



WOJEWODA PODKARPACKI

ul. Grunwaldzka 15
35-959 Rzeszów
skr. poczt. 297

Rzeszów, 2007-10-

ŚR.IV-6618-45/1/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188, art. 193 ust. 2, 4, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 220, art. 224 w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251),
- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- 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 (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- § 4 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1, poz. 12),
- §2 i §5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie wymagań prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283 poz. 2842),
- § 2 ust. 1, § 4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),
- § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233, poz. 1988),
- § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 827),

po rozpatrzeniu wniosku King & Fowler Polska Sp. z o.o. w Mielcu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³

orzekam

udzielam Spółce **King & Fowler Polska Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec**, regon: **180162007** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 48,42 m³, zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Spółka będzie eksploatować instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

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

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

I.2.1. Galwanizernia – obiekt H-4

I.2.1.1. Wanny procesowe o łącznej pojemności 48,42 m³, w których realizowane będą poszczególne procesy galwanicznej obróbki powierzchni:

a) węzeł cyjanowania:

- **kąpiele do kadmowania – wanny nr 208, nr 210, nr 212, nr 231** o łącznej pojemności 4787 dm³, napełnione kąpielami cyjanowymi o składzie: NaCN 100 - 130g/l, CdO 30 - 40g/ dm³, NaOH 5 - 25g/ dm³, Na₂SO₄ 40 - 60g/ dm³, NiSO₄ 0,5 - 15g/ dm³.

Proces kadmowania będzie prowadzony w temperaturze otoczenia. Zakres temperatury procesu kadmowania dla wanny nr 231 wynosi 15 - 35°C, temperatura kąpeli utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej porcelanowej o mocy 2000W. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie kadmowania (po wannach 210 i 212) stosowane będzie 2-3 stopniowe płukanie w płuczkach stacjonarnych, w połączeniu z końcowym płukaniem w płuczce przepływowej. Pomędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchłapki kąpeli będą kierowane do zbiorników cyjanowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem cyjanowym, podawane będą do neutralizatora.

Wanny w linii do kadmowania będą wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary znad wanny nr 208 odprowadzane będą emitorem E-3/H4, znad wanien nr 212, 210 i 231 emitorem E-1/H4.

- **kąpiele do cynkowania - wanny nr 206(10), nr 207, nr 211** o łącznej pojemności 3577 dm³, napełnione kąpielami cyjanowymi o składzie: NaCN 50 - 120g/ dm³, NaOH 50 - 100g/ dm³, ZnO 20 - 45g/ dm³.

Proces cynkowania będzie prowadzony w temperaturze otoczenia. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie cynkowania stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych, w połączeniu z końcowym płukaniem w płuczce przepływowej. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchłapki kąpeli będą kierowane do zbiorników cyjanowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem cyjanowym, podawane będą do neutralizatora.

Wanny z linii do cynkowania wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary znad wanien nr 206 i 207 odprowadzane będą emitorem E-3/H4, znad wanny nr **211** emitorem E-1/H4.

- kąpiel do miedziowania - wanna nr 236 o łącznej pojemności 1279 dm³, napełniona kąpielą cyjanową.

Temperatura kąpeli 30 - 60°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie miedziowania stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchłapki kąpeli będą kierowane do zbiorników cyjanowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem cyjanowym, podawane będą do neutralizatora.

Wanny z linii do miedziowania wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary znad wanny nr 236 odprowadzane będą emitorem E-3/H4.

- kąpiel do srebrzenia - wanna nr 232 o pojemności 204 dm³ napełniona kąpielą cyjanową o składzie: Ag 20 - 30g/ dm³, KCN 50 - 100g/ dm³.

Proces srebrzenia będzie prowadzony w temperaturze otoczenia. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą do zbiorników cyjanowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem cyjanowym, podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w pokrywę oraz wentylację wyciągową. Opary znad wanny nr 232 odprowadzane będą emitorem E-3/H4.

- kąpiel do niklowania elektrolitycznego – wanny nr 229, nr 227, o łącznej pojemności 2086 dm³.

a) wanna nr 227 - skład kąpeli: NiSO₄ x 6H₂O 170 - 208g/ dm³, NH₄Cl 20 - 25g/ dm³, H₃BO₃ 20 - 30g/ dm³, temperatura kąpeli 52 - 62°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

b) wanna nr 229 – skład kąpeli: NiCl₂ x 6H₂O 200 – 260 g/l, HCl 30 – 40 g/l, temperatura kąpeli 15 - 30°C utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej porcelanowej.

W procesie niklowania elektrolitycznego stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem i przepompowywane do neutralizatora.

Wanny z linii do niklowania elektrolitycznego wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary zwanian nr 227 i nr 229 odprowadzane będą emitorem E-2/H4.

- **kąpiel do cynowania alkalicznego – wanna nr 209** o pojemności 504 dm³. Skład kąpeli: Na₂SnO₃ 50 – 100 g/dm³, NaOH 10 – 25 g/dm³.

Temperatura kąpeli 70 - 80°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie cynowania alkalicznego stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem i przepompowywana do neutralizatora.

Wanna z linii do cynowania alkalicznego wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary zwaniany nr 209 odprowadzane będą emitorem E-7/H4.

- **kąpiele przygotowawcze – wanny nr 221, nr 230, nr 202, nr 218, nr 228** o łącznej pojemności 4185 dm³

- a) wanna 221(136) – dotrawianie miedzi i jej stopów – skład kąpeli: H₂SO₄ 50-100 g/l, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- b) wanna 230(56) – aktywowanie cyjanowo – alkaliczne – skład kąpeli: NaOH 50-100 g/l, NaCN 50-100 g/l, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- c) wanny 202(4), 218(34) – trawienie stali - skład kąpeli: H₂SO₄ 125-250 g/l, NaCl 20-30 g/l, regulator trawienia S-88 1-2%, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- d) wanna 228(52) – trawienie w kwasie solnym – skład kąpeli HCl 40-60 g/l, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;

Ewentualne rozchlapki kąpeli – dotyczy wanian nr 221, nr 202, nr 218, nr 228 - kąpiel kierowane będą do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem i przepompowywana do neutralizatora. Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanny nr 230 kierowane będą do zbiornika cyjanowego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem i przepompowywana do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary zwaniany nr 221 odprowadzane będą emitorem E-7/H4, zwaniany nr 230 emitorem E-1/H4, zwanian nr 202, nr 218 i nr 228 emitorem E-2/H4.

- **kąpiele do chromianowania – wanny nr 226, nr 225, nr 214** o łącznej pojemności 2474 dm³

- a) wanna nr 226 – pasywacja chromianowa powłok kadmowych – skład kąpeli: Na₂Cr₂O₇ x 2H₂O 136-182 g/l, H₂SO₄ 9,5-16,5 g/l, temperatura kąpeli 15-30°C utrzymywana będzie przy pomocy grzałek elektrycznych;
- b) wanna nr 225 – chromianowanie po fosforowaniu - skład kąpeli: K₂Cr₂O₇ 50-80 g/l, temperatura kąpeli 70-80°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą oraz grzałek elektrycznych;
- c) wanna nr 214 – przejaśnianie kadmu - skład kąpeli: CrO₃ 140-160 g/l, H₂SO₄ 4-7 g/l, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia.

Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopar zainstalowanych w wannach.

Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą do odpowiednich zbiorników chromowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem chromowym, podawane do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary z nad wanny nr 226 odprowadzane będą emitorem E-6/H4, z nad wanny nr 225 emitorem E-4/H4, z nad wanny nr 214 emitorem E-5/H4.

- **inne – wanna nr 203 – zdejmowanie cynku** - o pojemności 497 dm³; skład kąpieli: H₂SO₄ 125-250 g/l, NaCl 20-30 g/l, regulator trawienia S-88 0,1-1,5 g/l, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;

Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem i przepompowywana do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary z nad wanny odprowadzane będą emitorem E-5/H4.

b) węzeł chemiczny:

- **kąpiel do pasywacji miedzi i stopów miedzi – wanna nr 317** o pojemności 592 dm³ napełniona kąpielą chromową o składzie: CrO₃ 80 - 90g/ dm³, H₂SO₄ 25 - 30g/ dm³.

Temperatura kąpieli 60 - 70°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej węzownicą grzewczą. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą do odpowiednich zbiorników chromowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem chromowym, podawana do neutralizatora.

Wanna z linii do pasywacji wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary z nad wanny nr 317 odprowadzane będą emitorem E-9/H4.

- **kąpiel do pasywacji stali odpornej na korozję - wanna nr 316** o pojemności 592 dm³ napełniona kąpielą chromową o składzie: HNO₃ 150 – 260 g/dm³, Na₂Cr₂O₇ x 2H₂O 20 – 30 g/dm³.

Temperatura kąpieli 50 - 65°C utrzymywana będzie pomocą wody technologicznej doprowadzonej węzownicą grzewczą oraz za pomocą grzałki elektrycznej porcelanowej o mocy 2000W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą do odpowiednich zbiorników chromowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem chromowym, podawana do neutralizatora.

Wanna do pasywacji wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary z nad wanny nr 316 odprowadzane będą emitorem E-4/H4.

- **kąpiel do czernienia - wanna nr 305** o pojemności 605 dm³ napełniona kąpielą alkaliczną o składzie: NaOH 600 – 850 g/dm³, NaNO₂ 60 – 120 g/dm³.

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

W procesie czernienia stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pompy, rurociągiem i przepompowywana do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w pokrywę dla ograniczenia utraty ciepła oraz wentylację wyciągową. Opary z nad wanny nr 305 odprowadzane będą emitorem E-4/H4.

- kąpiele do fosforanowania - wanny nr 321, nr 320, nr 224 o łącznej pojemności 2431 dm³. Fosforanowanie cynkowe - **wanna nr 321** o pojemności 1000 dm³, skład kąpieli: Bonder A-20, Bonder E-20: 10,5 dm³ na 100 dm³ kąpieli. Fosforanowanie manganowe **wanna nr 320** o pojemności 800 dm³, skład kąpieli: preparat KL69-B 10,5 dm³ na 100 dm³ kąpieli, Fe 1 – 3 g/dm³. Fosforanowanie oksydacyjne **wanna nr 224** o pojemności 500 dm³, skład kąpieli: Ba(NO₃)₂ 30 – 40 g/dm³, Zn(NO₃)₂ 10-20 g/dm³, Zn(H₂PO₄)₂ 8 – 12 g/dm³.

Temperatura kąpieli 60 - 90°C utrzymywana będzie pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą oraz za pomocą grzałki elektrycznej porcelanowej o mocy 2000W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopar zainstalowanych w każdej kąpieli. Wanny nr 321 i nr 320 wyposażone będą w pokrywy dla ograniczenia utraty ciepła.

W procesie fosforanowania stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pompy, rurociągiem i przepompowywana do neutralizatora.

Wanny do fosforanowania wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary z nad wanny nr 321 odprowadzane będą emitorem E-11/H4, z nad wanny nr 320 odprowadzane będą emitorem E-11/H4, z nad wanny nr 224 odprowadzane będą emitorem E-3/H4.

- kąpiel do bichromizacji - wanna nr 318, nr 324 o łącznej pojemności 1104 dm³.

a) wanna nr 324 - skład kąpieli: HNO₃ 21 – 30 g/dm³, K₂Cr₂O₇ 15 – 20 g/dm³, temperatura kąpieli 70 - 80°C utrzymywana będzie pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

b) wanna nr 318 – skład kąpieli: Na₂Cr₂O₇ x 2H₂O 45-55 g/l, temperatura kąpieli 70 - 80°C utrzymywana będzie pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą oraz grzałką elektryczną porcelanową o mocy 2000W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą do odpowiednich zbiorników chromowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem chromowym, podawana do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w pokrywę oraz wentylację wyciągową. Opary z nad wanny nr 324 odprowadzane będą emitorem E-12/H4, z nad wanny nr 318 emitorem E-4/H4.

- kąpiel do pasywacji po bichromizacji – wanna nr 323 o pojemności 818 dm³, skład kąpieli: K₂Cr₂O₇ 50-70 g/l, temperatura kąpieli 70 - 100°C utrzymywana będzie pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpieli kierowane będą do odpowiednich zbiorników chromowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem chromowym, podawana do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w pokrywę oraz wentylację wyciągową. Opary z nad wanny odprowadzane będą emitorem E-12/H4.

- **kąpiele przygotowawcze – wanny nr 303, nr 312, nr 313** o łącznej pojemności 2139 dm³.

- a) **wanna nr 303** – trawienie stali - skład kąpeli: H₂SO₄ 125-250 g/l, NaCl 20-30 g/l, regulator trawienia S-88 1-2%, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- b) **wanna nr 312** – trawienie w kwasie solnym – skład kąpeli: HCl 40-60 g/l, temperatura kąpeli 15,5-60°C; utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą, pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie;
- c) **wanna nr 313** – usuwanie zgorzeliny - H₂SO₄ 130-200 g/l, NaCl 20-30 g/l, temperatura kąpeli 71-82°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą, pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą do odpowiedniego zbiornika kwaśno-alkalicznego, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem chromowym, podawana do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary z nad wani nr 303, nr 312 i nr 313 odprowadzane będą emitorem E-11/H4.

- **kąpiele do konserwacji – wanny nr 319, nr 309** o łącznej pojemności 1238 dm³, olej napędowy 90-92%, koncentrat W68 8-10%, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia.

Kąpiele nie podlegają wymianie. Wanny są obudowane murem z cegły na wypadek rozszczelnienia wanny.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary z nad wanny nr 319 odprowadzane będą emitorem E-11/H4, z nad wanny nr 309 emitorem E-19/H4.

- **inne – wanna nr 325**, o pojemności 525 dm³ – zdejmowanie miedzi – skład kąpeli: CrO₃ 300-450 g/l, H₂SO₄ 30-60 g/l, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą do odpowiednich zbiorników chromowych znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem chromowym, podawana do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary z nad wanny nr 325 odprowadzane będą emitorem E-9/H4.

c) węzeł chromowy:

- **kąpiele do chromowania - wanny nr 104, nr 110, nr 103, nr 107, nr 108, nr 109, nr 105, nr 101** o łącznej pojemności 4773 dm³ napełnione kąpielami chromowymi o składzie: CrO₃ 125 – 250 g/dm³, H₂SO₄ 2 – 6 g/dm³.

Temperatura kąpeli 50 - 70°C utrzymywana będzie pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą oraz za pomocą grzałki elektrycznej porcelanowej o mocy od 1000 do 2000W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopar zainstalowanych w każdej kąpeli.

W procesie chromowania stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą do odpowiednich zbiorników chromowych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem chromowym, podawana do neutralizatora.

Linia do chromowania wyposażona będzie w filtry do wytrącania aerozolu kwasu chromowego w warstwie szkła piankowego.

Wanny do chromowania wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary z nad wani nr 104, nr 108, nr 109, 105 odprowadzane będą

emitorem E-9/H4, znad wanien nr 110, nr 103, nr 107, 101 odprowadzane będą emitorem E-8/H4.

- kąpiel do polerowania elektrolitycznego stali odpornej na korozję – wanna nr 102 o pojemności 485 dm³. Skład kąpeli: H₃PO₄ (1,75 g/cm³) 2 części obj., H₂SO₄ (1,84 g/cm³) 1 część obj., H₂O 0,5 części obj.

Temperatura kąpeli 50 - 80°C utrzymywana będzie pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą do odpowiednich zbiorników kwaśno-alkalicznych, znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd za pomocą pomp, rurociągiem podawana do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej. Opary znad wanny nr 102 odprowadzane będą emitorem E-9/H4.

d) węzeł anodowniczy - wanny nr 401, nr 402, nr 403, nr 404, nr 405, nr 406, nr 407 o łącznej pojemności 8909 dm³, napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- a) wanna 401 - odtłuszczenie na gorąco - skład kąpeli: Turco 4215S 45 – 50 g/dm³, temperatura kąpeli 60 - 68°C;
- b) wanna 402 - trawienie alkaliczne – skład kąpeli: TETCH 20 (NOVAETCH 200) 35 – 45 g/dm³, temperatura kąpeli 55-70°C,
- c) wanna 403 – odtlenianie – skład kąpeli: DEOXIDISER 7/17 23 – 28 g/dm³ oraz 70% HNO₃ 80 – 100 ml/dm³, temperatura kąpeli 10 -27°C,
- d) wanna 404 – alodynowanie – skład kąpeli: Alocrom 1200 8 - 11g/dm³, temperatura kąpeli 20 -25°C,
- e) wanna 407 - anodowanie w kwasie chromowym – skład kąpeli: CrO₃ 35 – 45 g/dm³, temperatura kąpeli 38 - 42°C,
- f) Wanna 406 - anodowanie w kwasie borowym i siarkowym – skład kąpeli: H₃BO₃ 5,2-10,7 g/dm³, H₂SO₄ 30,5-52,0 g/dm³, temperatura kąpeli 24,5 – 28,9°C,
- g) wanna 405 - anodowanie w kwasie siarkowym – skład kąpeli: H₂SO₄ 200 - 220g/ dm³, temperatura kąpeli 18 - 22°C.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej oraz grzałki elektryczne porcelanowe o mocy 2000V. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie anodowania stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli – dotyczy wanien: 402, 405, 406 - kierowane będą do odpowiednich zbiorników kwaśno-alkalicznych, znajdujących się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywana do neutralizatora. Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą – dotyczy wanien: 401, 403, 404, 407 - do odpowiednich zbiorników chromowych, znajdujących się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywana do neutralizatora.

Opary znad wanien nr 401, nr 402 odprowadzane będą emitorem nr E-2/H4, znad wanien nr 403, nr 404 emitorem E-7/H4, znad wanien nr 405, nr 406, nr 407 emitorem E-14/H4.

e) węzeł PFD – wanny nr 501, nr 502, nr 503, nr 504 o łącznej pojemności 4612 dm³, napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- a) wanna nr 501 - odtłuszczenie na gorąco: Turco 4215S 45 – 50 g/dm³, temperatura kąpeli 60 - 68°C;

- b) wanna nr 502 - trawienie aluminium: HNO_3 112 – 225 g/l, 50% HF 1,25 ml/l, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
- c) wanna nr 503 - trawienie tytanu: HNO_3 299 – 323 g/l, 60% HF 36,7 ml/l, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
- d) wanna nr 504 - odtlenianie: DEOXIDISER 7/17 23 – 28 g/l, 70% HNO_3 80 – 100 ml/l, temperatura kąpieli 10 -27°C.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej oraz grzałki elektryczne porcelanowe o mocy 2000W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W przypadku rozlewu kąpiele – dotyczy wanien: 502, 503 - kierowane będą do odpowiednich zbiorników kwaśno-alkalicznych, znajdujących się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywana do neutralizatora. W przypadku rozlewu kąpiele – dotyczy wanien: 501, 504 - kierowane będą do odpowiednich zbiorników chromowych, znajdujących się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywana do neutralizatora.

Opary zwanien nr 501, 502, 503 odprowadzane będą emitorem nr E-2/H4, zwanien nr 504 emitorem E-7/H4.

f) węzeł lakierniczy - kabina malarska – o wymiarach 2,5m x 5m x 2,5m.

Kabina skonstruowana będzie z ocynkowanych stalowych blach (paneli) o grubości 1,2 mm oraz 1,4 mm, umocowanych na stalowym szkielecie. Na tylnej ścianie konstrukcji zamontowana będzie kabina ekstrakcyjna, wyposażona w rząd filtrów bibułowych o wymiarach 5m x 2m. Ekstrakcja powietrza osiągana będzie przy pomocy 2 wentylatorów (średnica 600 mm) o napędzie pasowym i osiowym przepływie powietrza. Całkowita szybkość ekstrakcji wentylatora będzie wynosiła 2720 m³/h, tempo wymiany powietrza 2,5 x na minutę. Opary z kabiny malarskiej będą odprowadzane emitorem E-10/H4.

I.2.1.2. Zbiorniki magazynowe i przepompownia ścieków pogalwanicznych, w tym:

- a) zbiorniki ścieków popłucznych cyjanowych: **CN-1** o pojemności 1,2 m³ oraz **CN-4** o pojemności 1,8 m³, stalowe,
- b) zbiorniki ścieków popłucznych chromowych: **Cr-1** o pojemności 2,2 m³ oraz **Cr-2** o pojemności 6,2 m³, stalowe z wykładziną chemoodporną,
- c) zbiorniki ścieków popłucznych kwaśno-alkalicznych: **Kw-1** o pojemności 4,0 m³ oraz **Kw-2** o pojemności 6,9 m³, stalowe z wykładziną chemoodporną,
- d) zbiornik zużytych kąpiele alkalicznych **Al** o pojemności 6,9 m³, stalowy,
- e) zespoły pomp oraz rurociągi stalowe przeznaczone do transportu zużytych wód popłucznych i kąpiele galwanicznych do zbiorników magazynowych oraz poza obręb obiektu H-4.

I.2.2. Neutralizator – obiekt N-4, w skład, którego będą wchodziły:

- a) 2 zbiorniki ścieków cyjanowych: **CN-2** i **CN-3** o pojemności 19,8 m³ każdy, stalowe z wykładziną gumową, opary ze zbiorników odprowadzane będą poprzez odciąg emitorem E-6/N4,
- b) 2 zbiorniki ścieków chromowych: **Cr-M** o pojemności 2,5 m³ i **Cr-R** o pojemności 3,04 m³, stalowe z wykładziną chemoodporną; opary ze zbiorników odprowadzane będą poprzez odciąg emitorem E-4/N4,
- c) 2 zbiorniki ścieków kwaśno-alkalicznych: **Kw-M** i **Kw-R** o pojemności 14 m³ każdy, stalowe z wykładziną chemoodporną, opary ze zbiorników odprowadzane będą poprzez odciąg emitorem E-7/N4,
- d) 3 wanny do sporządzania 10% roztworów NaOH, H₂SO₄, Na₂S₂O₅ o pojemności 1 m³ każda, stalowe, mieszanie za pomocą sprężonego powietrza, opary zwanien

z roztworami kwasu siarkowego i wodorotlenku sodu odprowadzane będą poprzez odciąg emitorem E-7/N4, z nad wanny z roztworem pirosiarczynu sodu emitorem E-2/N4.

- e) 3 dozowniki do dozowania 10% roztworów NaOH, H₂SO₄, Na₂S₂O₅: **D-1** o pojemności 0,6 m³, stalowy; **D-2** o pojemności 0,12 m³, z tworzywa sztucznego, chemoodpornego; **D-3** o pojemności 0,5 m³ z żywicy epoksydowej, zbrojony włóknem szklanym, wyposażone będą w system dozowania składający się z zaworu elektromagnetycznego i ręcznego oraz w elektroniczny system bezpieczeństwa, chroniący przed przepełnieniem lub brakiem reagenta w dozowniku; opary z dozowników z kwasem siarkowym i wodorotlenkiem sodu odprowadzane będą poprzez odciąg emitorem E-5/N4, opary z dozownika pirosiarczynu sodu emitorem E-4/N4.
- f) osadnik pionowy, z wykładziną gumową, pojemność 149 m³,
- g) prasa filtracyjna ramowa, typ C, do odwadniania pogalwanicznych osadów ściekowych;
- h) zespoły pomp oraz sieć rurociągów doprowadzających ścieki surowe i kanalizacyjna odprowadzająca ścieki oczyszczone.

Każdy ze zbiorników podłączony będzie do sygnalizacji świetlno-dźwiękowej, znajdującej się w sterowni budynku Neutralizatora, informującej o poziomie napełnienia zbiorników.

I.2.3. Stacja demineralizacji wody (DEMI).

Stacja demineralizacji wody (DEMI) o wydajności 4 m³/h zlokalizowana będzie w obiekcie H-4 i pracować będzie w obiegu otwartym. W skład stacji będą wchodziły następujące zbiorniki:

- a) wody surowej – o pojemności 0,8 m³,
- b) wody DEMI do regeneracji stacji o pojemności 9 m³,
- c) zbiornik wody DEMI rezerwowy o pojemności 3 m³,
- d) zbiornik wody pofiltracyjnej o pojemności 2 m³.

I.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w instalacji.

I.3.1. Detale przeznaczone do obróbki dostarczane będą z rozdzielni. Sposób zawieszania detali: przyrządy technologiczne, zawieszki. Według przyjętego procesu technologicznego, detale zanurzane będą w wannach i poddawane powierzchniowej obróbce chemicznej i elektrochemicznej: odtłuszczeniu, trawieniu, pokrywaniu galwanicznemu i wykańczaniu powłoki. Przy pokrywaniu drobnych elementów stosowane będą bębny o odpowiedniej konstrukcji i perforacji. Bębny będą wyjmowane z kąpielii w pozycji skośnej.

I.3.2. Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych prowadzone będzie bezpośrednio przed pokrywaniem poprzez odtłuszczenie, trawienie, ewentualnie oczyszczanie elektrokorundem.

I.3.3. Główne procesy technologiczne (nakładanie powłok): kadmowanie, cynkowanie, miedziowanie, chromowanie, cynowanie, niklowanie, srebrzenie, fosforowanie, oksydacja, pasywacja.

I.3.3. Procesy obróbki i wykańczania powłok: chromianowanie.

I.3.4. Procesy międzyoperacyjne: płukanie.

I.4. Procesy pomocnicze.

I.4.1. Proces neutralizacji.

Wody popłuczne oraz zużyte kąpiele galwaniczne usuwane będą z wanien i kierowane systemem rurociągów do pomieszczenia przepompowni ścieków, zlokalizowanego w podpiwniczeniu obiektu H-4. Poszczególne rodzaje ścieków (cyjanowe, chromowe, kwaśno-alkaliczne) gromadzone będą w zbiornikach magazynowych, a następnie przepompowywane trzema oddzielnymi rurociągami kanalizacyjnymi do budynku neutralizatora N-4.

Oczyszczanie poszczególnych rodzajów ścieków w Neutralizatorze N-4 realizowane będzie metodami przepływową i komorową poprzez:

- redukcję chromu ^{VI} do chromu ^{III}, przy pomocy pirosiarczynu sodu Na₂S₂O₅ lub przy pomocy siarczanu żelazawego FeSO₄ w środowisku kwaśnym (ścieki chromowe);
- utlenianie cyjanów do cyjanianów oraz ich tlenowy rozkład do dwutlenku węgla i azotu, przy pomocy podchlorynu sodowego NaOCl (ścieki cyjanowe);
- korektę pH do wartości około 8 przy pomocy wodorotlenku sodu NaOH lub kwasu siarkowego H₂SO₄ (połączone ścieki: kwaśno-alkaliczne oraz podczyszczone ścieki chromowe i cyjanowe).

Strącanie osadów ze ścieków zawierających metale ciężkie realizowane będzie w osadniku pionowym. Osady odwadniane będą w prasie filtracyjnej i przekazywane jednostce zewnętrznej.

Oczyszczone ścieki pogalwaniczne, poprzez przelew koronowy osadnika, odprowadzane będą kolektorem ściekowym do otwartego systemu kanalizacyjnego (rów ziemny należący do obcego podmiotu).

I.4.2. Demineralizacji wody w stacji DEMI będzie.

Demineralizacja obejmowała będzie głównie:

- adsorpcję drobnych zanieczyszczeń stałych oraz niektórych organicznych na węglu aktywnym;
- usunięcie na kolumnie kationitowej kationów: Fe²⁺, Fe³⁺, Ca²⁺, Mg²⁺, Mn²⁺;
- usunięcie na kolumnie anionitowej anionów: SO₄²⁻, NO₃⁻, Cl⁻, CO₃²⁻;
- regenerację stacji w celu odzyskania zdolności absorbujących przez złoża kationit.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji.

Tabela 1

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	E-1/H4	Wanny nr 212, 210, 211, 230 i 231	cyjanowodór cynk kadm nikiel	0,0175 0,0003 0,0005 0,00001
2.	E-2/H4	Wanny nr 202, 218, 227, 228, 229, 401, 402, 501, 502, 503	chlorowodór kwas siarkowy nikiel	0,0049 0,0203 0,0008
3.	E-3/H4	Wanny nr 206, 207, 208, 224, 232, i 236	cyjanowodór cynk kadm nikiel	0,0237 0,0005 0,0002 0,0007
4.	E-4/H4	Wanny nr 225, 305, 316, 318	chrom ^{VI} dwutlenek azotu	0,0033 3,2216
5.	E-5/H4	Wanny nr 203 i 214	chrom ^{VI} chlorowodór dwutlenek azotu kwas siarkowy	0,0063 0,0022 0,0182 0,0067
6.	E-6/H4	Wanna nr 226	chrom ^{VI} kwas siarkowy	0,0039 0,0005

7.	E-7/H4	Wanny nr 209, 221, 403, 404, 504	cynk nikiel kwas siarkowy dwutlenek azotu miedź fluor cyna bor ołów	0,0001 0,0023 0,0013 0,0046 0,00001 0,0029 0,0004 0,0045 0,0024
8.	E-8/H4	Wanny nr 110, 103, 107 i 101	chrom ^{VI} kwas siarkowy	0,0306 0,0006
9.	E-9/H4	Wanny nr 325, 104, 102, 108, 109, 105, 317	chrom ^{VI} chlorowódor nikiel kwas siarkowy	0,0385 0,0022 0,0008 0,0085
10.	E-10/H4	Kabina malarska	alkohol butylowy ksylen metyloizobutyloketon toluen trójetylenoczteroam metyloetyloketon octan butylu octan etylu węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0575 0,0585 0,0348 0,0090 0,0018 0,1043 0,0985 0,0503 0,2787 0,0067
11.	E-11/H4	Wanny nr 303, 319, 320, 321, 312 i 313	chlorowódor cynk nikiel kwas siarkowy dwutlenek azotu miedź węglowodory alifatyczne	0,0020 0,0001 0,00001 0,0127 0,0030 0,00001 0,0030
12.	E-12/H4	Wanny nr 323 i 324	chrom ^{VI} dwutlenek azotu fluor	0,0011 0,0020 0,0002
13.	E-14/H4	Wanny nr 405, 406, 407	kwas siarkowy dwutlenek azotu fluor	0,0010 0,3200 0,0036
14.	E-17/H4	Wanna do odłuszczenia w parach TRI	trójchloroetylen	0,2612
15.	E-18/H4	Stanowisko do odłuszczenia w parach TRI	trójchloroetylen	0,1406
16.	E-19/H4	Wanny nr 309	chrom ^{VI} węglowodory alifatyczne	0,0027 0,0030
20.	E-24/H4	Polerki (odciąg miejscowy)	pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,6432 0,6432
21.	E-1/N4	Dygestorium	dwutlenek siarki kwas siarkowy	0,0050 0,0158
22.	E-2/N4	Wanna z pirosiarczynem sodu	siarczan sodu– emitor pomijany w dalszej analizie	-
23.	E-4/N4	Dwie komory neutralizacji ścieków chromowych (odpowietrzenie), dozownik pirosiarczynu sodu	dwutlenek siarki kwas siarkowy	0,0079 0,0238

24.	E-5/N4	Dwie komory do korekty pH (odpowietrzenie), dozowniki kwasu siarkowego i wodorotlenku sodu	chlorowódor cyjanowódor	0,0022 0,0022
25.	E-6/N4	Dwie komory neutralizacji ścieków cyjanowych (odpowietrzenie)	chlor cyjanowódor	0,0288 0,0018
26.	E-7/N4	Wanny z roztworem kwasu siarkowego i wodorotlenku sodu	kwas siarkowy	0,0108

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

- kwas siarkowy	0,3905 Mg/rok
- dwutlenek azotu	14,3796 Mg/rok
- cynk	0,0748 Mg/rok
- nikiel	0,0080 Mg/rok
- chlor	0,0490 Mg/rok
- miedź	0,0014 Mg/rok
- fluor	0,0651 Mg/rok
- cyna	0,0026 Mg/rok
- bor	0,0089 Mg/rok
- ołów	0,0747 Mg/rok
- kadm	0,0013 Mg/rok
- chlorowódor	0,2588 Mg/rok
- cyjanowódor	0,0958 Mg/rok
- trójchloroetylen	1,0537 Mg/rok
- chrom ^{VI}	0,2277 Mg/rok
- węglowodory alifatyczne	8,7395 Mg/rok
- węglowodory aromatyczne	3,2715 Mg/rok
- pył ogółem=pył PM 10	1,3230 Mg/rok

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi zlokalizowanych na kierunku południowym od granic Zakładu w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00.....55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00.....45 dB(A).

II.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadem	Miejsce powstawania odpadu
1.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów (kabina lakiernicza)	0,5	D10	kabina lakiernicza (galwanizernia – obiekt H-4)
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	11,5	D9	wanny galwaniczne (galwanizernia – obiekt H-4)
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	16,5	D9	wanny galwaniczne (galwanizernia – obiekt H-4)

4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	7,75	D9	wanny galwaniczne (galwanizernia – obiekt H-4)
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (zużyte kąpiele, odpady z kontroli penetracyjnej)	7,0	D9	wanny galwaniczne, stanowisko do kontroli penetracyjnej (galwanizernia – obiekt H-4)
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki)	0,1	R4, R5	pomieszczenia galwanizerni (obiekt H-4) i neutralizatora (obiekt N-4)
7.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,3	D5, D9	Odpady po czyszczeniu systemu wentylacyjnego wani galwanicznych (galwanizernia – obiekt H-4)

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadem	Miejsce powstawania odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,1	R3	Środki ochrony osobistej (galwanizernia – obiekt H-4)
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 (kabina lakiernicza)	0,1	D10	kabina lakiernicza (galwanizernia – obiekt H-4)
3.	15 01 04	Opakowania z metali	0,3	R4	kabina lakiernicza (galwanizernia – obiekt H-4)
4.	16 01 17	Metale żelazne (złom żelazny)	2,0	R4, R14	warsztat ślusarski (galwanizernia – obiekt H-4)
5.	16 01 18	Metale nieżelazne (zużyte druty aluminiowe, zawieszki)	0,5	R4, R14	warsztat ślusarski (galwanizernia – obiekt H-4)
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	30,0	D5, D9	neutralizator (obiekt N-4)
7.	19 09 04	Inne niewymienione odpady (węgiel aktywny z filtracji wstępnej przy stacji DEMI)	1,0	R14, D1	stacja DEMI (galwanizernia – obiekt H-4)
8.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne (stacja DEMI)	0,5	D10	stacja DEMI (galwanizernia – obiekt H-4)

II.4. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.4.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych:

$$Q_{\text{śrd}} = 81 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\text{maxd}} = 113 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\text{max}} = 21962 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.4.2. Dopuszczalny skład ścieków i stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 4.

Tabela 4

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości
1.	Temperatura	°C	35
2.	Odczyn pH	-	6,5 – 9,0
3.	ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	125
4.	Zawiesiny ogólne	mg/l	35
5.	Chrom ⁺⁶	mgCr ⁺⁶ /l	0,1
6.	Chrom ogólny	mgCr/l	0,5
7.	Cyjanki związane	mgCN/l	5
8.	Cyjanki wolne	mgCN/l	0,1
9.	Cynk	mgZn/l	2
10.	Kadm	mgCd/l	0,2
11.	Miedź	mgCu/l	0,5
12.	Nikiel	mgNi/l	0,5
13.	Ołów	mgPb/l	0,5
14.	Bor	mgB/l	1,0
15.	Żelazo	mgFe/l	10
16.	Siarczany	mgSO ₄ /l	500
17.	Chlorki	mgCl/l	1000
18.	Fluorki	mgF/l	15
19.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mgO ₂ /l	50

II.4.3. Ilość odprowadzanych ścieków sanitarno-bytowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych:

$$Q_{\text{śrd}} = 3 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\text{maxd}} = 5 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\text{max}} = 1800 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

III.1. Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 5

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]
1.	E-1/H4	24	1,0 x 0,9	2.16	295

2.	E-2/H4	24	1,2 x 0,9	2.10	295
3.	E-3/H4	24	1,0 x 0,9	2.73	295
4.	E-4/H4	24	1,0 x 0,9	3.40	295
5.	E-5/H4	24	0,55	3.89	295
6.	E-6/H4	24	0,9	0.60	295
7.	E-7/H4	24	0,9	3.61	295
8.	E-8/H4	24	1,0 x 0,9	2.16	295
9.	E-9/H4	24	1,0 x 0,9	2.30	295
10.	E-10/H4	12	0,7	5.80	295
11.	E-11/H4	18	0,5	15.42	295
12.	E-12/H4	13	0,8	1.97	295
13.	E-14/H4	18	0,6	0.38	303
14.	E-17/H4	12	0,25	2.60	295
15.	E-18/H4	12	0,2	2.03	295
16.	E-19/H4	12	0,5	2.27	295
17.	E-24/H4	2,5	0,4 x 0,4	1,01	295
18.	E-1/N4	10	0,2	1.01	293
19.	E-2/N4	10	0.4	2.03	293
20.	E-4/N4	10	0,2	1.01	293
21.	E-5/N4	10	0.2	2.03	293
22.	E-6/N4	10	0.25	1.30	295
23.	E-7/N4	10	0.3	2.25	293

III.1.2. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 6

Lp.	Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność
1	2	3	4
1.	E-1/H4	Wykraplacz aerozoli	75-85 %
2.	E-2/H4	Wykraplacz aerozoli	75-85 %
3.	E-3/H4	Wykraplacz aerozoli	75-85 %
4.	E-8/H4	Filtr z wypełnieniem ze szkła piankowego do wytrącania kwasu chromowego	98 %
5.	E-9/H4	Filtr z wypełnieniem ze szkła piankowego do wytrącania kwasu chromowego	98 %

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

Tabela 7

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Wysokość źródła	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					pora dzienna	pora nocna
1	2	3	4	5	6	7
1.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	Z10600001	punktowe	ok. 10m	16	8
3.	Wentylator odśrodkowy – dygestorium, zlokalizowany w pomieszczeniu laboratorium N-4	Z10600005	punktowe	ok. 10m	16	8
4.	Wentylator – wanna z roztworem pirosiarczynu, zlokalizowany na dachu N-4	Z10600006	punktowe	ok. 10m	16	8
5.	Wentylator – magazynek, zlokalizowany na dachu N-4	Z10600009	punktowe	ok. 10m	16	8
6.	Wentylator– przy zbiornikach Kw-M i Kw-R, zlokalizowany na dachu N-4	Z10600011	punktowe	ok. 10m	16	8
7.	Wentylator promieniowy – ślusarnia – H4	Z10600020	punktowe	ok. 3m	16	8
8.	Wentylator promieniowy – pomieszczenie obróbki chemicznej – H4	Z10600021	punktowe	ok. 8m	16	8
9.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600045	punktowe	ok. 12m	16	8
10.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600046	punktowe	ok. 12m	16	8
11.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600047	punktowe	ok. 12m	16	8
12.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600048	punktowe	ok. 12m	16	8
13.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600049	punktowe	ok. 12m	16	8
14.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600050	punktowe	ok. 12m	16	8
15.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600051	punktowe	ok. 12m	16	8
16.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600052	punktowe	ok. 12m	16	8
17.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600053	punktowe	ok. 12m	16	8
18.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600054	punktowe	ok. 12m	16	8
19.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600055	punktowe	ok. 12m	16	8
20.	Wentylator wyciągowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600056	punktowe	p.p.t.	16	8
21.	Wentylator winidurowy z nagrzewnicą zlokalizowany na budynku H4	Z10600058	punktowe	p.p.t.	16	8
22.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600059	punktowe	ok. 3m	16	8
23.	Wentylator nawiewny zlokalizowany na budynku H4	Z10600060	punktowe	ok. 12m	16	8
24.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600061	punktowe	p.p.t.	16	8

25.	Wentylator wyciągowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600062	punktowe	ok. 3m	16	8
26.	Wentylator wyciągowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600063	punktowe	ok. 1,5m	16	8
27.	Wentylator wyciągowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600064	punktowe	ok. 3m	16	8
28.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600065	punktowe	p.p.t.	16	8
29.	Wentylator wyciągowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600066	punktowe	ok. 1,5m	16	8
31.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600068	punktowe	p.p.t.	16	8
32.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600069	punktowe	p.p.t.	16	8
33.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600070	punktowe	p.p.t.	16	8
34.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600071	punktowe	p.p.t.	16	8
35.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600072	punktowe	p.p.t.	16	8
36.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600073	punktowe	p.p.t.	16	8
37.	Wentylator promieniowy zlokalizowany na budynku H4	Z10600074	punktowe	ok. 1,5m	16	8

III.4. Warunki wytwarzania odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji.

III. 4.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III. 4.1.1. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów (kabina lakiernicza)	metalowy pojemnik, wiata obok budynku neutralizatora (obiekt N-4)
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	przepompownia w podpiwniczeniu galwanizerni (obiekt H-4)
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	przepompownia w podpiwniczeniu galwanizerni (obiekt H-4)
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	metalowy pojemnik, wiata obok budynku neutralizatora (obiekt N-4)
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (zużyte kapiele, odpady z kontroli penetracyjnej)	przepompownia w podpiwniczeniu galwanizerni (obiekt H-4); metalowy pojemnik, wiata obok budynku neutralizatora (obiekt N-4)
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	metalowy pojemnik, wiata obok budynku neutralizatora (obiekt N-4)
7.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	metalowy pojemnik, wiata obok budynku neutralizatora (obiekt N-4)

III.4.1.2. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 02 88	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	metalowy pojemnik w budynku galwanizerni (obiekt H-4)

2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 (kabina lakiernicza)	metalowy pojemnik, wiata obok budynku neutralizatora (obiekt N-4)
3.	15 01 04	Opakowania z metali (kabina lakiernicza)	luzem, wiata obok budynku neutralizatora (obiekt N-4)
4.	16 01 17	Metale żelazne (złom żelazny)	metalowy kontener obok budynku galwanizerni (obiekt H-4)
5.	16 01 18	Metale nieżelazne (zużyte druty aluminiowe, zawieszki)	metalowy kontener obok budynku galwanizerni (obiekt H-4)
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	budynek neutralizatora (obiekt N-4)
7.	19 09 04	Inne niewymienione odpady (węgiel aktywny z filtracji wstępnej przy stacji DEMI)	metalowy pojemnik, wiata obok budynku neutralizatora (obiekt N-4)
8.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne (stacja DEMI)	metalowy pojemnik, wiata obok budynku neutralizatora (obiekt N-4)

III.4.2. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w oznakowanych pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną, szczelną nawierzchnię, urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty.

III.4.3. Pojemniki służące do gromadzenia odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

III.4.4. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom specjalistycznym prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

III.4.5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

III.4.6. Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącą instalację.

III.5. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji

III.5.1. Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska.

III.5.2. Woda dla potrzeb przemysłowe instalacji (przygotowanie roztworów kąpielii galwanicznych, jako woda płuczająca w wannach płuczających, przygotowanie roztworów wodnych substancji chemicznych) oraz celów bytowych i gospodarczych będzie pobierana z magistrali wodnej w administracji EURO-EKO Mielec Sp. z o.o.

III.5.3. Ścieki przemysłowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

III.5.4. Ścieki przemysłowe z procesów galwanicznych (cyjanowe, chromowe i kwaśno-alkaliczne) kierowane są z terenu galwanizerni trzema oddzielnymi kanałami technologicznymi do Neutralizatora, gdzie po zneutralizowaniu wprowadzane będą ciągiem kanalizacyjnym do odkrytego rowu ogólnospławnego, będącego własnością EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

III.5.5. Ścieki sanitarno-bytowe wprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej będącej

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

IV.1. Instalacja w dni wolne od pracy (maksymalnie 122 dni w roku) będzie zatrzymywana. W okresie postojów linii galwanicznych będzie pracować układ wentylacji i oczyszczania zanieczyszczeń zwanymi wanien galwanicznych. Opary zwanymi procesowych odprowadzane będą do atmosfery poprzez system ssaw szczelinowych umieszczonych na obrzeżach wanien. Wanny neutralizatora będą opróżnione. Opary ze zbiorników nie będą odprowadzane do powietrza.

IV.2. Czas postoju instalacji będzie wynosił minimum 63 dni w roku.

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

V.1. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji przy wnioskowanej wydajności instalacji

V.1.1. Surowce i materiały pomocnicze zawierające substancje niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Wyszczególnienie	Zastosowanie	Zużycie w kg/m ² powłoki
1.	Anody kadmowe	anody w procesie kadmowania	0,20
2.	Anody niklowe	anody w procesie niklowania	0,25
3.	Anody ołowiane	anody w procesie chromowania i zdejmowania chromu	0,50
4.	Azotan amonu	w procesie zdejmowania kadmu	0,01
5.	Azotan baru	w procesie fosforowania oksydacyjnego	0,3
6.	Azotan cynku	w procesie fosforowania oksydacyjnego	0,10
7.	Azotan sodu	w procesie wstępnego trawienia miedzi	0,20
8.	Azotan srebra	w procesie srebrzenia	0,18
9.	Azotyn sodu	w procesie czernienia	0,30
10.	Bezwodnik kwasu chromowego	w procesach: chromowania, przejaśniania kadmu, przejaśniania cynku	0,30
11.	Bonder A-20	w procesie fosforowania cynkowego	0,20
12.	Bonder E-20	w procesie fosforowania cynkowego	0,20
13.	Chlorek amonu	w procesach: niklowania technicznego, obtapiania cyny	0,05
14.	Chlorek cynku	w procesie obtapiania cyny	0,005
15.	Chlorek cyny (II)	w procesie cynowania chemicznego	0,10
16.	Chlorek niklu	w procesie niklowania	0,10
17.	Chlorek żelaza (III)	w procesie żelazowania	0,01
18.	Cyjanek miedzi (I)	w procesie miedziowania cyjanowego	0,05
19.	Cyjanek potasu	w procesie srebrzenia cyjanowego	0,01
20.	Cyjanek sodu	w procesach: kadmowania, cynkowania i miedziowania cyjanowego, trawienia cyjanowo-alkalicznego	0,05
21.	Cynian sodu	w procesie cynowania alkalicznego	0,15
22.	Dwuchromian potasu	w procesie pasywacji po bichromizacji oraz po fosfatytacji oksydacyjnej	0,01
23.	Dwuchromian sodu	w procesach: chromowania cynku i kadmu, bichromizacji, pasywacji stali nierdzewnej	0,01
24.	Emalia ftalowa ogólnego stosowania	do znakowania części cynkowanych, kadmowanych przed odwodorowaniem	0,30

25.	Fluorek potasu	w procesie fosforanowania fluorkowego tytanu	0,01
26.	Fluorek sodu	w procesie cynkowania cyjanowego	0,005
27.	HSO Nikiel 130 Nośnik	w procesie nikiłowania błyszczącego	0,005
28.	HSO Nikiel Ytrbrite 161/25 Mix	w procesie nikiłowania błyszczącego	0,01
29.	Kwas azotowy	w procesach: pasywacji stali nierdzewnej, trawienia tytanu, przejaśniania cynku, zdejmowania niklu, bichromizacji	0,15
30.	Kwas fluorowodorowy	w procesie trawienia tytanu	1,1
31.	Kwas fosforowy	w procesie przejaśniania stali nierdzewnej	0,05
32.	Kwas mlekowy	w procesie nikiłowania chemicznego	0,05
33.	Kwas octowy	w procesie chromowania czarnego	0,05
34.	Kwas siarkowy	w procesach: trawienia, zdejmowania niklu, elektropolerowania stali nierdzewnej, neutralizacji ścieków	0,10
35.	Kwas solny	w procesach: trawienia, nikiłowania stali nierdzewnej (procesy specjalne), do regeneracji stacji DEMI	0,05
36.	Nadtlenek wodoru	w procesach: nikiłowania technicznego, nikiłowania błyszczącego, cynowania	0,01
37.	Oakite 90	w procesach: odtłuszczenia elektrochemicznego, pasywacji (procesy specjalne)	0,15
38.	Olej napędowy	w procesie konserwacji bezsmarowej	0,05
39.	Pirosiarczyn sodu	do redukcji ścieków chromowych w procesie neutralizacji	1,0
40.	Podchloryn sodu	do utleniania ścieków cyjanowych w procesie neutralizacji	0,5
41.	Pokost lniany „Drewnolak”	do pokostowania powierzchni po fosforanowaniu	0,30
42.	Preparat KL-69B	w procesie fosforanowania manganowego	0,4
43.	Siarczan niklu	w procesach: nikiłowania technicznego, nikiłowania z połyskiem	0,10
44.	Siarczan żelaza (II)	do redukcji ścieków chromowych w procesie neutralizacji	0,5
45.	Siarczek sodu	w procesie cynkowania cyjanowego	0,005
46.	Szkło wodne sodowe	w procesie odtłuszczenia chemicznego	0,005
47.	Tiomocznik	w procesie cynkowania cyjanowego	0,005
48.	Tlenek cynku	w procesie cynkowania cyjanowego	0,18
49.	Tlenek kadmu	w procesie kadmowania cyjanowego	0,18
50.	Trójchloroetylen	w procesie odtłuszczenia w parach TRI	0,30
51.	Urotropina	w procesie trawienia chemicznego w kwasie solinym	0,005
52.	Węglan sodu	w procesie odtłuszczenia chemicznego	0,05
53.	Wodorotlenek potasu	do sporządzania wielosiarczku potasu	0,005
54.	Wodorotlenek sodu	w procesach: odtłuszczenia chemicznego, odtłuszczenia elektrolitycznego, oksydacji stali, cynkowania cyjanowego, kadmowania cyjanowego, zdejmowania chromu, neutralizacji ścieków, regeneracji stacji DEMI	1,0

V.1.2. Surowce i materiały pomocnicze zawierające substancje niebezpieczne

Tabela 11

Lp.	Wyszczególnienie	Zastosowanie	Zużycie w [Mg/rok]
1.	Anody cynkowe	anody w procesie cynkowania	0,2
2.	Anody cynowe	anody w procesie cynowania	0,02
3.	Anody miedziane	anody w procesie miedziowania	0,1
4.	Anody srebrne	anody w procesie srebrzenia	0,005
5.	Chlorek sodu	w procesie trawienia stali, miedzi i jej stopów	0,2
6.	Fosforan trójsodowy	w procesie odtłuszczania chemicznego	0,15
7.	Gliceryna	w procesach: cynkowania cyjanowego, zdejmowania niklu	0,05
8.	Glukonian sodu	w procesie odtłuszczania elektrolitycznego, w procesach specjalnych	0,1
9.	HSO Nikiel GTS	w procesie niklowania błyszczącego	0,004
10.	HSO Nikiel Zwilżacz	w procesie niklowania błyszczącego	0,03
11.	HSP Pascoat 100	do sporządzania roztworu hydrofobizującego	0,025
12.	Inhibitor kwaśnego trawienia S-88	w procesie trawienia chemicznego	0,12
13.	Klej stolarski	do oklejania tarcz polerskich	0,005
14.	Koncentrat W-68	do konserwacji bezsmarowej	0,05
15.	Kwas borowy	w procesie niklowania	0,025
16.	Octan sodu	w procesie cynowania	0,01
17.	Olej hartowniczy Hartenol 70	w procesie odwodorowania części chromowanych	0,025
18.	Olej rycynowy	do sporządzania oleju tureckiego stosowanego w procesie kadmowania cyjanowego oraz odtłuszczania elektrolitycznego	0,02
19.	Podfosforyn sodu	w procesie niklowania chemicznego	0,005
20.	Siarczan amonu	w procesie kadmowania cyjanowego	0,05
21.	Siarka sublimowana	do sporządzania roztworu wielosiarczku potasu w procesie oksydacji miedzi	0,005
22.	Tiosiarczan sodu	w procesie srebrzenia oraz miedziowania cyjanowego	0,002

V.2. Maksymalne zużycie czynników energetycznych i wody oraz ilość wytwarzanych ścieków na jednostkę produkcji (powierzchni powłoki).

Tabela 12

Lp.	Czynnik energetyczny	Jednostka	Wskaźnik zużycia czynnika na m ² powłoki
1.	Energia elektryczna	kWh/m ²	0,2058
2.	Energia cieplna	GJ/m ²	0,0431
3.	Woda na potrzeby socjalno-bytowe	m ³ /m ²	0,0022
4.	Woda na potrzeby technologiczne	m ³ /m ²	0,0962
5.	Ścieki	m ³ /m ²	0,0984

V.3. Dopuszczalna ilość poboru wody dla potrzeb przemysłowych i socjalno-bytowych instalacji z zewnętrznej sieci wodociągowej.

$$Q_{\max} = 21285 \text{ m}^3/\text{rok}$$

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

VI.1.1. Zakład będzie prowadził stałą kontrolę zużycia surowców, mediów oraz parametrów procesów produkcyjnych w oparciu o dokumenty (karty i formularze) wdrożonego Systemu Zarządzania Jakością, zgodnego z wymogami normy ISO 9001/AS 9100 w oparciu o procedurę:

Tabela 13

Lp.	Symbol procedury	Proces objęty procedurą
1	KFP 102	SHRS Chromowanie techniczne
2	KFP 131	Kadmowanie galwaniczne matowe
3	KFP 132	HEEF Chromowanie techniczne
4	KFP 200	Anodowanie w kwasie siarkowym
5	KFP 201	Anodowanie w kwasie chromowym
6	KFP 202	Anodowanie w kwasie siarkowo - borowym wg BAC 5632 (klasa 5)
7	KFP 203	Nakładanie powłok konwersyjnych (ALOCROM 1200)
8	KFP 212	Czyszczenie metodą trawienną aluminium, tytanu i stali nierdzewnych
9	KFP 274	Pasywacja chromianowa
10	KFP 300	Maskowanie części przed obróbką galwaniczną
11	KFP 347	Wymagania dotyczące przechowywania farb
12	KFP 348	Wytyczne dotyczące nakładania farb
13	KFP 400	Odtłuszczenie w parach TRI
14	KFP 401	Oczyszczanie strumieniowo ściernie
15	KFP 405	Usuwanie powłok galwanicznych
16	KFP 500	Zatwierdzenie personelu na wykonanie badań nieniszczących
17	KFP 501	PFD (Penetrant Flaw Detection)
18	KFP 503	Badanie twardości
19	KFP 504	Badanie przewodności aluminium
20	KFP 603	Kadmowanie części ze stali, miedzi i stopów miedzi. Wyroby własne
21	KFP 605	Chromowanie czarne
22	KFP 606	Chromowanie dekoracyjne
23	KFP 607	Chromowanie techniczne szczelne. Wyroby własne
24	KFP 608	Chromowanie twarde
25	KFP 609	Chromowanie techniczne. Wyroby własne
26	KFP 613	Fosforanowanie cynkowe. Wyroby własne
27	KFP 614	Fosforanowanie oksydacyjne (barowo - cynkowe)
28	KFP 615	Miedziowanie
29	KFP 617	Srebrzenie elektrolityczne
30	KFP 618	Cynkowanie części ze stali odpornej na korozję. Hispano Suiza
31	KFP 619	Niklowanie elektrolityczne
32	KFP 620	Powłoki tlenkowe na stali i żeliwie. Oksydacja (Czernienie stali i żeliwa)
33	KFP 621	Chemiczne powłoki tlenkowe na mosiądku. Czernienie mosiądku
34	KFP 623	Powłoki tlenkowe na stopach magnezu (Bichromizacja)
35	KFP 624	Obróbka powierzchniowa stali. Trawienie, pasywacja
36	KFP 627	Odwodorowanie części po procesach obróbki galwanicznej
37	KFP 628	Trawienie stali, miedzi i stopów miedzi
38	KFP 629	Fosforanowanie przeciwcierne - manganowe
39	KFP 630	Cynkowanie części ze stali, miedzi i stopów miedzi. Wyroby własne
40	KFP 631	Cynkowanie elektrolityczne zasadowe
41	KFP 632	Polerowanie elektrolityczne stali i niklu

42	KFP 633	Oksydacja miedzi w roztworze siarczku potasu
43	KFP 634	Trawienie tytanu. Wyroby własne. Trawienie odkuwek tytanowych posiadających naddatek na obróbkę mechaniczną (na wszystkie powierzchnie) min. 3 mm
44	KFP 635	Trawienie tytanu. Wyroby własne. Trawienie odkuwek tytanowych matrycowych posiadających naddatek na trawienie 0,5 mm
45	KFP 636	Trawienie tytanu. Wyroby własne. Trawienie blach tytanowych po kształtowaniu i niepełnym wyżarzaniu
46	KFP 637	Trawienie tytanu. Wyroby własne. Trawienie blach tytanowych po kształtowaniu na gorąco.
47	KFP 638	Trawienie tytanu. Wyroby własne. Trawienie części tytanowych przed spawaniem, po spawaniu i wyżarzaniu
48	KFP 639	Trawienie tytanu. Wyroby własne. Trawienie części tytanowych do klejenia
49	KFP 640	Spawanie winiduru gorącym powietrzem
50	KFP 642	Chromowanie tytanu. Wyroby własne
51	KFP 643	Niklowanie chemiczne stopów tytanu. Wyroby własne
52	KFP 645	Trawienie i usuwanie zgorzeliny. Pasywacja metodą natryskową. Wyroby własne
53	KFP 646	Odtłuszczenie przed nakładaniem powłoki SOL - GEL
54	KFP 647	Odtłuszczenie
55	KFP 648	Polerowanie mechaniczne

VI.1.2. Zakład będzie prowadził stałą kontrolę sprawności eksploatowanych maszyn, urządzeń i instalacji oraz będzie planował ich przeglądy, konserwację i remonty w oparciu o dokumenty (karty i formularze) wdrożonego Systemu Zarządzania Jakością, zgodnego z wymogami normy ISO 9001/AS 9100 w oparciu procedury:

- a) GP011 Utrzymanie ruchu
- b) GP014 Kontrola kalibrowania
- c) GP019 Wymagania kalibracyjne dla instrumentów pomiarowych

VI.1.3. Prowadzony będzie pomiar napełnienia na wszystkich zbiornikach magazynujących substancje niebezpieczne.

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

VI.2.1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane na wszystkich emitorach wymienionych w tabeli 1, na których jest to możliwe zgodnie z normą.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe będą 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 emitatorów:

Tabela 14

Lp.	Emitor	Zanieczyszczenie	Częstotliwość
1	2	3	4
1.	E-1/H4	cynk kadm	co najmniej raz w roku
2.	E-2/H4	nikiel	
3.	E-3/H4	cynk nikiel kadm	
4.	E-4/H4	chrom ^{VI}	
5.	E-5/H4	chrom ^{VI}	

6.	E-6/H4	chrom ^{VI}
7.	E-7/H4	nikiel miedź fluor cyna bor ołów
8.	E-8/H4	chrom ^{VI}
9.	E-9/H4	chrom ^{VI}
10.	E-10/H4	ksylen węglowodory alifatyczne
11.	E-11/H4	cynk nikiel miedź
12.	E-12/H4	chrom ^{VI} fluor
13.	E-14/H4	fluor
14.	E-17/H4	trójchloroetylen
15.	E-18/H4	trójchloroetylen
16.	E-19/H4	chrom ^{VI}
20.	E-24/H4	pył ogółem
23.	E-4/N4	kwask siarkowy
24.	E-5/N4	chlorowodór
25.	E-6/N4	cyjanowodór

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

VI.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej z usługami rzemieślniczymi będą prowadzone w następującym punkcie referencyjnym:

P-1 - zlokalizowany na kierunku południowym od granic Zakładu, określony współrzędnymi geograficznymi: N50'18.132" E021'28.135".

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 7.

VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów.

VI.4.1. Prowadzona będzie jakościowa i ilościowa ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.5. Monitoring w zakresie poboru wody.

VI.5.1. Pomiar ilości pobieranej wody dla celów przemysłowych i socjalno-bytowych wykonywany będzie za pomocą trzech wodomierz:

W1 – całkowity pobór wody na obiekcie H4,

W2 – pobór wody do celów przemysłowych na obiekcie H4,

W3 – pobór wody do celów socjalno-bytowych w obiekcie N4 zlokalizowanych w obiektach galwanizerni i neutralizatora.

VI.5.2. Pomiar poboru wody w punktach wskazanych powyżej prowadzony będzie z częstotliwością odczytów wskazań urządzeń pomiarowych raz na dobę.

VI. 6. Monitoring ścieków odprowadzanych z instalacji.

VI.6.1. Ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji określana będzie jako pomiar pośredni czyli ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych będzie równa ilości wody użytej do celów przemysłowych - wskazania wodomierza W2 z częstotliwością co najmniej 1 x na dobę.

VI.6.2. Ilości odprowadzanych ścieków sanitarno-bytowych z instalacji określana będzie jako pomiar pośredni liczony jako różnica między wskazaniami wodomierza W3 a wodomierzy W1 i W2 z częstotliwością co najmniej 1 x na dobę.

VI.6.3. Pomiar jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji w miejscu ich wprowadzenia do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec – wylot W usytuowany od strony zachodniej obiektu Neutralizatora, z częstotliwością co najmniej 1 x na kwartał w wskaźnikach określonych w pkt II.4.1. niniejszej decyzji.

Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami a wyniki tych badań rejestrowane i przechowywane przez 5 lat od dnia zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

VII.1. W przypadku, gdy brak wskazań aparatury pomiarowej:

- może przyczynić się do wzrostu emisji zanieczyszczeń do środowiska należy niezwłocznie powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska;
- może spowodować stan zagrażający życiu lub zdrowiu ludzi albo zwierząt bądź środowisku należy wstrzymać ruch instalacji zgodnie z procedurą jej zatrzymania i niezwłocznie powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

Stosowane środki i zasady zapobiegania powstawaniu awarii:

- ilość substancji niebezpiecznych w magazynach jest ograniczona do minimum, które zapewni ciągłość działania instalacji;
- substancje niebezpieczne są przechowywane w oryginalnych pojemnikach w magazynie zamkniętym na zamek z możliwością plombowania drzwi;
- podłoga w galwanizerni wyposażona będzie w kratki ściekowe połączone z rurociągami odprowadzającymi ewentualne rozlewy kąpieli do neutralizatora;
- magazyn jest wyposażony w wentylację wywiewną oraz sygnalizację świetlną;
- magazyny wyposażone są w substancje neutralizujące ewentualny wyciek chemikaliów oraz posiadają kratkę ściekową podłączoną do kanalizacji prowadzącej na neutralizator;
- otwieranie, wchodzenie i przebywanie w magazynie substancji niebezpiecznych odbywa się zawsze w obsadzie, co najmniej dwóch pracowników;
- do magazynu substancji niebezpiecznych dostęp będzie ograniczony - wstęp ma tylko ściśle określony i odpowiednio przeszkolony personel;
- nad każdą wanną galwanizerską znajduje się instrukcja stanowiskowa określająca zasady postępowania podczas pracy oraz zachowanie w sytuacjach awaryjnych;
- prowadzone są szkolenia wewnętrzne pracowników w zakresie: prowadzenia procesu technologicznego, postępowania z substancjami niebezpiecznymi, postępowania w przypadku rozlania lub wycieku chemikaliów lub kąpieli galwanicznej, itp.

Postępowanie w przypadku wystąpienia awarii:

- pracownik, na którego urządzeniu lub odcinku pracy wystąpiła awaria zawiadamia natychmiast Kierownika Produkcji,
- Kierownik Produkcji zawiadamia o awarii Państwową Straż Pożarną i Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska – Delegaturę w Tarnobrzegu,
- po przybyciu jednostek PSP kierownictwo akcją ratunkową przejmuje dowódca jednostki ratowniczej.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

IX.1. W zakładzie utrzymywany jest system zarządzania jakością, zgodny z wymogami normy AS 9100/ISO 9001 potwierdzony stosownym certyfikatem.

IX.2. Instalacje będą pracować w systemie ciągłym z wyjątkiem świąt i dni wolnych od pracy z krótkimi przerwami na regenerację kąpieli i zasyp chemikaliów.

IX.3. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowane instrukcje opisane w Systemie Zarządzania Jakością, zgodnym z wymogami normy ISO 9001/AS 9100 w oparciu procedurę.

IX.4. Rozpoczęcie pracy każdej zmiany roboczej będzie poprzedzone przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów będzie rejestrowane.

IX.5. Regeneracja kąpieli prowadzona będzie, gdy poziom zanieczyszczeń przekroczy wymagane wartości. Proces regeneracji kąpieli prowadzony będzie zgodnie z instrukcjami opisanymi w Systemie Zarządzania Jakością, zgodnym z wymogami normy ISO 9001/AS 9100

IX.6. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą utrzymywane w pełnej sprawności.

IX.7. Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

IX.8. Corocznie wykonywany będzie przegląd prostowników i zasilania elektrycznego w instalacji oraz analiza sprawności i postępu technicznego.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie urządzenia technologiczne będą opróżnione i wyczyszczone, a następnie wszystkie obiekty i urządzenia zdemontowane i zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych i ochrony środowiska.

XI. Ustaliam dodatkowe wymagania.

W przypadku, gdy w decyzji nie są ustalone daty obowiązywania warunku, jest on obowiązujący od chwili, gdy decyzja staje się ostateczna.

XII. Pozwolenie obowiązuje do 31 października 2017 r.

U z a s a d n i e n i e

Spółka King & Fowler Polska Sp. z o.o. w Mielcu w dniu 6 listopada 2006 r. złożyła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 284/06.

Ekspluatowana na terenie Spółki w Mielcu instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych wynosi 65,46 m³, jest zaliczana, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 378 w związku z art. 183 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest wojewoda.

Pismem z dnia 22.11.2006 r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie było dostępne na tablicach ogłoszeń King & Fowler Polska Sp. z o.o. w Mielcu, Urzędu Miasta Mielca oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie przez 21 dni. W okresie udostępniania wniosku oraz w trakcie postępowania nie wniesiono żadnych uwag.

Po 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. Dlatego też postanowieniem z dnia 22.01.2007 r. znak: ŚR.IV-6618-45/1/06 wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone pismem z dnia 30.03.2007 r. znak: KFP/103/2007 (data wpływu: 3.04.2007 r.). Z uwagi na dalsze braki w przedłożonej dokumentacji, postanowieniem z dnia 4.06.2007 r. znak: ŚR.IV-45/1/06, wezwano Spółkę do ponownego jej uzupełnienia, które zostało przedłożone przy pismach z dnia 29.06.2007 r. znak: KFP/167/2007, z dnia 24.07.2007 r. znak: KFP/197/2007 oraz z dnia 25.07.2007 r. znak: KFP/203/2007.

Z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego wystąpił zainteresowany nabyciem przedmiotowej instalacji, King & Fowler Polska Sp. z o.o.

W instalacji objętej wnioskiem odbywają się procesy chemicznej i elektrochemicznej obróbki powierzchniowej metali oraz procesy przygotowania powierzchni, procesy międzyoperacyjne i wykańczanie powłok a także proces przygotowania wody demineralizowanej i neutralizacji ścieków.

Analizę instalacji pod kątem Najlepszych Dostępnych Techniek przeprowadzono w oparciu o następujące dokumenty:

- a) Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics (August 2006);
- b) Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage (July 2006);
- c) Document Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003).

Poniżej zestawiono porównanie zaleceń dokumentu referencyjnego z rozwiązaniami stosowanymi w instalacji objętej pozwoleniem:

Wymogi najlepszych dostępnych technik określone dokumentami referencyjnymi	Rozwiązania stosowane w King & Fowler Polska Sp. z o.o. w Mielcu
Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics (August 2006)	
Wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego.	Instalacja pracuje zgodnie z funkcjonującym w Zakładzie Systemem Zarządzania Jakością, zgodnym z wymogami

	normy ISO 9001/AS 9100.
Stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpieli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz z rodzajem i składem kąpieli oraz z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami.	<ul style="list-style-type: none"> a) Stosowany jest system zawieszkowy zapewniający dobry kontakt detali z roztworem oraz dobre i szybkie ociekanie po zakończeniu procesu, co minimalizuje straty roztworów przez ich wynoszenie na powierzchni wyrobu. Wyroby zawieszane są pionowo lub lekko skośnie na zawieszkach w sposób umożliwiający punktowy (w rogu wyrobu) a nie liniowy spływ roztworu. Czasy ociekania są dobrane i przenoszenia do kolejnej kąpieli są ściśle określone w instrukcjach stanowiskowych. b) Wieszaki charakteryzują się właściwą konstrukcją (skośnie ułożone pręty) i stanem (gładka powierzchnia bez pęknięć i ubytków warstwy izolacyjnej). c) Przy pokrywaniu tzw. drobnicy stosuje się bębny o odpowiedniej konstrukcji i perforacji, bębny wyjmowane są z kąpieli w pozycji lekko ukośnej. d) Stosuje się rynny spływowe z tworzywa sztucznego pomiędzy krawędziami wanien procesowych i pierwszych płuczek.
Oszczędność zużycia wody poprzez: <ul style="list-style-type: none"> a) zamontowanie w ciągach technologicznych płuczek z wielokrotnym płukaniem w przeciwnym kierunku, b) monitorowanie poboru wody i zrzutu ścieków. 	<ul style="list-style-type: none"> a) W procesie kadmowania i srebrzenia (po wannach procesowych nr 17, 20 i 61) stosuje się płuczki odzyskowe (2-3 stopniowe płukanie w płuczce stacjonarnych, w połączeniu z końcowym płukaniem w płuczce przepływowej, oczyszczanej w sposób ciągły na jonitach, co umożliwia uzyskanie wysokiej skuteczności odzysku kąpieli – nawet 95%, przy niewielkim zużyciu wody płuczanej). b) Monitorowanie poboru wody i zrzutu ścieków dokonywane jest przy pomocy mierników przepływu.
Oszczędność energii.	<ul style="list-style-type: none"> a) W procesie fosforanowania i czernienia (nr 94, 96 i 83) stosuje się pokrywę na wanien w celu zmniejszenia parowania kąpieli a tym samym ograniczenia utraty ciepła. b) W procesach, gdzie wymagane jest mieszanie kąpieli sprężonym powietrzem, stosuje się energooszczędne dmuchawy niskociśnieniowe. Sposobem tym nie miesza się jednak ogrzewanych kąpieli, gdzie oziębianie roztworu przez parowanie powodowałoby zwiększenie zużycia energii, roztworów cyjankowych – zwiększenie tworzenia się węglanów w kąpieli oraz roztworów zawierających substancje lotne, które wskutek mieszania ulegałyby zwiększonej emisji do powietrza). c) Zakład eksploatuje kąpiele w dolnych granicach zalecanych zakresów temperatury, co wpływa na zmniejszenie ilości energii niezbędnej do prowadzenia procesu.
Eksploatacja kąpieli procesowych w niższych temperaturach.	Zakład eksploatuje kąpiele procesowe w dolnych granicach zakresów stężeń i temperatur, zdefiniowanych przez producentów przemysłu lotniczego, co pozwala ograniczyć

	ilość zrzutów kąpielni i ich wymianę.
Regeneracja i konserwacja kąpielni technologicznych.	<ul style="list-style-type: none"> a) Usuwane są oleje i tłuszcze z alkalicznych kąpielni do odtłuszczenia i mycia - metodą mechaniczną (ręczne zbieranie z powierzchni). b) Kąpiele do fosforanowania poddaje się oczyszczaniu i regeneracji. c) Kwaśne roztwory do trawienia metali poddaje się regeneracji. d) Kąpiele poddaje się oczyszczaniu na węglu aktywnym. e) Kąpiele poddaje się oczyszczaniu elektrochemicznemu przy niskich gęstościach prądu. f) Węglany i siarczany usuwa się przez ich krystalizację z roztworu.
Optymalizacja zużycia stosowanej wody oraz powstających ścieków.	<p>Zakład będzie zmniejszał ilość powstających ścieków oraz zużywanych chemikaliów poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) minimalizację wynoszenia kąpielni na wieszakach i detalach; b) odpowiednio dobraną technologię płukania (woda z płuczek używana jest do uzupełniania poziomu kąpielni a poziom wody w płuczkach jest uzupełniany czystą wodą) c) odpowiednio dobrane metody konserwacji i regeneracji kąpielni; d) Zakład eksploatuje neutralizator wód popłucznych i zużytych kąpielni procesowych; e) zużyte kąpiele do czyszczenia w alkaliach oraz zużyte kąpiele do trawienia w kwasach wykorzystywane są do neutralizacji ścieków.
Minimalizacja strat składników kąpielni i ilości wytwarzanych odpadów.	<ul style="list-style-type: none"> a) Zakład prowadzi monitoring i ewidencję jakości i ilości powstających odpadów. b) Zużyte rozpuszczalniki organiczne będą przekazywane wyspecjalizowanej firmie z zewnątrz, która utylizuje je we własnym zakresie. c) Zakład będzie eksploatował stację demineralizacji wody do oczyszczania wody używanej do sporządzania roztworów procesowych, co wydłuży czas ich użytkowania, a tym samym zmniejszy ilość powstających odpadów w postaci osadów ściekowych. d) Tam, gdzie jest to możliwe, zużyte roztwory wykorzystywane są do neutralizacji ścieków.
Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza przez:	<ul style="list-style-type: none"> a) Na linii chromowej stosuje się filtry do wytrącania aerozolu kwasu chromowego w warstwie szkła piankowego. b) Aerozole o charakterze kwaśnym i alkalicznym ulegają samodzielnemu skropleniu w załomach (kolankach) systemu wentylacyjnego.
<ul style="list-style-type: none"> a) właściwe dobranie wentylatorów wyciągowych do warunków procesu; b) stosowanie pokryw wanien 	

procesowych; c) stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe.	
Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach: a) tlenki azotu (łącznie jako NO ₂) - <5-500 mg/Nm ³ ; b) chrom ⁺⁶ - < 0,01-0,2 mg/Nm ³ ; c) fluorki <0,1-2mg/Nm ³	W Zakładzie emisja niektórych substancji kształtuje się na poziomie: a) tlenki azotu 93,8 mg/Nm ³ b) chrom ⁺⁶ 0,2 mg/Nm ³ c) fluorki 0,125 mg/Nm ³
Prowadzenie monitoringu wód podziemnych w zakresie kontroli szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesach technologicznych.	Podłoga w galwanizerni wyposażona będzie w kratki ściekowe połączone z rurociągami odprowadzającymi ewentualne rozlewy kąpieli do neutralizatora.
Stosowanie elektrycznego ogrzewania wanień procesowych.	Temperatura roztworów procesowych w niektórych wannach utrzymywana jest przez zastosowanie grzałek elektrycznych.
Właściwe zarządzanie transportem – redukcja ilościowa transportu surowców i produktów, regulacja czasu pracy transportu, stosowanie cichych środków transportu wewnętrznego.	Nie dotyczy King & Fowler Polska Sp. z o.o. transportem surowców i produktów zajmują się dostawcy i odbiorcy zewnętrzni.
Izolowanie od środowiska zewnętrznego (lokalizacja wewnątrz pomieszczeń) źródeł hałasu na instalacji.	Źródła hałasu – wentylatory – będą zlokalizowane w podpiwniczeniu i na dachu budynków. Znaczne oddalenie od terenów podlegających prawnej ochronie przed hałasem oraz otoczenie Zakładu innymi posiadającymi również źródła hałasu pozwala wnioskować, że Zakład nie będzie miał istotnego wpływu na klimat akustyczny na terenach chronionych akustycznie.
Eliminacja posiadanego wyposażenia w urządzenia charakteryzujące się wysokimi poziomami hałasu w tym hałasu tonalnego, wybór urządzeń o niskim poziomie hałasu i wibracji.	Nie dotyczy Spółki King & Fowler Polska Sp. z o.o., gdyż w instalacji objętej decyzją brak urządzeń charakteryzujących się wysokimi poziomami hałasu, w tym hałasu tonalnego.
2. Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage (July 2006)	
Przeciwdziałanie emisjom z przepelnienia i przecieków.	a) Zakład prowadzi ewidencję wszystkich magazynowanych chemikaliów oraz posiada świadectwa jakości potwierdzające ich skład. b) Kwasy, zasady i sole przechowywane są na powierzchni obudowanej progami, która posiada odpływ do neutralizatora ścieków. c) Cyjanki przechowywane są w osobnym magazynie (brak kontaktu z roztworami kwasów). Powierzchnia, na której stoją beczki z cyjankiem, obudowana jest progami i posiada odpływ do neutralizatora. d) Dla uniknięcia wycieków cyjanki magazynowane są

	w postaci stałej.
Ograniczenie emisji niezorganizowanej z magazynowania.	Nie dotyczy instalacji King & Fowler Polska Sp. z o.o. w Mielcu, gdyż nie stwierdzono emisji ze źródeł niepunktowych z terenu Zakładu.
Magazynowanie surowców chemicznych odrębnie (oddzielnie kwasów, zasad i cyjanków).	Kwasy i zasady magazynowane są rozdzielnie od cyjanków, tak że nie ma możliwości ich połączenia się.
Selektywne gromadzenie odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska.	Odpady gromadzone są selektywnie, w specjalnie przeznaczonych do tego pojemnikach usytuowanych przy stanowiskach.
3. Document Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003)	
Monitoring procesów, tj. monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu w celu potwierdzenia, przy użyciu metod kontroli procesu technologicznego i technik optymalizacji, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo.	Monitoring procesów, tj. monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu jest prowadzony w oparciu o wewnętrzne procedury Systemu Zarządzania Jakością zgodnego z wymogami normy ISO9001/AS9100 opisane w instrukcjach wymienionych w pkt VI.1.1 Tabela 12 niniejszej decyzji.
Monitorowanie emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska.	Zakład monitoruje emisję zanieczyszczeń do powietrza poprzez pomiary emisji zanieczyszczeń na wszystkich emitorach oraz emisję zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach poprzez rejestrowanie wskazań liczników zainstalowanych na instalacji wodociągowej i kanalizacyjnej.
Monitorowanie urządzeń, dla sprawdzenia poprawnego ich funkcjonowania.	Monitorowanie urządzeń będzie prowadzone w oparciu o wewnętrzne procedury Systemu Zarządzania Jakością zgodnego z wymogami normy ISO9001/AS9100 opisane instrukcjami wymienionymi w pkt VI.1.2 niniejszej decyzji.
Wprowadzenie procedur umożliwiających wykrycie na czas zakłóceń, które mogłyby wpłynąć negatywnie na funkcjonowanie instalacji i urządzeń ochronnych.	Procedury dzienne i miesięczne umożliwiające wykrycie na czas zakłóceń w pracy instalacji będą przez Zakład prowadzone zgodnie z instrukcjami opisanymi w Systemie Zarządzania Jakością ISO9001/AS9100.

Przeprowadzona w powyższej tabeli analiza dokumentów referencyjnych wskazuje, że przedmiotowa instalacja spełnia wymogi wynikające z tych dokumentów.

W myśl rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 31 stycznia 2006 r. (Dz. U. Nr 30, poz. 208) Spółka King & Fowler Polska Spółka z o.o. w Mielcu nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej powodować duże zagrożenie dla środowiska jest minimalizowane przez stosowanie w Zakładzie: Systemu Zarządzania Jakością oraz wewnętrznych procedur i instrukcji. Zapobieganiu awariom służy również rozbudowany system monitorowania procesów technologicznych opisany procedurami w instrukcjach wymienionych w sentencji niniejszej decyzji w pkt. VI.1.1 Tabela 12.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W szczególności emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, ołowiu i pyłu zawieszonego PM 10 nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Ponadto wykazano, że emisja chromuVI, kwasu siarkowego, cynku, kadmu, niklu, miedzi, boru, chloru, fluoru, trójchloroetyleny, pyłu ogółem, chlorowodoru, cyjanowodoru, węglowodorów aromatycznych i węglowodorów alifatycznych nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W pozwoleniu nie określono emisji z pomieszczeń hali galwanizerni, gdyż zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą poprzez ssawy szczelinowe umiejscowione na obrzeżach wanien procesowych do powietrza.

W pozwoleniu ustalono, że instalacja galwanizerni może pracować w sposób ciągły nie powodując przekroczenia norm jakości w powietrzu. Dodatkowo ustalono maksymalny czas podczas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych tj. wyłączenia (postoju).

W pozwoleniu ustalono, że na wszystkich będą usytuowane punkty umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości i jakości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, na terenach chronionych akustycznie, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841). Uwzględniając, że w obecnym stanie zagospodarowanie terenu ustalono punkt monitoringu oddziaływania instalacji na klimat akustyczny.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Stwierdzono, że przedłożony wniosek spełnia wymagania zawarte w art. 18 ust. 1 ustawy o odpadach oraz art. 184 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punktach II.3 i III.4 niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

Odpady, których powstawaniu nie udało się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w oznaczonych kodem odpadu pojemnikach, beczkach, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, a następnie przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Eksplatacja instalacji nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód. Dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana woda ze środowiska, oraz nie będą odprowadzane ścieki bezpośrednio do wód lub do ziemi. Pobór wody na potrzeby instalacji (przemysłowe i socjalno-bytowe) następuje, na podstawie umowy cywilno-prawnej, z sieci wodociągowej administrowanej przez EURO-EKO Spółkę z o.o. w Mielcu. Cele przemysłowe obejmują wykorzystanie wody do przygotowania roztworów kąpeli galwanicznych, jako woda płuczająca w wannach płuczających oraz do przygotowania roztworów wodnych substancji chemicznych. Na potrzeby przemysłowe galwanizerni woda jest uzdatniania w stacji demineralizacji wody DEMI.

W instalacji powstają ścieki przemysłowe i sanitarno-bytowe. Odprowadzane będą one do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej należącej EURO-EKO Spółki z o.o. w Mielcu, na podstawie umowy cywilno-prawnej. W skład ścieków przemysłowych wchodzić będą ścieki pochodzące z procesów galwanicznych takie jak: ścieki cyjanowe, ścieki chromowe i ścieki kwaśno-alkaliczne. Ścieki przemysłowe przed wprowadzeniem ich do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej będą oczyszczane w Neutralizatorze N-4. Urządzenia za pomocą, których zakład będzie mierzył ilość pobieranej wody, odprowadzanych ścieków, zakres, częstotliwość oraz metodyki prowadzenia kontroli ścieków określono w oparciu o technologię stosowaną w instalacji oraz w uwzględnieniu wniosków zakładu.

Stężenia zanieczyszczeń ustalone w pkt II.4.2. niniejszej decyzji zostały określone na podstawie wyników pomiarów ścieków wprowadzanych z Zakładu do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Spółki z o.o. w Mielcu oraz posiadanej przez Zakład w/w umowy cywilno-prawnej, której to warunki zostały określone w oparciu o urządzenia technologicznej oczyszczalni ścieków należącej do EURO-EKO Spółki z o.o. w Mielcu, w taki sposób, aby ścieki przemysłowe odprowadzane z Zakładu King & Fowler Polska Sp. z o.o. w Mielcu nie naruszała technologii oczyszczalni ścieków, i aby były spełnione dopuszczalne warunki wprowadzania oczyszczonych ścieków do środowiska zawarte w pozwoleniu wodnoprawnym udzielonym EURO-EKO Spółki z o.o. w Mielcu. W związku z tym, że pobór wody i emisja ścieków z instalacji nie są związane bezpośrednio ze środowiskiem, a warunki dotyczące wprowadzania ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych są spełnione, nie zachodzi potrzeba określania dodatkowych warunków osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków odprowadzania ścieków sanitarno-bytowych do kanalizacji, ponieważ ustawa Prawo wodne jak również akty wykonawcze do tej ustawy nie określają warunków odprowadzania tego rodzaju ścieków do kanalizacji.

Na podstawie przedłożonego wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków i hałasu do środowiska a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Uwzględniając powyższe okoliczności dotyczące spełnienia wymogów prawnych oraz wynikających z dokumentów referencyjnych uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi Najlepszych Dostępnych Technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach.

Z up. Wojewody Podkarpackiego

(-)

Andrzej Kulig
DYREKTOR

WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA