenek sodu i węglan sodu).

#### **Malowanie kataforetyczne obudów amortyzatorów.**

Linia do malowania kataforetycznego realizować będzie procesy:

1. malowania wyrobów farbami wodorozcieńczalnymi typu RAL 9005 do kataforezy:
  - grubość powłoki: 20 – 25 mikronów,
  - ilość malowanych wyrobów: 9 500 000 szt./rok,
  - powierzchnia malowana: max 1 900 000 m<sup>2</sup>/rok,
2. przygotowania powierzchni pod malowanie (mycie i odtłuszczenie oraz fosforanowanie cynkowe powierzchni).

W procesie przygotowania powierzchni do malowania stosowane będą następujące preparaty:

- Gardoclean S 5171 (KOH, NaOH) – preparat do odtłuszczenia,
- Gardobond Additive H7401 (środki powierzchniowo czynne) – dodatek do roztworu odtłuszczającego,
- Gardolene V6513 (fosforany, związki tytanu) – preparat do aktywacji,
- Gardobond R 2225 E i TA (sole Ni, Mn, Zn, kwas fosforowy) – preparaty do fosforanowania,
- Gardobond Additive H 7001 – dodatek do roztworu fosforującego,
- Gardolene D6800 (kwas sześćfluorocykonowy) – preparat do pasywacji.

#### **Cynkowanie bębnowe elementów drobnych.**

W automacie bębnowym do cynkowania typu VTS prowadzony będzie proces polegający na nakładaniu powłoki cynku na drobne elementy stalowe po obróbce automatowej i tłoczeniu. Będzie to proces bezcyjankowy oparty na alkalicznej kąpieli do cynkowania. Wszystkie główne zabiegi technologiczne prowadzone będą metodą zanurzeniową.

Ilość elementów do cynkowania – 320 Mg/rok.

Powierzchnia wsadu – 200 dm<sup>2</sup>/jeden bęben.

Czas pracy – 7920 h/rok.

W procesie cynkowania stosowane będą następujące preparaty:

- UniClean 298 (NaOH, Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>) – preparat do odtłuszczenia,
- Kwas solny techniczny (wodny roztwór kwasu chlorowodorowego 30%) – stosowany do usuwania nalotów tlenków i wodorotlenków w procesie trawienia,
- Protolux Modifier (krzemian sodu) – dodatek do kąpeli cynkowania alkalicznego,
- Protolux Brightener wyblyszczacz (wodny roztwór zawierający polimerowe związki azotowe 1,2,4-triazolo-3tiol, disiarczan(IV)disodu) – dodatek wyblyszczający kąpeli do cynkowania,
- Wodorotlenek sodu płatki (98,5%) – podstawowy składnik kąpeli do cynkowania alkalicznego
- Cynk metaliczny – stosowany w postaci kulek do uzupełniania jonów cynku w kąpeli do cynkowania,
- Kwas azotowy 55% techniczny – stosowany do aktywacji w roztworze wodnym 0,5%,
- Grubowarstwowa pasywacja GH KN 924526 (wodny roztwór Hydratu siarczanu chromu (III), Heptahydratu siarczanu kobaltu (III), kwasu mrówkowego) – składnik kąpeli do pasywacji,
- Hessopas uszczelniacz NanoPlus KN 925560 (nieorganiczne związki nanokrzemowe) – składnik kąpeli do pasywacji stosowany dla podwyższenia odporności korozyjnej,
- Hessopas Barwienie na żółto KN 994184 – składnik kąpeli do pasywacji.”

**I.2.** Podpunkt I.1.2.1. otrzymuje brzmienie:

**„I.1.2.1. Wanny do chromowania** (automat GES1, GES2 i GES3 – po 13 wanien).

Pojemność wanien automatów GES1 i GES2 będzie następująca:

- wanna robocza 1 szt. – 4000 l,
- wanna robocza 1 szt. – 2000 l,
- wanna do odtłuszczenia – 1 szt. – 900 l,
- wanna do trawienia – 1 szt. – 900 l,
- wanna do płukania – 9 szt. – 400 l każda.

W w/w wannach każdego z automatów znajdować się będą jednocześnie:

- 6000 l kąpeli chromowej,
- 900 l kąpeli trawiącej,
- 900 l kąpeli odtłuszczającej,
- 3600 l wody płuczającej.

Pojemność wanien automatu GES3 będzie następująca:

- wanna robocza 1 szt. – 4000 l,
- wanna robocza 1 szt. – 4000 l,
- wanna do odtłuszczenia – 1 szt. – 900 l,
- wanna do trawienia – 1 szt. – 900 l,
- wanna do płukania – 9 szt. – 400 l każda.

W w/w wannach znajdować się będzie jednocześnie:

- 8000 l kąpeli chromowej,
- 900 l kąpeli trawiącej,
- 900 l kąpeli odtłuszczającej,
- 3600 l wody płuczającej.

Wanny każdego automatu ustawione będą szeregowo nad wanną ociekową wykonaną z PVC o pojemności 4500 l pod każdym automatem. Automaty do chromowania GES1, GES2 i GES3 będą miały identyczną budowę składającą się z 12 wanien (w tym 4 wanny procesowe). Automaty do chromowania będą zlokalizowane w U-celach na powierzchni produkcyjnej, całkowicie zabudowane.”

**I.3.** Podpunkt I.1.2.8. otrzymuje brzmienie:

**„I.1.2.8. Podstawowe fazy i parametry procesu chromowania w automatach GES.**

Skład kąpeli i parametry procesu będą jednakowe dla każdego automatu GES:

- odtłuszczenie elektrochemiczne odbywać się będzie w kąpeli odtłuszczającej (z wykorzystaniem preparatu UniClean 298) o stężeniu 50 – 100 ml/l, temperatura procesu 60 – 75<sup>0</sup>C przez 1 – 2 min.,
- kaskadowe płukanie zimne po odtłuszczeniu, w przeciwnym kierunku na dwóch stanowiskach przez średnio 3 min.,
- trawienie elektrochemiczne anodowe odbywać się będzie w kąpeli trawiącej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 230 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 61 – 65<sup>0</sup>C i gęstości prądu 40 A/dm<sup>2</sup> przez 1 – 2 min., do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy – jego stężenie w kąpeli wynosić będzie 0,7 – 1,7% stęż. CrO<sub>3</sub>,
- chromowanie techniczne w kąpeli chromowej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 280 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 64 ± 3<sup>0</sup>C i gęstości prądu 60 – 90 A/dm<sup>2</sup> przez 10 – 20 min. przy średniej grubości chromu 20 μm, do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy, stężenia tej substancji w kąpeli wynosić będzie: 1,1 – 1,7% stęż. CrO<sub>3</sub>,
- płukanie po chromowaniu – kaskadowe w temperaturze pokojowej w przeciwnym kierunku, w sześciu wannach przez 3 min.,
- płukanie gorące, temperatura 40 – 60<sup>0</sup>C przez 20 sek.”

**I.4.** Podpunkt I.1.4.1. otrzymuje brzmienie:

**„I.1.4.1. Linia wannowa do przygotowania powierzchni składać się będzie z:**

- 2 wanien do odtłuszczenia o łącznej pojemności 8,62 m<sup>3</sup>, z preparatem Gardoclean S5171 i Gardobond Additive H7401,
- 2 wanien do płukania o łącznej pojemności 3,72 m<sup>3</sup> z wodą sieciową i 1 natryskiem,
- 1 wanny do aktywacji o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> z preparatem Gardolene V6513,
- 1 wanny do fosforanowania cynkowego o pojemności 4,31m<sup>3</sup> z preparatami Gardobond R 2225 E i TA oraz Gardobond Additive H7001,
- 1 wanny do płukania po fosforanowaniu o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> z wodą sieciową,
- 1 wanny do płukania wodą demi obiegową o pojemności 1,86 m<sup>3</sup>,
- 1 wanny do pasywacji o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> z preparatem Gardolene D6800,
- 1 wanny do płukania wodą demi o pojemności 1,86 m<sup>3</sup>,
- 1 stanowiska do natrysku wodą demi.”

**I.5.** Podpunkt I.1.4.6. otrzymuje brzmienie:

**„I.1.4.6. Komora chłodzenia** – urządzenie, w którym następować będzie schłodzenie gorących detali wychodzących z suszarni do temperatury 45<sup>0</sup>C.

Wyposażona będzie w wentylator nawiewny i wentylator wyciągowy o wydajności 24 tys. m<sup>3</sup>/h każdy.”

**I.6.** Podpunkt I.1.4.9. otrzymuje brzmienie:

**„I.1.4.9. Podstawowe fazy i parametry procesu malowania kataforetycznego**

Skład kąpieli i parametry procesu malowania kataforetycznego:

- odtłuszczenie – proces usuwania konserwacji z powierzchni wyrobów, przebiegać będzie w dwóch wannach o łącznej pojemności 8,62 m<sup>3</sup> w preparacie Gardoclean S5171 i Gardobond Additive H7401, temperatura procesu 50 – 90<sup>0</sup>C, po odtłuszczeniu następować będzie mycie wodą sieciową w dwóch wannach o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> każda,
- aktywacja – proces uaktywniający powierzchnię przed fosforowaniem, prowadzony będzie zanurzeniowo w wannie o poj. 1,86 m<sup>3</sup> w preparacie Gardolene V6513,
- fosforowanie – proces wytwarzania na powierzchni wyrobu fosforanu cynku, prowadzony będzie zanurzeniowo w wannie o pojemności 4,31 m<sup>3</sup> w preparatach Gardobond R 2225 E i TA oraz Gardobond Additive H 7001, temperatura procesu 55<sup>0</sup>C, po fosforowaniu następować będzie płukanie w dwóch wannach o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> każda wodą sieciową i wodą demi,
- pasywacja – proces wytwarzania warstewki tlenków na powierzchni metalu pod działaniem roztworu utleniającego, prowadzony będzie w wannie o poj. 1,86 m<sup>3</sup> w preparacie Gardolene D6800, zanurzeniowo w temperaturze otoczenia, po pasywacji następować będzie płukanie w wannie o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> wodą demi,
- malowanie kataforetyczne – proces nakładania farby na wyroby pod wpływem pola elektrycznego spowodowane ładowaniem się cząstek stałych farby w zetknięciu z elektrolitem, proces prowadzony będzie poprzez zanurzenie w wannie o pojemności 9,42 m<sup>3</sup> w temperaturze 34 – 37<sup>0</sup>C, głównym składnikiem farby będzie wodny roztwór żywicy epoksydowej z pastą pigmentową, zawartość rozpuszczalnika w farbie wynosić będzie 2,5 – 3% objętości (1-butoksypropanol-2-ol, fenoksypropanol, metoksypropanol, eter etylenoglikoloheksylowy, eter monoetylenowy glikolu propylenowego, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne),
- suszenie powłoki – prowadzone będzie w suszarce tunelowej w temperaturze 175 – 210<sup>0</sup>C,
- schładzanie detali do temperatury 45<sup>0</sup>C – prowadzone będzie w komorze chłodzenia.”

**I.7.** Podpunkt I.6.7. otrzymuje brzmienie:

**„I.6.7.** Zanieczyszczenia z komory chłodzenia, w której następuje schłodzenie gorących detali wychodzących z suszarki tunelowej do temperatury około 45<sup>0</sup>C, wprowadzane będą do powietrza emitorem KT/4. Przepływ powietrza wymuszony pracą wentylatora nawiewnego i wentylatora wyciągowego o wydajności 24000 m<sup>3</sup>/h każdy.”

I.8. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

**II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:**

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
<b>Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczysk amortyzatorów</b>			
Automat do chromowania Fiamma Linia A (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	B20/5	chrom <sup>VI*</sup>	0,0523
		pył ogółem	0,0523
		pył zawieszony PM10	0,0523
		pył zawieszony PM2,5	0,0523
Automat do chromowania Fiamma Linia B (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	B20/4	chrom <sup>VI*</sup>	0,0375
		pył ogółem	0,0375
		pył zawieszony PM10	0,0375
		pył zawieszony PM2,5	0,0375
Automat do chromowania GES1 (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	GES1	chrom <sup>VI*</sup>	0,0160
		pył ogółem	0,0160
		pył zawieszony PM10	0,0160
		pył zawieszony PM2,5	0,0160
Automat do chromowania GES2 (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	GES2	chrom <sup>VI*</sup>	0,0160
		pył ogółem	0,0160
		pył zawieszony PM10	0,0160
		pył zawieszony PM2,5	0,0160
Automat do chromowania GES3 (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	GES3	chrom <sup>VI*</sup>	0,0160
		pył ogółem	0,0160
		pył zawieszony PM10	0,0160
		pył zawieszony PM2,5	0,0160
<b>Linia do malowania kataforetycznego obudów amortyzatorów</b>			
Dopalacz katalityczno – termiczny	KT/1	dwutlenek azotu	0,05500
Palnik gazowy suszarni tunelowej	KT/2	węglowodory alifatyczne	0,00852
		węglowodory aromatyczne	0,00513
Linia wanien procesowych (tunel)	KT/3	węglowodory alifatyczne	0,05000
		węglowodory aromatyczne	0,02943
Komora chłodzenia	KT/4	węglowodory alifatyczne	0,08425
		węglowodory aromatyczne	0,05800
<b>Linia do cynkowania bębnowego elementów drobnych</b>			
Wanna do przygotowania kąpeli alkalicznej	B20/10	związki cynku*	0,00009
		pył ogółem	0,00009
		pył zawieszony PM10	0,00009
		pył zawieszony PM2,5	0,00009
Wanna do cynkowania alkalicznego	B20/12	związki cynku*	0,01550
		pył ogółem	0,01550
		pył zawieszony PM10	0,01550
		pył zawieszony PM2,5	0,01550
Wanna do cynkowania alkalicznego	B20/13	związki cynku*	0,01400
		pył ogółem	0,01400
		pył zawieszony PM10	0,01400
		pył zawieszony PM2,5	0,01400

Wanna do cynkowania alkalicznego	B20/14	związki cynku* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00425 0,00425 0,00425 0,00425
Wanna do trawienia	B20/15	chlorowodór	0,23000

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

Maksymalna dopuszczalna roczna emisja z instalacji:

Tabela 1a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	chrom <sup>VI</sup> *	1,2072
2.	związki cynku*	0,20097
3.	pył ogółem	1,40817
4.	pył zawieszony PM 10	1,40817
5.	pył zawieszony PM 2,5	1,40817
6.	chlorowodór	1,334
7.	węglowodory alifatyczne	1,1286
8.	węglowodory aromatyczne	0,7339
9.	dwutlenek azotu	0,6177

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

**I.9.** Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

**II.3. Dopuszczalne ilości wytwarzanych odpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości.**

**II.3.1.** Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne nie mogą przekraczać ilości podanych w tabeli 2.

Tabela 2

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	40	Proces malowania kataroforetycznego, czyszczenie wanien i układu do malowania	Woda dejonizowana, żywica epoksydowa, pigment
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4	Czynności związane z produkcją i eksploatacją urządzeń	Sorbent mineralny (dwutlenek krzemu), tkaniny
19 08 02	Zawartość piaskowników	4	Proces demineralizacji	Dwutlenek krzemu
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	3	Proces demineralizacji	Dwutlenek krzemu, węgiel
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	4	Proces demineralizacji i dekationizacji	Polistyren żelowy, wodorotlenek sodu

**II.3.2.** Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych nie mogą przekraczać ilości podanych w tabeli 3.

Tabela 3

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
06 01 06*	Inne kwasy	2	Pierwsza faza procesu galwanicznego	Kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy
06 02 05*	Inne wodorotlenki	2	Pierwsza faza procesu galwanicznego	Wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	300	Oczyszczanie ścieków z linii galwanicznej i malarskiej	Osad zawierający wodorotlenki: chromu, cynku, niklu, miedzi
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	25	Czyszczenie wanien galwanicznych, skrubarów oraz układów wentylacyjnych	Chrom (VI)
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	20	Opakowania po surowcach chemicznych, odczynnikach chemicznych	Szkło, metal zawierające pozostałości kwasu solnego, kwasu azotowego, kwasu siarkowego, wodorotlenku sodu, wodorotlenku potasu, amoniaku, chromu, cynku, węglowodorów
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 (np. PCB)	6	Czynności związane z produkcją, eksploatacją urządzeń i sytuacjami awaryjnymi	Sorbenty mineralne (dwutlenek krzemu) i tkaniny zanieczyszczone kwasami (solny, siarkowy, azotowy), zasadami (wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu), węglowodorami
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4	Wymiana zużytych źródeł światła	Szkło, rtęć
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,15	Przeterminowane odczynniki chemiczne z laboratorium	Kwas solny, kwas azotowy, kwas siarkowy, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, nadmanganian, amoniak



I.10. Punkt II.4. otrzymuje brzmienie:

**„II.4. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.**

II.4.1. Ilość ścieków i stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do zakładowych urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabelach 4, 5, 6, 7, 8 i 9.

Tabela 4

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z automatu do chromowania Fiamma linia A i linia B	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 14	55 m <sup>3</sup> /d
Cu	<50 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<2200 mg/l	
Ni	<50 mg/l	

Tabela 5

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z automatów do chromowania GES1, GES2, GES3	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 14	50 m <sup>3</sup> /d
Cu	<50 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<2200 mg/l	
Ni	<25 mg/l	

Tabela 6

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń ścieków odprowadzanych z malarni katarforetycznej	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 12	Max. 60 m <sup>3</sup> /d
Zn	Max 500 mg/l	
Ni	Max 250 mg/l	

Tabela 7

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odtłuszczających odprowadzanych z linii chromowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	14	1,0 m <sup>3</sup> /d dla GES1, 2 i 3 2 m <sup>3</sup> /d dla Fiamma linia A i linia B
ChZT	<5000 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<2200 mg/l	
Ekstrakt eterowy	<500 mg/l	

Tabela 8

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z linii do cynkowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 12	24 m <sup>3</sup> /d
Cynk	< 2000 mg/l	

Tabela 9

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odtłuszczających z linii do cynkowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 14	1 m <sup>3</sup> /d
ChZT	<5000 mg/l	
Ekstrakt eterowy	<500 mg/l	

I.11. Podpunkt III.2.2. otrzymuje brzmienie:

„III.2.2. Ilość ścieków i stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do zakładowych urządzeń kanalizacyjnych podczas trwania warunków odbiegających od normalnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabelach 10, 11, 12, 13, 14 i 15.

Tabela 10

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z automatu do chromowania Fiamma linia A i linia B	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 14	80 m <sup>3</sup> /d
Zawiesina ogólna	<800 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<6000 mg/l	

Tabela 11

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z automatów do chromowania tłoczyk GES1, GES2, GES3	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 14	80 m <sup>3</sup> /d
Zawiesina ogólna	<800 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<6000 mg/l	

Tabela 12

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odtłuszczających odprowadzanych z linii chromowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	14	1,0 m <sup>3</sup> /d dla GES1, 2 i 3 2 m <sup>3</sup> /d dla Fiamma linia A i linia B
ChZT	5000 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<2200 mg/l	
Ekstrakt eterowy	<500 mg/l	

Ilość wymienianych kąpieli do odtłuszczania z automatów do chromowania – 200 m<sup>3</sup>/rok.

Tabela 13

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z linii malowania katóforetycznego	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 12	80 m <sup>3</sup> /d
Zn	1500 mg/l	
Ni	750 mg/l	

Ilość wymienianych kąpieli do odtłuszczenia z linii malowania kataforetycznego – 200 m<sup>3</sup>/rok, maksymalnie 300 m<sup>3</sup>/rok.

Tabela 14

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z linii do cynkowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 12	80 m <sup>3</sup> /d
Cynk	12 mg/l	

Tabela 15

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odtłuszczających odprowadzanych z linii do cynkowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	14	1 m <sup>3</sup> /d
ChZT	5000mg/l	
Ekstrakt eterowy	500mg/l	

Ilość wymienianych kąpieli do odtłuszczenia z linii do cynkowania – 50 m<sup>3</sup>/rok.”

#### **IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.**

##### **IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

I.12. W podpunkcie IV.1.1. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

Tabela 16

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 emitora [h/rok]
<b>Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczysk amortyzatorów</b>					
GES1	11,0	0,63	9,1	303	8760
GES1a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
GES2	11,0	0,63	9,0	303	8760
GES2a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
GES3	11,0	0,63	8,5	282	8760
GES3a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
B20/4	12,0	0,65	8,5	284	8760
B20/5	13,0	0,70	17,4	283	8760
<b>Linia malowania kataforetycznego obudów amortyzatorów</b>					
KT/1	13,0	0,20	0,0 (zadaszony)	502	7 920
KT/2	13,0	0,20	4,6	472	7 920
KT/3	13,0	0,70	0,0 (zadaszony)	304	7 920
KT/4	12,0	1,0 x 1,0 (dz=1,6)	0,0 (zadaszony poziomy)	307	7 920

Linia do cynkowania bębnowego elementów drobnych					
B20/10	10,2	0,6	0,0 (zadaszony)	301	5800
B20/11	10,9	0,3	0,0 (zadaszony)	291	5800
B20/12	10,9	0,6	15,85	296	5800
B20/13	10,9	0,6	14,6	302	5800
B20/14	11,1	0,6	11,3	299	5800
B20/15	10,4	0,3	0,0 (zadaszony)	304	5800

I.13. W podpunkcie IV.4.1. Tabela 19 otrzymuje brzmienie:

Tabela 19

Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób zagospodarowania
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	D10, R3, R5, R11, R12
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R3, R5, R11, R12
19 08 02	Zawartość piaskowników	D5, D10
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	R1, R3, R5, R11, R12
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R1, R3, R5, R11, R12

I.14. W podpunkcie IV.4.2. Tabela 20 otrzymuje brzmienie:

Tabela 20

Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób zagospodarowania
06 01 06*	Inne kwasy	R5, R6
06 02 05*	Inne wodorotlenki	R5, R6
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	D5, D10
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D10, R3, R5, R11, R12
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	R1, R3, R5, R11, R12
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 (np. PCB)	R1, R3, R5, R11, R12
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R3, R5, R11, R12
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, R3, R5, R11, R12

I.15. W podpunkcie IV.4.5. Tabela 22 otrzymuje brzmienie:

Tabela 22

Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowania
06 01 06*	Inne kwasy	Gromadzone będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie magazynu odpadów przy oczyszczalni ścieków (powierzchnia magazynu – 36 m <sup>2</sup> ).
06 02 05*	Inne wodorotlenki	Gromadzone będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie magazynu odpadów przy oczyszczalni ścieków (powierzchnia magazynu – 36 m <sup>2</sup> ).
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane będą w metalowych beczkach 200 litrowych na terenie magazynu odpadów położonego przy oczyszczalni ścieków (powierzchnia magazynu – 36 m <sup>2</sup> ).
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzone będą w metalowych beczkach 200 litrowych i magazynowane w magazynie odpadów. Magazyn odpadów zlokalizowany jest w budynku krytym, z betonową posadzką przy oczyszczalni ścieków (powierzchnia magazynu – 36 m <sup>2</sup> ).
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Gromadzone w magazynie chemicznym dla odpadów opakowaniowych kaucjonowanych. Pozostałe odpady będą magazynowane w magazynie odpadów położonym przy oczyszczalni ścieków (powierzchnia magazynu – 36 m <sup>2</sup> ).
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 (np. PCB)	Gromadzone w workach foliowych umieszczonych w kontenerze metalowym o objętości 37 m <sup>3</sup> przy oczyszczalni ścieków, do czasu odbioru do utylizacji przez specjalistyczną firmę.
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w tubach kartonowych zlokalizowanych przy magazynie odpadów koło oczyszczalni ścieków.
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane w pojemnikach metalowych lub kartonowych w magazynie odpadów położonym przy oczyszczalni ścieków (powierzchnia magazynu – 36 m <sup>2</sup> ).

I.16. Punkt V. otrzymuje brzmienie:

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

**V.1. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji:**

**- w procesach chromowania technicznego tłoczysk:**

HEEF 25 RS oraz HEEF 25 GS – 100 Mg/rok łącznie

Bezwodnik kwasu chromowego – 5 Mg/rok

Fumetrol – 3,5 Mg/rok

Uni Clean 298 – 40 Mg/rok

Kwas siarkowy – 4,5 Mg/rok

Kwas solny – 18 Mg/rok

Wodorotlenek sodu – 5,5 Mg/rok

**- w procesach malowania kataforetycznego wyrobów:**

Zużycie pasty – 30 Mg/rok

Zużycie żywicy – 140 Mg/rok

Zużycie surowców pomocniczych:

Gardoclean S5171 – 15 Mg/rok

Gardobond additive H 7401 – 1,5 Mg/rok

Gardolene V 6513 – 1,5 Mg/rok

Gardobond R 2225 T – 0,7 Mg/rok

Gardobond R 2225 E – 25 Mg/rok

Gardobond H 7001 – 3,5 Mg/rok

Gardolene D 6800 – 1 Mg/rok

**- w procesie cynkowania elementów drobnych:**

Uni Clean 298 – 6 Mg/rok

Kwas solny techniczny – 20 Mg/rok

Wodorotlenek sodu – 20 Mg/rok

Protolux Brightener Wybłyszczacz – 8 Mg/rok

Protolux Modifer – 3 Mg/rok

Cynk metaliczny – 5 Mg/rok

Pasywacja grubowarstwowa GH KN 924526 – 1,75 Mg/rok

Barwnik żółty KN 994184 – 1,4 Mg/rok

Uszczeniacz Nano Plus KN 925560 – 1,4 Mg/rok

**V.2. Maksymalne zużycie energii dla potrzeb własnych instalacji:**

- energia elektryczna zespołu urządzeń chromowania – 23 000 MWh/rok,
- energia elektryczna linii malowania kataforetycznego – 4 000 MWh/rok,
- energia elektryczna automatu do cynkowania VTS – 290 MWh/rok.

### V.3. Maksymalny pobór wody dla potrzeb instalacji:

- Pobór wody dla zespołu urządzeń chromowania technicznego – od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej) w ilości:

$$\begin{aligned} Q_m &= 45\,000 \text{ m}^3/\text{rok}, \\ Q_{\text{maxh}} &= 5 \text{ m}^3/\text{h}. \end{aligned}$$

- Pobór wody dla linii malowania kataforetycznego:

$$\begin{aligned} Q_m &= 23\,760 \text{ m}^3/\text{rok}, \\ Q_{\text{maxh}} &= 3 \text{ m}^3/\text{h}. \end{aligned}$$

- Pobór wody dla automatu do cynkowania VTS:

$$\begin{aligned} Q_m &= 15\,000 \text{ m}^3/\text{rok}, \\ Q_{\text{maxh}} &= 1,5 \text{ m}^3/\text{h}. \end{aligned}$$

### V.4. Maksymalne zużycie gazu ziemnego dla potrzeb instalacji:

Zużycie gazu ziemnego dla linii malowania kataforetycznego – 55 Nm<sup>3</sup>/h (435 600 Nm<sup>3</sup>/rok).”

I.16. W punkcie VI.2. tabela dotycząca kontroli parametrów procesu chromowania otrzymuje brzmienie:

#### CHROMOWANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/wymian
CrO <sub>3</sub>	280 – 320 g/l	300 g/l	P/GES	1 x dzień
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	1,1 – 1,7%	1,3 – 1,5%	P/GES	1 x dzień
Temperatura	58 – 63 °C			Na bieżąco
Gęstość prądu	60 – 90 A/dm <sup>2</sup>			
Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Łącznie Max 12/l		P/GES	1 x miesiąc
Fe <sup>+3</sup>				
Chlorki Cl <sup>-</sup>	Max 50 mg/l		P/GES	1 x miesiąc

\* Rejestr wyników pomiarów w księgach oznaczonych symbolami podanymi w tabelach.

I.16. W punkcie VI.4. zapis dotyczący kontroli parametrów procesu pasywacji otrzymuje brzmienie:

#### „PASYWACJA

Stężenie preparatu Grubowarstwowa pasywacja HT uzależnione będzie od wielkości produkcji. Operator wzrokowo oceniać będzie barwę detali i dodawać będzie odpowiednią ilość barwnika oraz taką samą ilość preparatu.”

I.16. Punkt VI.8. otrzymuje brzmienie:

#### „VI.8. Monitoring zużycia energii elektrycznej i gazu ziemnego.

VI.8.1. Zużycie energii elektrycznej w obszarze chromowania technicznego tłoczków będzie rejestrowane:

- przy stacji ST-6 w przypadku automatów GES1, GES2,
- przy stacji ST-9 w przypadku automatu GES3,
- przy magistrali MG-1 w przypadku automatu FIAMMA,

**VI.8.2.** Zużycie energii elektrycznej przez malarnię kataforetyczną będzie rejestrowane przy stacji ST-9A.

**VI.8.3.** Zużycie energii elektrycznej przez automat do cynkowania bębnowego VTS będzie rejestrowane przy stacji ST-9A.

**VI.8.4.** Zużycie gazu przez malarnię kataforetyczną będzie rejestrowane przy komorze suszenia.

**VI.8.5.** Wyniki odczytów liczników będą rejestrowane min. 1 raz w miesiącu i przechowywane przez okres 5 lat.”

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

### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 7 maja 2013 r. BWI Poland Technologies Sp. z o.o., ul. Podgórk Tynieckie 2, 30-399 Kraków (REGON 120864503 NIP 6762393320) wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/21-3/08 oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 czerwca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/6-2/09, udzielającej Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, zlokalizowanej w hali produkcyjnej Nr 1 przy ul. Okulickiego 7 w Krośnie (prawa i obowiązki ustalone w w/w decyzji zostały przeniesione na wnioskodawcę decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21 października 2009 r., znak: RŚ.VI.MH.0724/10-3/09).

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 274/2013.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska 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.

Pismem z dnia 3 czerwca 2013 r. znak: OS-I.7222.48.2.2013.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.



Ogłoszeniem z dnia 3 czerwca 2013 r. znak: OS-I.7222.48.2.2013.MH podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (24 czerwca 2013 r. – 15 lipca 2013 r.) na tablicy ogłoszeń BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie, w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, a także na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krosna, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 15 lipca 2012 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 18 lipca 2013 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10 wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 21 sierpnia 2013 r. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiana przedmiotowej decyzji wynika z:

- rozbudowy procesu chromowania (automaty GES1, GES2 i GES3),
- modernizacji malarni KTL.

Rozbudowa automatów do chromowania GES ma na celu zwiększenie wydajności, oraz poprawę parametrów pracy. W jej zakres wchodzi wykonanie: nowego systemu sterowania, dodatkowych urządzeń i wyposażenia.

Modernizacja automatów GES1 i GES2 polega przede wszystkim na dostawieniu dwóch stanowisk chromowania i potrójnego płukania kaskadowego na końcu każdego automatu. Pojemność wanień chromowych każdego z automatów zwiększy się przez to o 50% i wyniesie 6000 litrów.

Rozbudowa automatu GES3 polega przede wszystkim na dostawieniu trzech stanowisk do chromowania. Pojemność wanień chromowych zwiększy się przez to o 100% i wyniesie 8000 litrów.

Modernizacja malarni KTL obejmuje następujący zakres zmian:

Etap I polegający na wymianie istniejącej wanny do odtłuszczenia natryskowego na wannę do odtłuszczenia zanurzeniowego. Łączna pojemność wanień do odtłuszczenia zanurzeniowego wyniesie 8620 litrów. Zastosowane zostaną również czujniki poziomu kąpieli i temperatury, automatyczny system dozowania wody, odolejacz, filtr kołnierkowy.

Etap II to przebudowa pieca w celu skrócenia czasu polimeryzacji farby z 28 minut do 22 minut. Przebudowa będzie polegać na wydłużeniu komory suszarki o 4500 mm, dobudowaniu toru jezdnych oraz przebudowie wind transportowych.

Etap III to modyfikacja układu sterowania malarnią kataforetyczną. Szacowana zdolność produkcyjna malarni po rozbudowie i modernizacji wynosi 9 500 000 sztuk/rok.

Na wszystkie zamierzenia inwestycyjne prowadzący instalację uzyskał decyzję prezydenta Miasta Krosna z dnia 8 kwietnia 2013 r. znak: KS.6220.1.15.2012.C, ustalającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa i modernizacja instalacji powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów

elektrolitycznych zlokalizowanej w BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie”.

Rozbudowa linii produkcyjnych spowoduje zwiększenie wielkości emisji dwutlenku azotu do powietrza (o 12%). Ponadto zwiększy się ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych (o 23%) i innych niż niebezpieczne (o 38%), jak również ilość wytworzonych ścieków przemysłowych (o 43%). Wzrośnie również ilość materiałów i surowców wykorzystywanych w procesie produkcyjnym (o 19%) oraz ilość pobieranej wody (o 12%).

We wniosku wykazano, że emisja zanieczyszczeń z instalacji nie będzie przekraczać wartości dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W pozwoleniu zweryfikowano zapisy dotyczące emisji zanieczyszczeń emitarami B20/5, B20/4, B20/10, B20/12, B20/13, B20/14, GES1, GES2 oraz GES3, którymi wprowadzane są do powietrza związki cynku oraz chrom. Mając na względzie, iż substancje te określane są jako suma ich związków w pyłe zawieszonym PM10 dla ww. emitatorów ustalono również dopuszczalną emisję pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5 na poziomie dla którego zarządzający instalacją nabył wcześniej prawo, tj. dopuszczalnej emisji określonej dla związków cynku oraz chromu.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument Referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik Obróbki Powierzchniowej Metali i Tworzyw Sztucznych (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), sierpień 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Ogólnych Zasad Monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Zakresie Emisji z Magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), marzec 2008.

Lp.	Najlepsza dostępna technika	Stosowane techniki w BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie
1.	<p>Ograniczenie emisji poprzez stosowanie następujących procesów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dobranie właściwe wentylatorów wyciągowych do warunków procesu</li> <li>- stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe</li> <li>- dopuszczalne stężenia emisji: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cynk: &lt;0,01 – 0,5 mg/Nm<sup>3</sup></li> </ul> </li> </ul>	<p>Wielkość odciąganego powietrza przez wentylatory wyciągowe zapewnia minimalną dopuszczalną szybkość poziomą między szczelinami odciągów wanień procesowych.</p> <p>W procesie chromowania wszystkie automaty (GES-1, GES-2, GES-3, FIAMMA) wyposażone są w skrubery oczyszczające gazy odlotowe.</p> <p>W procesie malowania kataforetycznego zastosowano dopalacz katalityczno-termiczny</p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chlorowodór: &lt;math&gt;&lt;0,3 - 30 \text{ mg/Nm}^3&lt;/math&gt;</li> <li>- <math>\text{NO}_2</math>: 5 – 500 <math>\text{mg/Nm}^3</math></li> <li>- <math>\text{Cr}^{+6}</math>: 0,01 – 0,2 <math>\text{mg/Nm}^3</math>.</li> </ul>	<p>powietrza wentylowanego z tunelu suszenia (redukcja organicznych zanieczyszczeń na poziomie 90%).</p> <p>Ostatnie pomiary skuteczności urządzeń oczyszczających wykonane w 2009 r. wykazały, że skrubery i dopalacz katalityczno-termiczny posiadają skuteczność na poziomie 80-99%. Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych.</p> <p>Uzyskiwane stężenia zanieczyszczeń w pomiarach emisji na emitorach technologicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cynk: 0,01 – 0,4 <math>\text{mg/m}^3</math></li> <li>- Chlorowodór: 0,2 <math>\text{mg/m}^3</math></li> <li>- <math>\text{NO}_2</math>: Max 70 <math>\text{mg/Nm}^3</math></li> <li>- <math>\text{Cr}^{+6}</math>: stężenia wynoszą poniżej 0,2 <math>\text{mg/Nm}^3</math>.</li> </ul> <p>Wyjątkiem był rok 2008, w którym zanotowano stężenie <math>&gt;0,2\text{mg/Nm}^3</math> na dwóch emitorach. W 2009 r. stężenia były już na poziomie 0,02 <math>\text{mg/Nm}^3</math>.</p>
2.	<p>Ograniczenie zużycia energii elektrycznej i oszczędność energii do procesu.</p> <p>Zmniejszenie spadku napięcia na przewodnikach i złączach.</p> <p>Regularna konserwacja prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego.</p> <p>Instalacja nowoczesnych prostowników</p> <p>Minimalizacja strat prądu przez coroczne badanie sprawności prostowników.</p> <p>Minimalizacja odległości pomiędzy prostownikami a wannami.</p>	<p>Nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych.</p> <p>Optymalizacja temperatury procesu.</p> <p>Coroczne przeglądy instalacji prostowników i zasilania elektrycznego.</p> <p>Odległości między prostownikiem a wanną do cynkowania jest minimalna</p> <p>Prostowniki zlokalizowane są za wannami oddzielone ścianką działową.</p>
3.	<p>Regeneracja roztworów procesowych poprzez eliminowanie zanieczyszczeń w roztworach procesowych, odzysk i regeneracja kąpeli.</p>	<p>Zastosowano filtrację kąpeli do cynkowania, co umożliwia wielokrotnie dłuższą eksploatację roztworów procesowych, przez co zmniejsza się ilość odpadów.</p> <p>Zastosowanie systemu dekationizacji kąpeli płuczących w celu usunięcia zanieczyszczeń.</p> <p>Zastosowanie wyparki próżniowej przy automatach do chromowania zapewnia odzysk chromu w postaci koncentratu wykorzystywanego później do uzupełniania kąpeli chromowej.</p> <p>Wydłużenie okresu użytkowania kąpeli odtłuszczających w procesie chromowania przy zachowaniu właściwych parametrów.</p> <p>Prowadzenie badań i analiz kąpeli procesowych, na podstawie których prowadzi się codzienną regenerację.</p>
4.	<p>Odzysk cieczy wynoszonej przez detale</p>	<p>Optymalizacja temperatury procesu dla</p>

	poprzez sterowanie temperaturą procesu dla utrzymania stałej zadanej technologicznie temperatury procesu.	obniżenia lepkości kąpieli, stosuje się programowalne sterowniki do utrzymywania ciągle optymalnej temperatury cieczy w wannach procesowych oraz programowane przetrzymanie detali na wanna dla dobrego obcieknięcia.
5.	<p>Oszczędność zużycia wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wielokrotne płukanie zamontowane w ciągu technologicznym płuczki z dwukrotnym płukaniem w przeciwnym kierunku,</li> <li>- monitorowanie poboru wody i zrzutu ścieków.</li> </ul>	<p>Wszystkie automaty galwaniczne oraz linia do malowania kataforetycznego wyposażone są w układ wielokrotnego płukania detali.</p> <p>Oprócz miesięcznych odczytów liczników wody wprowadzono codzienne rejestry zużycia wody. Dzięki temu możliwe jest natychmiastowe zdiagnozowanie podwyższonego zużycia.</p>
6.	<p>Oczyszczanie ścieków - Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. Zalecane jest stosowanie wysokoefektywnych metod strącania wodorotlenków metali, procesów filtracji, wymiany jonowej.</p> <p>Oddzielnie zbieranie grup ścieków ich osobne wstępne oczyszczanie.</p> <p>Stężenia odprowadzanych ścieków powinny mieścić się w zakresach:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cynk: 0,2 – 2,0 mg/l</li> <li>- Chrom (VI): 0,1 – 0,2 mg/l</li> <li>- Nikiel: 0,2 – 2,0 mg/l.</li> </ul>	<p>Oczyszczanie ścieków galwanicznych jest procesem oddzielania rozpuszczonych związków metali ciężkich z rozpuszczalnika, w tym przypadku wody. Oddzielone metale ciężkie są wytrącane jako wodorotlenki metali, które są usuwane i odwadniane tworząc ciasto filtracyjne z wodorotlenku metalu. Oczyszczona woda unosząca się nad osadem jest następnie zrzucana do kanalizacji sanitarnej. Ścieki są uśredniane i poddawane procesowi koagulacji, flokulacji i sedymentacji. Następnie ścieki poddawane są filtracji na filtrach i kierowane do węzła instalacji wymiany jonowej. Oczyszczane ścieki odpowiadają wymaganiom jakościowym BAT oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z 24.07.2006r. Porównując dopuszczalne wartości zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach w poszczególnych krajach Unii Europejskiej a BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie stwierdza się, że we wszystkich analizowanych wskaźnikach zanieczyszczeń są one znacznie niższe niż dopuszczalne w UE.</p> <p>Strumienie ścieków chromowych i kwaśno-alkalicznych są odrębnie zbierane i osobno oczyszczane z tych związków.</p> <p>Ścieki oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieków, kierowanej przez firmę Fenice odpowiadają zalecanym wymaganiom jakościowym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cynk max 0,2 mg/l</li> <li>- Chrom (VI): max 0,01 mg/l</li> <li>- Nikiel: max 0,5 mg/l.</li> </ul>
7.	Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu cynkowania.	<p>Dla prawidłowego prowadzenia procesów technologicznych w BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie został ustanowiony, udokumentowany i wdrożony System Zarządzania Jakością, którego skuteczność jest ciągle doskonała zgodnie z wymaganiami norm: PN-EN ISO 9001:2009, ISO/TS oraz PN-ISO 14001:2004.</p> <p>Zgodnie z wymaganiami systemu zarządzania środowiskowego działają procedury i instrukcje regulujące procesy gospodarki odpadami, gospodarki substancjami chemicznymi.</p>

		Zużycie surowców w procesie powlekania metali jest monitorowane w rejestrach i nadzorowane, a każde podwyższone zużycie analizowane przez kierownictwo.
8.	Monitoring emisji procesowych.	Zasady dokonywania pomiarów i monitorowania parametrów związanych ze znaczącymi aspektami środowiskowymi zidentyfikowanymi przez BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie opisane zostały w procedurze SZŚ „Monitorowanie i pomiary”. Określa ona między innymi częstość prowadzenia pomiarów, zasady przekazywania ich wyników osobom zainteresowanym oraz analizę wyników.
9.	Monitoring wód podziemnych w zakresie kontroli szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesach galwanicznych.	Na linii przepływu wód podziemnych wykonano piezometr umożliwiający kontrolę szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesie cynkowania poprzez okresową analizę pobranej wody.
10.	Magazynowanie surowców chemicznych odrębnie kwasy, zasady, substancje utleniające.	Magazyny chemiczne posiadają odrębne wentylowane pomieszczenia dla substancji utleniających, odrębne dla magazynowania kwasów i zasad. Magazyny są zabezpieczone przed ewentualnym rozszczelnieniem się opakowań z chemikaliami.
11.	Elektryczne grzanie wanien procesowych.	Wanny procesowe są grzane elektrycznie.
12.	Zachowanie obowiązujących norm hałasu w otoczeniu obiektu galwanizerni.	Wyniki pomiarów nie wykazują przekroczeń normy hałasu w otoczeniu zakładu BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie
13.	Ograniczenie zużycia energii dzięki wdrożeniu Systemu Zarządzania Jakością (Quality Management System).	Systemem Zarządzania Jakością w BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie objęte są wszystkie procesy, w tym cynkowanie. Dzięki QMS udało się zminimalizować ilość braków produkcyjnych podczas cynkowania. Tym samym ograniczono znacznie ilość sytuacji, w których trzeba ponownie wykorzystać energię do wyprodukowania elementów.
14.	Ograniczenie zużycia energii dzięki utrzymaniu urządzeń i maszyn w bardzo dobrym stanie.	<p>W BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie funkcjonuje Wydział Utrzymania ruchu, który wykonuje prewencyjne przeglądy maszyn w celu wyeliminowania nieprzewidzianych awarii. Do zadań tego Wydziału należy między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapewnienie, że wszystkie elementy w urządzeniach działają prawidłowo</li> <li>- eliminowanie potencjalnych nieszczelności w układach sprężonego powietrza i ciepła technologicznego</li> <li>- czyszczenie i konserwacja przewodów</li> </ul> <p>Wszystkie te działania mają znaczący wpływ na ograniczenie zużycia energii:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- minimalizowanie bezpośrednich strat energii (elektrycznej, cieplnej) w procesie produkcyjnym</li> <li>- minimalizowanie przestojów maszyn w wyniku awarii - przy ponownym rozruchu maszyn lub przy ponownym nagrzaniu kąpieli w wannach procesowych trzeba wykorzystać więcej energii niż w przypadku ciągłej pracy urządzeń.</li> </ul>
15.	Rekuperacja (odzysk ciepła).	W procesie malowania kataforetycznego

		za dopalaczem katalityczno-termicznym zainstalowano rekuperator, który odbiera ciepło od gazów kominowych i kieruje je do komory suszenia detali. „Chłodne” powietrze pochodzi z wnętrza hali produkcyjnej.
16.	Kontrola i regulacja palnika.	Palnik dopalacza katalityczno-termicznego oraz palnik suszarki są sterowane automatycznie, a najważniejsze parametry (miedzy innymi temperatura spalania, temperatura na wlocie i wylocie) są cały czas dostępne przy szafie sterowniczej. Oprócz tego przy szafach sterowniczych znajduje się informacja o optymalnym zakresie temperatur.
17.	Ograniczenie strat ciepła w procesach spalania przez stosowanie izolacji.	Komora, w której następuje suszenie detali, izolowana jest specjalną wełną mineralną odporną na wysoką temperaturę. Dzięki temu ograniczono możliwość strat ciepła, a tym samym uniknięto dodatkowego zużycia gazu w palniku.
18.	Kontrola wymienników ciepła.	Wymienniki ciepła zainstalowane w obrębie linii galwanicznych i malarni kataforetycznej są okresowo czyszczone środkami chemicznymi w celu usunięcia niepożądanych zanieczyszczeń i przywrócenia optymalnych parametrów wymiany ciepłej.
19.	Straty energii w przypadku sprzętu transmisyjnego.	Aby zapobiec stratom transmisyjnym w układzie do transportu bębnow oraz do transportu zawieszek wykonuje się systematyczne przeglądy.
20.	Optymalizacja ciśnienia panującego w sieci sprężonego powietrza.	Za produkcję sprężonego powietrza w BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie odpowiada zespół kompresorów. O ilości pracujących kompresorów decyduje aktualne zapotrzebowanie w sieci.  Ciśnienie panujące w układzie sprężonego powietrza wynosi ok. 5,5 atm.
21.	Likwidacja nieszczelności w układzie sprężonego powietrza.	Sprężone powietrze używane jest na malarni kataforetycznej w procesie mieszania farby. Jakikolwiek nieszczelności w układzie są usuwane na bieżąco.
22.	Wymiana filtrów w układzie sprężonego powietrza.	Okresowa wymiana filtrów prowadzona jest przez firmę Fenice, która nadzoruje proces produkcji i dystrybucji sprężonego powietrza.
23.	Ograniczenie zużycia energii cieplnej do ogrzewania budynku.	W obrębie galwanizerni i malarni kataforetycznej prowadzi się monitoring temperatury powietrza, co ułatwia utrzymanie na hali produkcyjnej optymalnej temperatury (zgodnie z przepisami BHP). W przypadku dni wolnych od pracy system ogrzewania jest wyłączony.  Dodatkowo przy bramach wjazdowych w czasie okresu zimowego są uruchamiane kurtyny powietrzne, które zapobiegają przed spadkiem temperatury wewnątrz hali produkcyjnej
24.	Zmniejszenie zużycia energii elektrycznej na oświetlenie.	W ostatnich latach prowadzona jest systematyczna wymiana oświetlenia na hali produkcyjnej. W jednym sektorze instaluje się po 4 lampy halogenowe (każda lampa po 250W) zamiast 8 lamp rtęciowych (każda lampa po 250W).  Dodatkowo każdy sektor może być indywidualnie

	włączony lub wyłączony – dzięki temu nie ma potrzeby oświetlania tej części hali produkcyjnej, w której akurat nie wykonuje się żadnych prac.
--	---

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.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

### **Pouczenie**

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł  
uiszczoną w dniu 22 maja 2013 r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**  
DYREKTOR DEPARTAMENTU  
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. BWI Poland Technologies Sp. z o.o.  
ul. Podgórki Tynieckie 2, 30-399 Kraków
2. BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie  
ul. gen. L. Okulickiego 7, 38-400 Krosno
3. a/a

Do wiadomości:

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