



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.63.3.2012.DW

Rzeszów, 2013-05-21

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267);
- art. 192, 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 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397);
- ustawa z dnia 14 grudnia 2013r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz. 21);
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031);
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826 ze zm.),
- § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6, § 7, § 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95 poz. 558)



po rozpatrzeniu wniosku GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno, z dnia 30 sierpnia 2012r., znak: RGE/63/1512/2012 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 25 września 2006r., znak ŚR.IV-6618-17/1/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-35/2/08, z dnia 20 września 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/55-1/10 i z dnia 22 lutego 2013r., znak: OS-I.7222.16.2.2013.DW udzielającej GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno REGON 180308959, NIP 6842540071 (wcześniej GOODRICH Krosno Sp. z o.o., REGON 370306649) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 25 września 2006r., znak ŚR.IV-6618-17/1/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-35/2/08, z dnia 20 września 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/55-1/10 oraz z dnia 22 lutego 2013r., znak: OS-I.7222.16.2.2013.DW udzielającą GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno REGON 180308959, NIP 6842540071 (wcześniej GOODRICH Krosno Sp. z o.o., REGON 370306649) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, w następujący sposób:

I.1. Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

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

I.2.1. Linia galwaniczna do chromowania prądowego o poj. wanien	– 23,00 m ³
I.2.2. Linia galwaniczna do niklowania prądowego o pojemności wanien	- 6,13 m ³
I.2.3. Linia galwaniczna anodowania o pojemności wanien	- 14,70 m ³
I.2.4. Linia galwaniczna NITAL o pojemności wanien	- 8,18 m ³
I.2.5. Linia galwaniczna trawienia o pojemności wanien	- 3,96 m ³
I.2.6. Linia galwaniczna niklowania o pojemności wanien	- 5,10 m ³
I.2.7. Linia galwaniczna pasywacji o pojemności wanien	- 2,98 m ³
I.2.8. Linia galwaniczna kadmowania o pojemności wanien	- 10,22 m ³
I.2.10. Linia galwaniczna Zn/Ni + chromianowanie	- 23,05 m ³
I.2.11. Linia galwaniczna NITAL + stripping	- 29,43 m ³

I.2.12. Linia galwaniczna do kadmowania tytanowego - 24,05 m³

Linie galwaniczne umieszczone będą w tacach zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekiem. Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w pokrywy i odciągi miejscowe odprowadzające opary wytwarzające się nad lustrem kąpeli galwanicznych.

I.2.13. Układ wentylacji wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji zanieczyszczających do powietrza –skrubery / 9 sztuk /.

I.2.14. Piece elektryczne do odwodorowania elementów z żelaza i jego stopów nr 1 i 2 o mocy 68,8 kW każdy, jeden piec nr 3 o mocy 54 kW i dwa piece nr 4 i nr 5 o mocy 90 kW każdy

I.2.15. Urządzenia grzewczo wentylacyjne:

Kocioł VITOMAX 200 HW opalany gazem ziemnym o mocy znamionowej 980 kW oraz nominalnej mocy cieplnej 1,054 MW, który będzie dostarczał ciepłą wodę do wanień procesowych.

Centrala nawiewna z dwoma palnikami gazowymi o mocy maksymalnej łącznej 697 kW oraz przemysłowy podgrzewacz powietrza EMR 236 opalany gazem ziemnym.

Centrala nawiewna z palnikiem gazowym o mocy maksymalnej łącznej 445 kW.

I.2.16. Stacja przygotowania wody DEMI o max. wydajności 1,7 m³/h (w jednym cyklu ok. 15 m³ wody zdemineralizowanej) w skład której będą wchodzić kolumna jonitowa (kationowa) zaopatrzona w automatyczne urządzenia do regeneracji za pomocą 32% HCl oraz kolumna jonitowa (anionitowa) zaopatrzona w automatyczne urządzenia do regeneracji za pomocą 33% NaOH- 2 szt, oraz stacja demineralizacji wody metodą osmozy i wydajności ok. 30 m³/ 24 h . Stacje przygotowania wody DEMI umieszczone będą w tacy zabezpieczającej wyposażonej w studzienkę bezodpływową o pojemności ok. 0,5 m³.

I.2.17. Chłodnie ziębnicze kąpeli galwanicznych (chłodnie linii anodowania, chromowania, oraz agregaty do wymrażania kąpeli do cynkowania [cynk/nikiel] i kadmowania tytanowego) oraz schładzalnik do wymrażania kąpeli kadmowych.

I.2.18. Magazyny chemikaliów i odpadów.

Magazyn chemikaliów podzielony będzie na 8 pomieszczeń, w których magazynowane będą odrębnie ściśle określone grupy związków chemicznych. Każde pomieszczenie wyposażone będzie w odrębną studzienkę bezodpływową o pojemności ok. 0,5 m³. Magazyn odpadów - zamknięta, zadaszona wiata posadowiona w tacy z betonu.”

I.2. Punkt I.3 otrzymuje brzmienie:

„1.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w liniach galwanicznych

I.3.1. Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- odtłuszczanie detali w roztworze zawierającym ług sodowy, w temp. 72-88 °C

- trawienie w roztworze kwaśnym w temperaturze otoczenia,
- aktywację w roztworze kwasu siarkowego i fluorowodorowego w temp. 37-60 °C,
- deoksydację (odtlenianie) detali w kwasie azotowym w temperaturze otoczenia.

I.3.2. Nakładanie powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- kadmowanie elektrolityczne detali w roztworze cyjankowym zawierającym max 128 g wolnego cyjanku na dm³ oraz max 26 g kadmu na dm³ przy max natężeniu prądu 1000 A w temperaturze 15-30 °C,
- kadmowanie tytanowe w roztworze cyjanku potasu, wodorotlenek sodu, pasta tytanowa
- chromowanie elektrolityczne detali w roztworze kwaśnym zawierającym max 250 g Cr⁺⁶ na dm³ przy max natężeniu prądu 3000 A, w temperaturze 53-58 °C,
- niklowanie bezprądowe detali w roztworze zawierającym max 6 g niklu na dm³ w temperaturze 85-93 °C.
- niklowanie sulfonowe prądowe z użyciem kąpieli MacDermitt-BARRETT
- chromianowanie bezprądowe detali w roztworze kwaśnym zawierającym dwuchromian sodu w temperaturze otoczenia,
- konwersję chromianową (alodynowanie) bezprądowe detali w roztworze kwaśnym zawierającym sole chromowe w temperaturze 10-35 °C,
- anodowanie detali w roztworze kwasu chromowego przy natężeniu prądu ok. 250 A w temperaturze 33-37 °C,
- anodowanie (twarde) detali w roztworze kwaśnym zawierającym kwas glikolowy i glicerynę przy natężeniu prądu ok. 250 A w temperaturze otoczenia,
- cynkowanie alkaliczne Zn/Ni
- chromianowanie w roztworze Eco-tri.

Wanny do kadmowania, kadmowania tytanowego oraz cynkowania-niklowego wyposażone będą w systemy ciągłej filtracji na filtrach PP- szt 2. ; gdy konieczne będzie oczyszczanie kąpieli z zanieczyszczeń organicznych zastosowane zostaną dodatkowe filtry węglowe- 1 szt.,

I.3.3. Obróbka międzyprocesowa i końcowa będzie prowadzona poprzez:

- uszczelnianie (likwidacja porów na powierzchni wyrobu) w wodzie DEMI lub w roztworze chromianu w temperaturze 66-99° C,
- pasywację na gorąco detali w roztworze zawierającym kwas azotowy i dwuchromian sodu w temperaturze 49-54° C oraz pasywację na zimno detali w kwasie azotowym w temperaturze 20-32° C,
- prądowe usuwanie powłok HVOF, niklowych i chromowych
- usuwanie bezprądowe powłok kadmowych(w roztworze azotanu amonu), Zn/Ni (w roztworze azotanu amonu), niklowych, (w roztworze alkalicznym),anodowych (w roztworze kwasu chromowego i kwasu fosforowego)
- płukanie w wodzie kaskadowe lub przepływowe,
- płukanie w wodzie na zimno lub na gorąco lub w DEMI,
- odprężania/odwodorowania elementów w piecach do odwodorowania metali nr 1, nr 2, nr 3, nr 4 i nr 5.”

I.3. Punkt II.1 otrzymuje brzmienie:

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji

Tabela nr 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji			Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	mg/m ³ przy 3% O ₂ w gazach odlotowych	kg/h	
E-93	Kocioł technologiczny 1,054 kW _t	dwutlenek siarki dwutlenek azotu pył ogółem	35 150 5	-	8760
E-94	Centrala nawiewna z nagrzewnicą gazową 445 kW	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM 2,5	-	0,0102 0,0773 0,0152 0,000025 0,000025 0,0000007	5400
E-95	Centrala nawiewna z nagrzewnicą gazową 330 + 367 kW	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	-	0,0159 0,1211 0,0238 0,00004 0,00004 0,000001	5400
E-123	Wentylacja wyciągowa z nadwianien galwanicznych	dwutlenek azotu chrom (VI)* kadm* nikiel* pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM 2,5	-	0,4320 0,0150 0,0010 0,0020 0,018 0,018 0,018	6 700
E-124	Wentylacja wyciągowa z nadwianien galwanicznych	dwutlenek azotu chrom (VI)* kadm* nikiel * pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM 2,5	-	0,4320 0,0150 0,0010 0,0020 0,018 0,018 0,018	6 700

E-125	Wentylacja wyciągowa z nadwanien galwanicznych	cynk* chrom (VI)* kadm* nikiel* pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM 2,5	-	0,0450 0,0150 0,0010 0,0020 0,063 0,063 0,063	6700
E-126	Wentylacja wyciągowa z nadwanien galwanicznych	cynk* chrom (VI)* kadm* nikiel* pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM 2,5	-	0,0450 0,0150 0,0010 0,0020 0,063 0,063 0,063	6700
E-127	Wentylacja wyciągowa z nadwanien galwanicznych	cynk* chrom (VI)* kadm* nikiel* pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM 2,5	-	0,0044 0,0150 0,0010 0,0020 0,0224 0,0224 0,0224	6700
E-128	Wentylacja wyciągowa z nadwanien galwanicznych	cyjanki CN chrom (VI)* kadm* nikiel* pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM 2,5	-	0,0036 0,0150 0,0010 0,0020 0,018 0,018 0,018	6700

*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

dwutlenek siarki	0,1158 Mg/rok,
dwutlenek azotu	9,0616 Mg/rok,
tlenek węgla	0,5633 Mg/rok,
cynk*	0,6519 Mg/rok,
kadm*	0,0414 Mg/rok,
nikiel *	0,0828 Mg/rok,
chrom (VI)*	0,6894 Mg/rok,
cyjanki	0,0242 Mg/rok
pył ogółem	1,3719 Mg/rok,
w tym pył zawieszony PM10	1,3709 Mg/rok,
w tym pył zawieszony PM2,5	1,3562 Mg/rok.”

*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym

I.4. Punkt II.3 otrzymuje brzmienie:

„II.3. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.3.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych galwanizerni:

$$Q_{\text{śrd}} = 95,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxh}} = 7,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

II.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych z instalacji ściekach przemysłowych.

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne
1.	Ołów	mgPb/l	0,5
2.	Cynk	mgZn/l	2,0
3.	Chrom ⁺⁶	mgCr/l	0,1
4.	Chrom ogólny	mgCr/l	1,0
5.	Miedź	mgCu/l	0,5
6.	Nikiel	mgNi/l	1,0
7.	Cyjanki wolne	mgCN/l	0,1
8.	Cyjanki związane	mgCN/l	5,0
9.	Kadm	mgCd/l	0,4 średnia dobową 0,2 średnia miesięczną

I.5. Wykreślam punkt II.3.3

I.6. Punkt II.4 otrzymuje brzmienie:

„II.4. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.4.1. Rodzaje, ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, źródła powstawania odpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Tabela nr 3a Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1	06 01 06*	Inne kwasy	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	Stan skupienia – ciekły Kwasy zużywane w procesach galwanicznych przeterminowane - HCL, HNO ₃ , HF, H ₂ SO ₄ , H ₃ PO ₄ , H ₃ CrO ₃	8,0
2	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Galwanizernia- zużyte,	Stan skupienia – ciekły Wodorotlenki stosowane	8,0

			zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	w procesach galwanicz. Przeterminowane - NaOH, NaOCL	
--	--	--	--	--	--

3	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	Stan skupienia - stały Sole stosowane w procesach galwanicznych Przeterminowane – NaCN	6,0
4	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	Stan skupienia - stały i ciekły. Związki chemiczne do przygotowywania kąpeli galwanicznych Przeterminowane - koncentrat niklowy, CdO, Na ₂ CrO ₃ , Eco+Tri /r+r chromu +3/, pasta tytanowa	12,0
5	11 01 05*	Kwasy trawiące	Galwanizernia – linie technologiczne	Stan skupienia – ciekły kwaśne kąpiele galwaniczne - HCL, HNO ₃ , HF, H ₂ SO ₄	70,0
6	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Galwanizernia – linie technologiczne	Stan skupienia - ciekły zanieczyszczone kwaśne kąpiele galwaniczne - H ₃ PO ₄ , H ₃ CrO ₃	50,0
7	11 01 07*	Alkalia trawiące	Galwanizernia – linie technologiczne	Stan skupienia - ciekły zanieczyszczone alkaliczne kąpiele galwaniczne - NaOH, NaOCL	70,0
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – oczyszczalnia ścieków Odpad z procesu filtracji ścieków poddawanych oczyszczeniu	Szlam zawierający uwodnione - Fe ₂ /SO ₄ / ₃ , FeSO ₄ , jony Cr, Ni, Cd, Zn	50,0
9	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – linie technologiczne zanieczyszczone alkaliczne kąpiele galwaniczne	Stan skupienia – ciekły roztwory wodne soli chromowych, niklowych, kadmowych, cynkowych, cyjankowych	120,0
10	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych	Galwanizernia – przygotowanie procesów –	Stan skupienia – ciekły solanka - NaCL- r-r wodny zawierający jony	50,0

		lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	produkcja np. wody DEMI	Mg, Ca z płukania systemów wymiany jonitowej	
--	--	---	-------------------------	--	--

11	11 01 16*	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Galwanizernia-oczyszczanie ścieków	Stan skupienia - materiał stały - wypełnienie kolumn jonitowych zawierające zaadsorbowane jony Cd, Cr, Ni, Zn	15,0
12	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. zużyty węgiel aktywny)	Galwanizernia - filtry - oczyszczalnia ścieków przygotowywanie i zabezpieczenie detali do obróbki galwanicznej	Zanieczyszczony koagulantem $FeSO_4$ i $Fe_2/SO_4/2$ węgiel aktywny, taśmy, zatyczki z tworzyw sztucznych i metali - stosowane do maskowania wybranych powierzchni w procesie galwanicznym	35,0
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Galwanizernia-dostawy surowców	Opakowania z tworzyw sztucznych, wzmocnionej tektury, zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierające ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu	4,0
14	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Galwanizernia dostawy surowców	Opakowania metalowe zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierają ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu	5,0
15	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycieranie, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami	Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych	Materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych, zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków zużyte czyściwo, zużyta odzież	12,0

		niebezpiecznymi		ochronna -zawierają śladowe ilości soli niklu , chromu cynku, kadmu	
--	--	-----------------	--	---	--

16	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia - płyny chłodnicze stosowane w układach wymiany ciepła	Stan skupienia – ciekły, płyny zapobiegające zamarzaniu - alkohole wyższe o obniżonej temperaturze krzepnięcia, glikol, alkohol etylowy i wyższe.	10,0
17	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14	Wyposażenie techniczne galwanizerni	Zanieczyszczone substancjami chemicznymi elementy wyposażenia galwanizerni zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu	2,5
18	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wyposażenie techniczne galwanizerni Maszyny i urządzenia techniczne Źródła światła	Lampy fluorescencyjne zawierające związki rtęci, kineskopy monitorów, elementy elektronicznych i elektrycznych podzespołów	2,5
19	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Wyposażenie techniczne zakładu, maszyny i urządzenia techniczne	Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, zespołów komputerowych itp. mające kontakt z roztworami chem. stosowanymi w galwanizerni.- (zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu)	80,0
20	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium	Stan skupienia - stały lub ciekły w opak. dostawców. Odczynniki chemiczne stosowane procesie kontroli, np. kąpeli galwanicznych.	1,0

Tabela nr 3b Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazyn farb i środków chemicznych	Stan skupienia stały Zniszczone i zużyte opakowania z różnych materiałów – materiałów nierozłączalnych	15,0

II.4.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Tabela nr 4a niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	06 01 06*	Inne kwasy	R5, R6
2	06 02 05*	Inne wodorotlenki	R5
3	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	R5
4	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	R4, R5
5	11 01 05*	Kwasy trawiące	R5, R6
6	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	R5, R6
7	11 01 07*	Alkalia trawiące	R5, R6
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	D10
9	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	R5, R6
10	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	R5, R6
11	11 01 16*	Nienasycone lub zużyte żywice jonowym.	R7, R8
12	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. zużyty węgiel aktywny)	R7, R8
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	D10, R3
14	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	R4
15	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	D10
16	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	R2, R3
17	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14	R2, R3
18	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające	R3

		niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
19	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	R3
20	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	R3

Tabela nr 4b innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R1, R3, D10

I.7. Punkt IV.1 otrzymuje brzmienie:

„IV.1. Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 6

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]
E-93	13,3	0,3	3,5	460
E-94	11,1	0,45	1,5	450
E-95	11,1	0,3	5,4	450
E123	12,2	1,47	12,6	291
E124	15,0	1,04	18,6	291
E125	13,0	0,75	28,3	291
E126	13,0	0,75	28,3	291
E127	13,0	0,75	12,7	291
E128	13,0	0,75	10,4	291

IV.1.2 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.2.1. Substancje zanieczyszczające powstałe w wyniku spalania gazu ziemnego w kotle będą odprowadzone do powietrza emitorem E-93. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o wydajności 2,77 m³/h.

IV.1.2.2. Substancje zanieczyszczające znad:

- wanien kwaśno-chromowych – do skrubera nr 1,
- wanien z odtłuszczenia i trawienia kierowane będą do skrubera nr 2,
- wanien kadmowania kierowane będą do skrubera nr 3.

Zanieczyszczenia ze skrubarów nr 1, nr 2 i nr 3 będą odprowadzane do powietrza emitorem E-124. Przepływ wymuszony pracą 3 wentylatorów o max. wydajności 65 520 m³/h.

IV.1.2.3. Substancje zanieczyszczające znad:

- wanien anodowania kierowane będą do skrubera nr 4
- wanny chromowej – do skrubera nr 5,

Zanieczyszczenia ze skrubarów nr 4 i nr 5 będą odprowadzane do powietrza emitorem E-123. Przepływ wymuszony pracą 2 wentylatorów o max. wydajności 59 220 m³/h.

IV.1.2.4 Substancje zanieczyszczające znad wanien kwaśno – alkalicznych będą odprowadzane do powietrza emitarami E-125 i E-126 o maksymalnej wydajności wentylatorów 45 000 m³/h każdy. Opary są oczyszczane w skrubarach nr 6 i 7

IV.1.2.5 Substancje zanieczyszczające znad wanien do chromianowania linii do Zn/Ni + chromianowanie odprowadzane będą do powietrza emitorem E-127. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o max wydajności 4400 m³/h. Opary oczyszczane będą na skrubarze nr 8

IV.1.2.6. Substancje zanieczyszczające znad wanien linii do kadmowania tytanowego odprowadzane będą do powietrza emitorem nr 128. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o max wydajności 3600 m³/h. Opary oczyszczane będą na skrubarze nr 9.

IV.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela nr 7

Rodzaj urządzenia	Typ	min. sprawność [%]
Skruber nr 2 linii alkalicznej	Poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	98
Skruber nr1 linii kwaśno-chromowej	Poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	98
Skruber nr 5 wanny chromowej(TEPRON)	Poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	98
Skruber nr 4 linii anodowania	Poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	98
Skruber nr 3 wanien kadmowania	Poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	98
Skruber nr 6	Poziomy z wypełnieniem stałym	98

linii kwaśno-alkalicznej	zraszany wodą w obiegu zamkniętym	
Skruber nr 7 wanny kwaśno-alkalicznej	Poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	98
Skruber nr 8 linii chromianowania	Poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	98
Skruber nr 9 wanien kadmowania tytanowego	Poziomy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	98

I.8. Punkt IV.2 otrzymuje brzmienie:

„IV.2. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska.

IV.2.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 8a: Źródła typu „PUNKTOWEGO”

Symbol źródła	Źródło emisji hałasu (lokalizacja/ emitor)	Czas pracy źródeł dźwięku [h/rok]		Wysokość punktu emisji hałasu [m n.p.t.]
		Pora dzienna	Pora nocna	
P1	Skruber nr 2 linii alkalicznej o mocy 44 kW	16	8	3
P2	Skruber linii nr1 kwaśno-chromowej o mocy 44 kW	16	8	3
P3	Skruber nr 5 wanny chromowej o mocy 15 kW	16	8	3
P4	Skruber nr 4 linii anodowania o mocy 30 kW	16	8	3
P5	Sprężarka powietrza o mocy 29 kW	16	8	2
P6	Centrala wentylacyjna Nr 1	16	8	6
P7	Centrala wentylacyjna Nr 2	16	8	6
P8-P9	Wyrzuty powietrza znad wanien galwanicznych – szt.2 na dachu hali galwanizerni 1- E123 i E124	16	8	12,2 15,0
P10-P13	Wyrzuty powietrza znad wanien galwanicznych – szt.4 na dachu hali galwanizerni 2 - E125 – E128	16	8	13,0

Tabela nr 8b: Źródła typu „BUDYNEK”

Symbol źródła	Źródło emisji hałasu (lokalizacja/ emitor)	Czas pracy źródeł dźwięku [h/rok]		Wzrost budynku [m]
		Pora dzienna	Pora nocna	
B1	Hala galwanizerni 1 (stara)	16	8	12
B2	Hala galwanizerni 2 (nowa)	16	8	12

I.9. Punkt IV.4 otrzymuje brzmienie:

„IV.4. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

IV.4.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 9a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1	06 01 06*	Inne kwasy	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w wiacie z odpadami
2	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w wiacie z odpadami
3	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w wiacie z odpadami
4	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie substancji w nich przechowywanych i zmagazynowane w wiacie z odpadami
5	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 l w wiacie z odpadami
6	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 l w wiacie z odpadami
7	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 l w wiacie z odpadami
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach stalowych o pojemności ok. 200 l w wiacie z odpadami
9	11 01 11*	Wody popłuczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych

		zawierające substancje niebezpieczne	pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 l w wiacie z odpadami
10	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 l w wiacie z odpadami
11	11 01 16*	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane będą w workach foliowych i pojemnikach metalowych o pojemności ok. 200 l w wiacie z odpadami
12	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. zużyty węgiel aktywny)	Odpady magazynowane będą w workach foliowych i pojemnikach metalowych o pojemności ok. 200 l w wiacie z odpadami
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w pudłach kartonowych i luzem w wiacie z odpadami
14	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą w pudłach kartonowych, beczkach stalowych i luzem w wiacie z odpadami
15	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane będą w odkrytych pojemnikach o pojemności 1000 l lub w beczkach stalowych o pojemności ok. 200 l w wiacie z odpadami
16	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 l w wiacie z odpadami
17	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14	W zależności od gabarytów zgromadzone w wiacie z odpadami
18	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach fabrycznych we wiacie z odpadami
19	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	W zależności od gabarytów magazynowane będą w wiacie z odpadami
20	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Oryginalne opakowania dostawców magazynowane będą w pudle kartonowym w wiacie z odpadami

Tabela nr 9b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą w pudłach kartonowych i luzem w wiacie magazynowej

IV.4.2. Warunki gospodarowania odpadami

IV.4.2.1. Wytworzone odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów.

IV.4.2.2. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

IV.4.2.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.4.2.4. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącą instalację.

IV.4.2.5. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

IV.4.2.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.4.2.7. Transport odpadów realizowany będzie z wykorzystaniem środków transportu będących w gestii prowadzących ich przetwarzanie lub specjalistycznych firm transportowych.

IV.4.2.8. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu, w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

IV.4.2.9. Teren gromadzenia odpadów będzie wyposażony w urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów.

IV.4.2.10. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych nie będą posiadać kratek ściekowych lub będą posiadać zabezpieczenie przed przedostaniem się odpadów ciekłych do kratek ściekowych.

IV.4.2.11. Powierzchnie komunikacyjne przy obiekcie do przechowywania odpadów niebezpiecznych – Magazynie Odpadów Niebezpiecznych oraz rampa przeładunkowa i drogi wewnętrzne w Magazynie będą utwardzone i utrzymywane w czystości.”

IV.4.2.12. Wiata do magazynowania odpadów będzie miała wymiary 19,60 m x 18,00 m

I.10. Punkt V.1 otrzymuje brzmienie:

„V.1. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Tabela nr 10

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka miary	Wartość
1	energia elektryczna	MWh/rok	2 000,0
2	gaz ziemny	tys. m ³ /rok	950,0
3	woda	tys. m ³ /rok	22,0
4	kwask fluorowodorowy	Mg/rok	0,3
5	kwask siarkowy	Mg/rok	10,5
6	kwask solny	Mg/rok	12,0
7	kwask azotowy	Mg/rok	2,7
8	kwask ortofosforowy	Mg/rok	0,2
9	kwask chromowy	Mg/rok	1,55
10	chromian sodu	Mg/rok	0,5
11	podchloryn sodu	Mg/rok	12,0
12	wodorotlenek sodu	Mg/rok	26,0
13	siarczan żelaza	Mg/rok	8,0
14	cyjanek sodu	Mg/rok	1,0
15	utleniacze	Mg/rok	2,0
16	koncentrat niklowy /50%/	Mg/rok	2,2
17	azotan amonu	Mg/rok	1,0
18	kąpiele cynkowo-niklowe	Mg/rok	0,8
19	oakite 80	Mg/rok	1,5
20	Eco Tri	Mg/rok	0,4
21	sole Rochell” a	Mg/rok	0,1
22	cynk	Mg/rok	0,4
23	pasta tytanowa	Mg/rok	0,04
24	tlenek kadmu	Mg/rok	0,7
25	tlenek chromu	Mg/rok	3,0
26	kule kadmowe	Mg/rok	0,3
27	związki niklowe	Mg/rok	3,4

I.11. Punkt VI.1 otrzymuje brzmienie:

„VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą zamontowane na emitorach E- 93, E- 94, E- 95, E-123 i E-124, E -125, E- 126, E -127 i E- 128.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

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

Tabela nr 11

Lp.	Nr emitorów	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
1.	E- 123 , E- 124, E- 125, E -126, E- 127 i E- 128	co najmniej raz w roku	chromu kadmu niklu
2.	E-125 , E- 126 i E- 127	co najmniej raz w roku	cynku
3.	E- 128	co najmniej raz w roku	cyjanków

VI.2.4. Ocena skuteczności działania urządzeń do redukcji zanieczyszczeń (skruberów) będzie dokonywana, co najmniej raz na 2 lata.

VI.2.5. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.”

I.12. Punkt **VI.3** otrzymuje brzmienie:

„VI.3 Monitoring emisji hałasu do środowiska:

VI.3.1. Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej, będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach P-1 do P-15 zlokalizowanych przy źródłach w odległości 1 m od poszczególnych obiektów, tj.:

P-1 – przy skruberze Nr 1 linii kwaśno-chromowej o mocy 44 kW

P-2 – przy skruberze Nr 2 linii alkalicznej o mocy 44 kW

P-3 – przy skruberze Nr 4 linii anodowania o mocy 30 kW

P-4 – przy skruberze Nr 5 wanny chromowej o mocy 15 kW

P-5 – przy sprężarce powietrza o mocy 29 kW

P-6 – przy centrali wentylacyjnej Nr 1

P-7 – przy centrali wentylacyjnej Nr 2

P-8 – przy wyrzucie powietrza oznaczonym symbolem E-123

P-9 – przy wyrzucie powietrza oznaczonym symbolem E-124

P-10 – przy wyrzucie powietrza oznaczonym symbolem E-125

P-11 – przy wyrzucie powietrza oznaczonym symbolem E-126

P-12 – przy wyrzucie powietrza oznaczonym symbolem E-127

P-13 – przy wyrzucie powietrza oznaczonym symbolem E-128

P-14 – wewnątrz hali galwanizerni Nr 1 (przy ich elewacjach wewnętrznych)

P-15 – wewnątrz hali galwanizerni Nr 2 (przy ich elewacjach wewnętrznych)

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 8a i 8b.”

I.13. Punkt **VI.5** otrzymuje brzmienie:

„VI.5. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.5.1. Prowadzony będzie pomiar zużycia wody technologicznej za pomocą legalizowanego wodomierza WT, zlokalizowanego na instalacji wodociągowej w budynku galwanizerni, z częstotliwością co najmniej 1 raz na miesiąc.

VI.5.2. Prowadzona będzie kontrola ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji za pomocą przepływomierza elektromagnetycznego zlokalizowanego na wylocie ze zbiornika końcowego oczyszczalni.

VI.5.3. Pomiary jakości ścieków we wskaźnikach określonych w niniejszej decyzji należy wykonywać 1 x na miesiąc z wyjątkiem pomiaru we wskaźniku kadm, który należy wykonywać 1 x na dobę o ile ścieki będą wprowadzane do kanalizacji.

VI.5.4. Punkt kontroli jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji ustala się po ich oczyszczeniu, przed wprowadzeniem do kanalizacji zakładowej - na wylocie ze zbiornika końcowego oczyszczalni.

VI.5.5. Dane z monitoringu będą rejestrowane na elektronicznych nośnikach danych i przechowywane ”

I.14. Punkt **VIIA** otrzymuje brzmienie:

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

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej stosowane będą sposoby zabezpieczenia środowiska, postępowania i powiadamiania zgodnie z opracowany i zatwierdzonym Programem Zapobiegania Awariom oraz pozostałą obowiązującą dokumentacją tym zakresie.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 30 sierpnia 2012r. r., znak: RSE /63/1512/2012 (data wpływu: 3 września 2012r.) GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o. o., ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 25 września 2006r., znak ŚR.IV-6618-17/1/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-35/2/08, z dnia 20 września 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/55-1/10 i z dnia 22 lutego 2013r., znak: OS-I.7222.16.2.2013r.DW, udzielającej GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno REGON 180308959, NIP 6842540071 (wcześniej GOODRICH Krosno Sp. z o.o., REGON 370306649) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 718/2012.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost zużycia surowców i emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397) do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 5 września 2012r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW wezwano Spółkę do uiszczenia opłaty skarbowej i rejestracyjnej od złożonego wniosku. Po otrzymaniu potwierdzenia wpłaty ww. opłat pismem z dnia 8 października 2012r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (24 października - 14 listopada 2012r.) na tablicach ogłoszeń: GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o. w Krośnie, Urzędu Miasta w Krośnie oraz na stronie internetowej

i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 10 października 2012r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 23 października 2012r. i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie obliczeń emisji pyłów do powietrza tj. dotrzymania standardu jakości środowiska dla pyłu PM_{2,5} w wysokości $Da = 20 \mu\text{g}/\text{m}^3$ średniorocznie, zgodnie z wymogami nowego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie niektórych substancji w powietrzu, które weszło w życie 3 października 2012r.

W związku z tym postanowieniem z dnia 25 października 2012r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW wezwano GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o. do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień z dnia 12 listopada 2012r., znak: 2113/2012, z dnia 19 listopada 2012r., znak: RSE/76/2149/2012 oraz z dnia 9 stycznia 2013r., znak: RSE/03/76/2013 uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku z wejściem w życie w dniu 23 stycznia 2013r. nowej ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz. 21), która w swej treści nie zawierała przepisów przejściowych dotyczących prowadzenia postępowań wszczętych przed jej wejściem w życie uznano, że wniosek wymaga uzupełnień w zakresie podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz wskazania proponowanych procesów odzysku określonych w załączniku nr 1 ww. ustawy. Wobec tego postanowieniem z dnia 5 lutego 2013r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW wezwano GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o. do uzupełnienia złożonego wniosku.

Pismem z dnia 20 lutego 2013r., znak: RSE/11/448/2013 GOODRICH Aerospace Poland Sp. z o.o. zwróciła się o zawieszenie postępowania. Wskutek tego postanowieniem z dnia 20 lutego 2013r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW postępowanie zostało zawieszona. Pismem z dnia 28 lutego 2013r., znak: RSE/20/635/2013 (data wpływu: 5 marzec 2013r.) Spółka zwróciła się o podjęcie postępowania, skutkiem tego Marszałek Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 7 marca 2013r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW podjął zawieszona postępowanie.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień z dnia 12 lutego 2013r., znak: RSE/09/421/2013 oraz z dnia 28 lutego 2013, znak: RSE/21/636/2013r. uznano, że wniosek w dalszym ciągu nie spełnia wszystkich wymogów art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Toteż postanowieniem z dnia 11 marca 2013r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW ponownie wezwano Spółkę o uzupełnienie wniosku. W szczególności dokumentacja wymagała

uzupełnienia w zakresie podstawowego składu chemicznego i właściwości każdego z odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz weryfikacji w zakresie kodów i rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w kontekście przepisów rozdziału 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r., poz. 21). Ponadto w związku z rozbudową Zakładu w Krośnie konieczne było dokonanie weryfikacji ilości stosowanych substancji niebezpiecznych decydujących o zaliczeniu Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o. w Krośnie do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.).

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień z dnia z dnia 28 marca 2013r., znak: RSE/35/282/2013 oraz z dnia 29 kwietnia 2013r., znak: RSE/45/1081/2013 uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Spółka zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz.535 ze zm.) została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z tym posiada opracowane:

- dokumenty zgłoszenia Zakładu do Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie zgodnie z art. 250 ustawy – Prawo Ochrony Środowiska,
- zakładowy Program Zapobiegania Awariom (Program Zapobiegania Poważnym Awariom Przemysłowym) zgodnie z art. 251 i 152 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku jest rozbudowa instalacji o nowe linie galwaniczne zlokalizowane w nowej hali. Po rozbudowie pojemność wanien procesowych będzie wynosić 148,8 m³, w tym pojemność wanien procesowych w nowo uruchamianej hali 74,53 m³. Wnioskodawca na ww. przedsięwzięcie uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Prezydenta Miasta Krosna z dnia 12 września 2011r. znak: KS.6220.1.4.2011.C. W związku z powyższym wprowadzono zmiany w punkcie I niniejszej decyzji.

Uruchomienie nowych linii galwanicznych spowoduje wzrost zużycia energii elektrycznej o 42,86 %, gazu ziemnego o 137,5 % oraz sumaryczny wzrost zużycia surowców i materiałów o 56,5 %.

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji nastąpiły zmiany co do wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia dużej zmianie uległa emisja maksymalna niektórych zanieczyszczeń i tak nastąpił wzrost dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, pyłu oraz metali: kadmu, niklu, chromu oznaczanych jako suma metali i ich związków w pyłe zawieszonym PM 10. W związku z zastosowaniem nowych procesów galwanicznych zidentyfikowano dodatkowe zanieczyszczenia wprowadzane do powietrza: cynk i cyjanki. Sumarycznie emisja z instalacji wszystkich zanieczyszczeń wzrosła

o 31,5 %. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji, wpływ na ustalony poziom emisji miały również zmiany w ilości zainstalowanych urządzeń oraz czasu pracy poszczególnych urządzeń.

W związku z wprowadzeniem w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu nowego zanieczyszczenia pyłu zawieszonego PM_{2,5} oraz określeniem dla niego poziomu docelowego/dopuszczalnego w powietrzu w niniejszej decyzji na wniosek zarządzającego rozszerzyłem listę substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji o pył zawieszony PM_{2,5}. Frakcja pyłu zawieszonego PM_{2,5} wchodzi w skład pyłu ogółem, który był ujęty w dotychczas obowiązującym pozwoleniu.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po wprowadzanych zmianach. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. W niniejszej decyzji rodzaj prowadzonego monitoringu został zweryfikowany w oparciu o wdrożone zmiany w Spółce. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Dodatkowo na prowadzącym instalację ciążą obowiązki w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji na emitorze E-93, wynikające z § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia tych pomiarów określa załącznik tego rozporządzenia

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody następuje z sieci wodociągowej Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Krośnie na podstawie umowy cywilno - prawnej. Ścieki bytowe i technologiczne z Zakładu wprowadzane są w mieszaninie, jednym przyłączem do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu (MPGK Sp. z o.o. w Krośnie.). Ścieki z galwanizerni kierowane będą do oczyszczalni, w której zastosowano najnowsze rozwiązania techniczne umożliwiające redukcję zużycia wody i optymalne oczyszczenie ścieków. Ilość i skład ścieków z instalacji, odprowadzanych do kanalizacji zakładowej, określone zostały na podstawie wniosku oraz przepisów związanych z normowaniem substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. Na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o. o. w Krośnie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego Zakład uzyskał pozwolenie wodnoprawne decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 czerwca 2012r., znak: OS-II.7322.39.2012.RD. W związku ze wzrostem wydajności instalacji zwiększeniu uległa ilość wykorzystywanej wody o 77 % oraz ilości wytworzonych ścieków. Wzrost zużycia wody i emitowanych ścieków związany jest ze wzrostem wymagań jakościowych dla produkcji elementów lotniczych w tym przede wszystkim wprowadzenie dokładniejszego płukania poszczególnych elementów po procesach galwanicznych celem wyeliminowania zanieczyszczeń na obrabianym detalu.

Zgodnie z art. 184 i 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W związku z rozbudową Zakładu zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych z 168 na 611 Mg/rok oraz innych niż niebezpieczne z 5 na 15 Mg/ rok. Znaczny wzrost ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych związany jest ze zmianą technologii oczyszczania ścieków, wymaganiami korporacyjnymi i zmianą kwalifikacji odpadów.

Z przeprowadzonych pomiarów emisji hałasu do środowiska wynika, że hałas emitowany z terenu Zakładu jest nierozróżnialny z występującym „tłem akustycznym”, którego wartość jest wynikiem emisji komunikacyjnej pochodzącej z ruchu na pobliskich drogach oraz ogólnego hałasu osiedlowego. Wyznaczenie równoważnego poziomu dźwięku w punktach referencyjnych metodą bezpośrednich pomiarów za pomocą miernika poziomu dźwięku nie jest możliwe W związku z tym zmieniono punkt VI.3 decyzji ustalając monitoring hałasu metodą obliczeniową zgodnie z załącznikiem nr 6 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

Analizę instalacji po wprowadzonych zmianach pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów BREF „Integrated Pollution Prevention and Control. Best Available Techniques Reference”:

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla obróbki powierzchniowej metali (Reference Document on Best Available Techniques for

the Surface Treatment of Metals and Plastics), EIPPCB

- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring)
- Dokumentu referencyjny BREF dotyczący aspektów ekonomicznych i oddziaływań między komponentami środowiska (Reference Document on Economics and Cross Media Issues Under IPPC), EIPPCB
- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla instalacji oczyszczania ścieków i oczyszczania gazów odlotowych i systemy zarządzania nimi w przemyśle (Reference Document on Best Available Techniques for Common waste water and waste gas treatment and management systems in the chemical sector), EIPPCB

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT)

Zasady BAT zgodnie z dokumentami referencyjnymi BREF	Sposób realizacji przez Zakład
A) w zakresie systemu zarządzania środowiskiem EMS/SZŚ	
Implementacje transparentnej hierarchii odpowiedzialności personelu, gdzie osoba odpowiedzialna raportuje bezpośrednio do najwyższego poziomu kierowniczego	Pełnomocnik Zarządu ds. Zintegrowanych Systemów Zarządzania jest usytuowany w strukturze Zakładu na poziomie Zarządu, a w ramach procedur ISO składa sprawozdania z funkcjonowania systemów zarządzania i realizowania polityki w zakresie środowiska i bezpieczeństwa i jakości minimum raz w roku, w ramach przeglądu systemów wykonywanego przez najwyższe kierownictwo- Zarząd.
Przygotowywanie rocznego raportu oddziaływania na środowisko	Gł. Specjalista ds. ochrony środowiska sprawujący nadzór na działaniami operacyjnymi i spełnianiem przepisów prawnych oraz monitorowaniem środowiskowym składa kierownictwu-Zarządowi Zakładu roczne raporty/informacje z zakresu stanu ochrony środowiska, występujących aspektów środowiskowych i ryzyka, realizacji programów, celów i zadań środowiskowych, występujących niegodności i wynikach kontroli organów oraz działań korygujących.
Ustalenie wewnętrznych (specyficznych dla zakładu) celów środowiskowych, regularne ich sprawdzanie i publikowanie ich w postaci rocznych raportów	Zarząd Zakładu, analizując specyficzne oddziaływanie firmy (i stałe aspekty środowiskowe) podejmuje przedsięwzięcia prośrodowiskowe na każdy rok w formie programu realizacji celów i zadań środowiskowych. Zarząd śledzi ich realizację i rozlicza wykonanie. Przebieg realizacji przedsięwzięć omawiany jest na posiedzeniach Zarządu i kierownictwa (np. narady operatywne). Składanie okresowych raportów do Zarządu przez (kogo) na temat stanu wykonania programów realizacji celów i zadań w zakresie środowiska i bezpieczeństwa.
Przeprowadzanie regularnych audytów, aby sprawdzić zgodność	Audit wewnętrzny przeprowadzają kwalifikowani auditorzy z praktyką. Audit zewnętrzny w zakresie

z założeniami SZŚ.	zarządzania środowiskiem prowadzą auditorzy jednostki certyfikującej (Polskie Centrum Badań i Certyfikacji Warszawa).
Regularny monitoring działania i postępów w osiąganiu celów i zadań polityki SZŚ.	Coroczne analizowanie przez Zarząd Spółki wielkości zużycia surowców, opakowań, materiałów, energii i jej nośników, wody (pitnej i przemysłowej) oraz wielkości emisji gazów i pyłów, ścieków i odpadów. Bieżąca analiza zużyć przez kierowników instalacji, na podstawie wyników monitoringu (pomiarów).
Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko	Dokonywane są analizy przed procesem decyzyjnym dotyczącym instalacji. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby. Funkcjonuje procedura "Projektowanie wyrobu". W oparciu o tę procedurę dokonuje się etapowej realizacji projektu z uwzględnieniem wszystkich występujących aspektów środowiskowych, w tym opracowanie dokumentacji prób, przegląd wyników, itp.
Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Kadra kierownicza składa egzaminy z tego zakresu. Jest to realizacja procedury ćwiczeń czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo.
Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.	Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach i opisana w procedurach ISO. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.
B) W ZAKRESIE EMISJI ŚRODOWISKOWYCH	
Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa	Istnieją szczegółowe informacje dla instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna). Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane.
Sprawdzanie i identyfikacja większości istotnych źródeł emisji dla każdego medium i wypunktowanie ich w kolejności ładunku zanieczyszczeń.	Identyfikacja i ocena emisji czyli aspektów środowiskowych jest podstawą wyznaczania celów i zadań realizowanych w ramach Programów rocznych.
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę i wypunktowanie ich w kolejności jej zużycia	Woda w procesach technologicznych zużywana jest zasadniczo do sporządzania kąpieli i płukania oraz do celów chłodniczych. Zużycie wody jest identyfikowane i monitorowane zgodnie z procedurami

	i harmonogramami.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje	Funkcjonowanie harmonogramów badań emisji oraz zestawienia emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, będą porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji, i pozwolą oceniać prawidłowość prowadzenia procesu i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych.
Używanie metod jakościowych aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknięcia się ich spod kontroli.	System zarządzania zgodny z normami ISO 9001 wdrożony i stosowany przez operatora instalacji pozwala monitorować wszystkie procesy pod kątem prawidłowego ich przebiegu, w tym otrzymanej wydajności i jakości produktów, a tym samym minimalizacji zużycia surowców i materiałów. Przestrzeganie sprawdzonych procedur operacyjnych będzie na bieżąco kontrolowane (audyty). Metody jakościowe wynikają również z polityki środowiskowej Spółki.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie	Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, zaprojektowano stosowanie różnorodnych metod jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska. <ul style="list-style-type: none"> • W emisji gazów: <ul style="list-style-type: none"> -wysokowydajne skrubery • W emisji ścieków: <ul style="list-style-type: none"> - wielokrotne wykorzystywanie cieczy myjących, , -agregaty chłodnicze z udziałem pośredniego czynnika grzewczo-chłodzącego zbiorników i instalacji produkcyjnej, • W emisji odpadów: <ul style="list-style-type: none"> - segregacja odpadów , - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, palety drewniane). • W emisji hałasu. <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie pomp i wentylatorów niskosumowych, - stosowanie regulatorów obrotów w wentylatorach i pompach,
Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach aby sprawdzać ich działania	Procesy produkcyjne monitorowane są w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, w tym także praca urządzeń oczyszczających. Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością i określonych

	w instrukcjach technologicznych.
C) W ZAKRESIE GOSPODARKI ŚCIEKOWEJ	
Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe.	-W Zakładzie istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód pochłódniczych, ścieków przemysłowych i ścieków bytowych. -Wody pochłódnicze są kierowane do obiegu zamkniętego, ścieki przemysłowe i bytowe do oczyszczalni
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstożnikami zbierającymi odcieki	-Teren wokół instalacji i magazynu jest utwardzony. - posadzka w magazynie chemikalii wykonana w wersji chemoodpornej i bez odpływu do zewnętrznej kanalizacji.
Użycie naziemnych systemów kanalizacji ściekowej dla wód poprocesowych wewnątrz zakładu, pomiędzy punktami wytworzenia ścieków i urządzeniami końcowymi procesu oczyszczania.	Ścieki technologiczne są przesyłane w systemie naziemnym. -W systemach podziemnych przesyłane są wyłącznie ścieki oczyszczone -Nie występują podziemne zbiorniki i rurociągi z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi, tj. surowcami i produktami.
Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby: • centralne, końcowe oczyszcz. w biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) na terenie zakładu • centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej OŚ • centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej OŚ • oczyszczanie zdecentralizowane	Żaden z tych czterech sposobów nie jest lepszy od innego, tak długo jak podobna wielkość emisji jest gwarantowana dla ochrony środowiska jako całości i zapewnione jest, że nie prowadzi on do wyższego zanieczyszczenia środowiska [artykuł 2(6) Dyrektywy]. W instalacji przewidziano system oczyszczania w chemicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu – do kanalizacji odprowadzane są ścieki oczyszczone o parametrach odpowiadających wymogom przepisów w tym zakresie. Zakład posiada pozwolenie wodno prawne na odprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.
E) SYSTEMY CHŁODZENIA	
W BREF opisano różnorodne systemy wykorzystujące wodę jako medium chłodzące. Jednym z możliwych do zastosowania rozwiązań uznano system wykorzystujący otwarte chłodnie wentylatorowe z recyrkulacją wody, przy zastosowaniu chłodzenia bezpośredniego. W takim systemie woda chłodząca przepływa w rurach, a medium produkcyjne w płaszczu wymiennika. Woda ogrzana wraca do chłodni, gdzie oddaje ciepło.	-Instalacje, w których wymagane jest stosowanie czynnika chłodzącego o niższych temperaturach, wyposażone są w agregaty chłodnicze z wewnętrznymi obiegami czynnika chłodzącego do zbiorników magazynowych i urządzeń produkcyjnych.

Oszczędności wody chłodzącej dzięki jej ponownemu wykorzystaniu	-Zastosowanie agregatów chłodniczych przy instalacji przyczyniło się do zmniejszenia zużycia wody chłodzącej.
Obniżenie zużycia energii elektrycznej	Silniki pomp i napędów wyposażone są w falowniki (VSD), co pozwala dostosować ich wydajności do temperatury powietrza (pory roku) i uzyskać wymagane temperatury przy zmniejszonym zużyciu energii elektrycznej. Dodatkowym efektem jest zmniejszenie hałasu.
F) ZBIORNIKI MAGAZYNOWE	
System Zarządzania Środowiskiem (EMS/SZŚ). Zarządzanie bezpieczeństwem i ryzykiem.	-Eksplatacja wybudowanych zbiorników magazynowych w instalacji objęta jest systemem zarządzania środowiskiem i bezpieczeństwem. W ramach systemu następuje identyfikacja i ocena aspektów środowiskowych oraz ryzyka zgodnie z procedurami. -Zbiorniki wraz z instalacją objęte są systemem zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz ograniczenia ich skutków dla ludzi i środowiska zgodnie z Dyrektywą SEVESO II oraz art.243-264 ustawy- Prawo ochrony środowiska.
Procedury operacyjne i szkolenie	W ramach systemu zarządzania w Zakładzie funkcjonują wdrożone procedury operacyjne oraz procedura w zakresie szkolenia pracowników i nadzoru. W obszarze tym prowadzone są zapisy.
Przecieki i przepełnienia	Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów (np. stal specjalna , tworzywa sztuczne). Zapobieganie korozji i erozji następuje poprzez zabezpieczenia antykorozyjne (malowanie). Zbiorniki wyposażone będą w urządzenia do pomiaru poziomu napełnienia i sygnalizacyjne zapobiegające ich przepełnieniu. Zainstalowany zostanie system zabezpieczający przed wzrostem nadciśnienia lub podciśnienia (próżni) w zbiornikach. Zbiorniki zlokalizowane będą w misach bezodpływowych do wyłapywania ewentualnych przecieków magazynowanych substancji. Zbiorniki wykonane będą z podwójnym dnem i wyposażone w system sygnalizacji powstawania wycieku.
Ochrona przeciwpożarowa	Instalacja wyposażona jest w instalację do gaszenia pożaru pianą oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice). Do wyłapywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek pożaru służą misy i tace.
G) EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA	
Zarządzanie efektywnością	Mając na względzie efektywność energetyczną, Zarząd Zakładu wdrożył i udoskonalał system

energetyczną (ENEMS)	<p>zarządzania, w tym zakresie.</p> <p>Spełniane są następujące funkcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kierownictwo Zakładu- Zarząd poprzez realizację polityki ZSZ angażuje się w utrzymanie i rozwój ENEMS. - w ramach systemu wyznaczane są cele i odbywa się planowanie w okresach rocznych (program realizacji celów i zadań, roczne i średniookresowe plany działalności). -system posiada regulacje w formie wdrożonych i funkcjonujących procedur ZSZ, w tym: <ul style="list-style-type: none"> * procedury systemowe i operacyjne, * monitorowanie i nadzorowanie zużycia ciepła, * identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie zużycia gazu, * identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie sieci, instalacji i urządzeń elektro-energetycznych oraz zużycia energii elektrycznej, * przegląd i nadzorowanie umów z firmami. -sprawdzanie funkcjonowania systemu poprzez wewnętrzne i zewnętrzne audyty ZSZ, monitorowanie i pomiary oraz usuwanie niezgodności poprzez działania korekcyjne, korygujące i naprawcze. -przeгляд systemu
Stąła poprawa oddziaływania na środowisko	<p>Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji- uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii= zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).</p>
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii	<p>Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonana była identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane były analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodykami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii.</p>

<p>Podejście systemowe do zarządzania energią</p>	<p>Systemowe zarządzanie energią odbywa się w ramach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - systemów grzewczych (para, gorąca woda, kondensat, energia elektryczna), - systemów chłodzenia, - systemów sprężania i próżniowych, - systemów napędów silnikami elektrycznymi (pompy, wentylatory, sprężarki, agregaty), - systemów oświetlenia instalacji i obiektów, - systemów technologicznych i operacji jednostkowych <p>Systemy te są zarządzane przez zakładowy system rejestrowania i odczytów profilów zużycia podstawowych mediów energetycznych.</p>
<p>Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej</p>	<p>Odbywa się w ramach przeglądu ZSZ dokonywanego przez kierownictwo/Zarząd oraz przy ustalaniu planów i programów ruchu instalacji i produkcji wyrobów.</p>
<p>Benchmarking i energooszczędne projektowanie</p>	<p>Omówiono powyżej.</p>
<p>Wzmożona integracja procesu</p>	<p>Realizowana jest w liniach technologicznych instalacji</p>
<p>Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznej</p>	<p>Stosowany i doskonalony jest system zarządzania energią elektryczną, parą (ciepłem), kondensatem i ciepłą wodą oraz gazem ujęty w procedurach ZSZ (jak powyżej). Rozliczanie za energię odbywać się będzie w oparciu o odczyty liczników zainstalowanych przy instalacjach i obiektach.</p>
<p>Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej</p>	<p>Zatrudnianie wykwalifikowanego personelu, szkolenie obsługi i nadzoru. Egzaminacje kwalifikacyjne dla osób obsługi i nadzoru urządzeń elektroenergetycznych w prowadzonych instalacjach.</p>
<p>Skuteczna kontrola procesu</p>	<p>Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji. Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.</p>
<p>Konserwacja</p>	<p>Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.</p>
<p>Monitorowanie i pomiar</p>	<p>W instalacji prowadzony będzie regularny monitoring i pomiary w zakresie parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną. Prowadzone będą zapisy i rejestry wyników monitoringu i pomiarów, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.</p>

<p>Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.</p>	<p>W Zakładzie występują procedury i instrukcje zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> -systemach grzewczych parowych, wodnych, elektrycznych i gazowych; -instalacjach sprężonego powietrza i próżniowych; -systemach napędów w aparatach oraz pompach i wentylatorach. <p>Do napędu urządzeń w instalacji zastosowano silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD) , optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania- dokumentacji.</p>
<p>Ograniczenie emisji i oszczędność energii</p>	<p>Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych - w przypadku linii galwanicznych, wszystkie wanny procesowe posiadają dwustronne odciągi wentylacyjne. Zapewnia to minimalną dopuszczalną szybkość poziomą pomiędzy szczelinami odciągów wanien procesowych. Badania toksykologiczne na stanowiskach pracy obsługi linii galwanicznych nie stwierdzają przekroczeń dopuszczalnych stężeń metali określonych w normie BHP.</p> <p>Zastosowanie absorberów do oczyszczania powietrza - Wszystkie linie galwaniczne wyposażone są w absorbery o skuteczności powyżej 90 %</p> <p>Optymalizacja temperatury procesu (70°C) - program komputerowy sterujący pracą instalacji monitoruje na bieżąco zużycie energii elektrycznej poprzez sterowanie i nadzorowanie pracy prostowników w zależności od zaprogramowanego cyklu obróbczego danego metalu. W pamięci komputera są zapisane parametry dotyczące obróbki wszystkich detali i odpowiadające im parametry prądowe. Program czuwa nad optymalizacją zużycia energii w procesie pokrywania elektrolitycznego. Jest to nowoczesne rozwiązanie będące najlepszą technologią w zakresie oszczędzania energii. Oszczędność energii uzyskuje się również poprzez optymalizację temperatury procesu.</p> <p>Nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych - oszczędność energii rzędu 10-20% uzyskuje się przez stosowanie o lepszym mnożniku przeliczeniowym niż starsze typy, regularną konserwację prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego. W procesie chromowania zastosowano nowoczesne prostowniki impulsowe. Zastosowana linia do pokryć</p>

	galwanicznych spełnia warunki nowoczesnych rozwiązań zasilania prądowego.
Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach: chrom ⁺⁶ – 0,01 – 0,2 mg/m ³ nikiel - 0,01 – 0,1 mg/m ³	Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych zakresach i wynosi: chrom ⁺⁶ – 0,02 mg/m ³ nikiel - 0,015 mg/m ³
Regeneracja roztworów procesowych	Filtracja kąpieli niklowych - wykonywana jest w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych i organicznych (pyły, osady powstałe w wyniku redukcji chemicznych) i zanieczyszczeń organicznych (produkty ropopochodne produkty rozkładu środków wyblyszczających. Jest ona niezbędna dla zapewnienia dobrej jakości powłok niklowych. Linie galwaniczne wyposażone zostały w filtry, na których prowadzona jest filtracja ciągła z wykorzystaniem filtrów papierowych (zatrzymanie mechaniczne zanieczyszczeń stałych) i węgla aktywnego (do adsorpcji zanieczyszczeń organicznych pochodzących głównie z rozkładu organicznych dodatków blaskotwórczych). Linia galwaniczna posiada filtry oraz wyposażona jest w pompę do tłoczenia kąpieli niklowych o wydajności 30m ³ /h każda, wkłady filtracyjne płyta-bibuła filtracyjna, manometr. Proces filtracji prowadzony jest w sposób ciągły na płytach filtracyjny przełożonych bibułą filtracyjną (średnica wkładu 430mm). Dodatkowo filtry wyposażone są w zestaw zaworów odcinających dopływ kąpieli z wanny oraz komorę do przygotowania zawiesiny pylistego węgla aktywnego, który po przefiltrowaniu zostaje zatrzymany na powierzchni bibuły filtracyjnej tworząc dodatkową warstwę adsorpcyjną z węgla aktywnego do zatrzymywania zanieczyszczeń organicznych kąpieli. Odolewanie kąpieli odtłuszczających – Myjka alkaliczna U-4/1. Odolewanie odbywa się w separatorze oleju, w który wyposażona jest wanna główna urządzenia myjącego. Dzięki demulgatorom zawartym w odczynnikach odtłuszczających, w separatorze tym odbywa się uwalnianie usuniętego z detali tłuszczu w postaci warstwy czystego oleju. Olej zlewany jest do beczek

<p>Odzysk cieczy wynoszonej przez detale</p>	<p>Powlekanie wieszakowe i automatyzacja procesu. Powlekanie wieszakowe jest traktowane jako BAT. Detale ułożone są w pozycji pionowej na zawieszach w celu umożliwienia spływu przylegającego roztworu. Istotny jest czas wyciągania detali z cieczy procesowych oraz czas odsączania. Wynosi on przeciętnie po 10 sek. Dłuższy czas może wyrzucić negatywny wpływ na jakość obrabianej powierzchni. Ilość cieczy usuwanej zależy także od własności roztworów procesowych. Ilość cieczy usuwanej zmniejsza się przez podniesienie temperatury kąpeli a także dodanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. Usuwana ciecz z roztworów procesowych powoduje obniżenie stężenia roztworów, a podwyższona temperatura zwiększa straty parowania.</p> <p>Optimalizacja temperatury procesu dla obniżenia lepkości kąpeli. W płuczkach po procesach odtłuszczenia alkalicznego stosuje się podwyższoną temperaturę wody, co powoduje bardziej efektywne płukanie powierzchni.</p> <p>Stosowanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. W wannach procesowych stosuje się dodatki SPC powodujące obniżenie napięcia powierzchniowego, a tym samym szybsze obciekanie detali wynoszonych z wanien procesowych.</p>
<p>Oszczędność zużycia wody, wielokrotne płukanie (minimum trzykrotnie w przeciwprądzie)</p>	<p>Zamontowany w ciągach technologicznych układ płuczek z wielokr. płukaniem w przeciwprądzie. Usuwana ciecz roboczą z wanien procesowych odzyskuje się w procesie płukania po procesie powlekania metalem. Zalecana jest jako najlepsza dostępna technika płukanie minimum trzykrotnie w przeciwprądzie. W przypadku linii galwanicznych zastosowano wielokrotne płuczki w przeciwprądzie.</p>
<p>Oczyszczanie ścieków</p>	<p>Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. W procesie oczyszczania ścieków można wyodrębnić następujące etapy: – wstępna selekcja ścieków wg kryterium jakości – rozdział strumienia na ścieki chromowe i niklowe – redukcja chromu⁺⁶ do Cr⁺³ pirosiarczynem sodu – proces koagulacji, flokulacji, sedymentacji – strącanie metali roztworem Ca(OH)₂ – oddzielanie osadu na prasach filtracyjnych – proces filtracji na złożu piaskowym – korekta pH</p>

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku, z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością zgodny z ISO 9001, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja po rozbudowie będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji

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

Pouczenie

Prowadzący instalację zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 147 ustawy Poś, jest obowiązany do przeprowadzenia pomiarów wstępnych emisji z tej instalacji, najpóźniej w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przesać do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

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

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 14.09.2012 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

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