



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.57.3.2014.MH

Rzeszów, 2014-10-28

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku BWI Poland Technologies Sp. z o.o. ul. Podgórk Tynieckie 2, 30-399 Kraków (REGON 120864503, NIP 6762393320) z dnia 30 września 2013 r. znak: NZ-1/AK/7/2014 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/21-3/08, z dnia 15 czerwca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/6-2/09, z dnia 19 listopada 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10 i z dnia 11 października 2013 r. znak: OS-I.7222.48.2.2013.MH, udzielającej Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie, ul. Gen. Okulickiego 7, 38-400 Krosno pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni (prawa i obowiązki ustalone w w/w decyzji zostały przeniesione na wnioskodawcę decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21 października 2009 r., znak: RŚ.VI.MH.0724/10-3/09),

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/21-3/08, z dnia 15 czerwca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/6-2/09, z dnia 19 listopada 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10 i z dnia 11 października 2013 r. znak: OS-I.7222.48.2.2013.MH, udzielającą Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie, ul. Gen. Okulickiego 7, 38-400 Krosno pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni w następujący sposób:



I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

„udzielam Delphi Poland Spółka Akcyjna Oddział w Krośnie z siedzibą przy ul. Gen. L. Okulickiego 7 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji, zlokalizowanej w hali produkcyjnej Nr 1 przy ul. Okulickiego 7, w skład której będą wchodzić:

- zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczyśk amortyzatorów;
 - automaty Fiamma: linia A i linia B
 - automat GES 1
 - automat GES 2
 - automat GES 3
 - linia do malowania kataforetycznego obudów amortyzatorów,
- zwanej dalej instalacją i określam:”

wprowadzam zapis:

„udzielam BWI Poland Technologies Sp. z o.o. ul. Podgórki Tynieckie 2, 30-399 Kraków (REGON 120864503 NIP 6762393320) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie BWI Poland Technologies Sp. z o.o., Oddział w Krośnie, ul. Okulickiego 7, 38-400 Krosno, zwanej dalej instalacją i określam:”

I.2. Podpunkt I.1.1.2. otrzymuje brzmienie:

„I.1.1.2. Układ wody zdemineralizowanej – obsługiwać będzie obie linie automatu Fiamma. Będzie służyć do demineralizacji wody stosowanej do sporządzania i uzupełniania kąpieli chromowej oraz do płukania międzyoperacyjnego detali.

Wydajność stacji – 2000 l/h.

Układ wody DEMI składał się będzie z następujących urządzeń:

- filtr węglowy – przeznaczony do filtracji wody obiegowej z zanieczyszczeń mechanicznych (zawiesin) i organicznych,
- stacja zmiękczenia wody – przeznaczona do produkcji wody zmiękczonej,
- stacja uzdatniania demineralizacji wody (odwróconej osmozy) – przeznaczona do usuwania z wody zanieczyszczeń jonowych, organicznych i zawieszonych przy pomocy elementów membranowych.”

I.3. Podpunkt I.1.1.5. otrzymuje brzmienie:

„I.1.1.5. Linia A i linia B oprócz w/w wspólnych urządzeń posiadać będą dodatkowo:

- skruber – poziomy, jednokomorowy, wykonany z PCV – przeznaczony do wychwytywania z wentylacji mgły kwasu chromowego, umieszczony bezpośrednio przed wentylatorem o wydajności – 46000 m³/h w przypadku linii A i 25000 m³/h w przypadku linii B, sprawność – 99%, opary z nad powierzchni kąpieli będą zasysane przez ssawki brzegowe automatu i kierowane na sita gdzie następować będzie skraplanie się roztworu, skroplony roztwór spływać będzie do dolnej części skrubera i ponownie pompowany do dysz rozpylających,

po zagęszczeniu się roztworu, przekazywany będzie do oczyszczalni ścieków, a skruber napełniany czystą wodą sieciową,

- szafy sterownicze,
- prostowniki zasilające,
- komputerowy system sterowania procesem."

I.4. Podpunkt I.1.1.6. otrzymuje brzmienie:

„I.1.1.6. Podstawowe fazy i parametry procesu chromowania w automacie Fiamma.

- odtłuszczanie elektrochemiczne odbywać się będzie w kąpeli odtłuszczającej (z wykorzystaniem preparatu UniClean 281) o stężeniu 50 – 100 ml/l, temp. procesu 52 – 65°C przez 2 – 4 min.,
- kaskadowe płukanie zimne po odtłuszczaniu, w przeciwnym kierunku na dwóch stanowiskach przez średnio 1,5 min.,
- trawienie elektrochemiczne anodowe odbywać się będzie w kąpeli trawiącej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 230 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 56 – 62°C i gęstości prądu 20 – 40 A/dm² przez 1 – 2 min., do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy – jego stężenie w kąpeli wynosić będzie 0,7 – 1,7% stęż. CrO₃,
- chromowanie techniczne w kąpeli chromowej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 250 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 54 – 62°C i gęstości prądu 35 – 85 A/dm² przez 15 – 60 min. przy średniej grubości chromu 20 µm, do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy, fumetrol (fumetrol używany będzie do zmniejszenia napięcia powierzchniowego kąpeli chromowej, a poprzez to zmniejszenie parowania kąpeli w automacie Fiamma), stężenia tych substancji w kąpeli wynosić będą odpowiednio: kwas siarkowy 1,1 – 1,7% CrO₃, fumetrol 2 – 2,5 ml/l kąpeli, dla utrzymania jednorodności kąpeli chromowej w wannach do chromowania zastosowany będzie system recyrkulacji kąpeli pomiędzy wanną zbiorczą, a wannami roboczymi, w wannie zbiorczej odbywać się będzie ogrzewanie i schładzanie kąpeli – każda linia wyposażona będzie w oddzielną wannę zbiorczą oraz system schładzania i ogrzewania kąpeli,
- płukanie po chromowaniu – kaskadowe w temperaturze pokojowej w przeciwnym kierunku przez średnio 60 sek.,
- płukanie gorące, temperatura 40 – 60°C, na jednym stanowisku przez 50 sek.,
- suszenie gorącym powietrzem w temp. 80 – 85°C przez 1 min."

I.5. Podpunkt I.1.2.2. otrzymuje brzmienie:

„I.1.2.2. Demineralizator wody – obsługiwać będzie trzy automaty GES – urządzenie to służyć będzie do demineralizacji wody stosowanej do sporządzania i uzupełniania kąpeli chromowej oraz do płukania międzyoperacyjnego detali.

Wydajność demineralizatora wody – 500 do 2000 l/h.

Podstawowymi elementami składowymi demineralizatora będą:

- pompa,
- kolumna z żywicą anionową,
- kolumna z żywicą kationową,
- kolumna wypełniona węglem aktywnym.

Proces demineralizacji będzie oparty na wymianie jonowej. Woda do procesu będzie pobierana z sieci wodociągowej. Rozpuszczone w wodzie wodociągowej sole w postaci kationów i anionów będą wychwytywane przez kolumny jonowe i zastępowane przez kationy H^+ i OH^- . O stopniu demineralizacji wody świadczyć będzie jej przewodność wyrażona w μS . Zdemineralizowana woda będzie wykorzystywana do sporządzania kąpeli chromowej oraz kąpeli płuczącej. W związku z tym, że kolumny jonowe z czasem tracą swoją zdolność do wylapywania jonów, potrzebna będzie ich regeneracja. Regeneracja anionitu przeprowadzana będzie się użyciu wodorotlenku sodu, natomiast kationitu za pomocą kwasu solnego."

I.6. Podpunkt I.1.2.8. otrzymuje brzmienie:

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

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

- odtłuszczanie elektrochemiczne odbywać się będzie w kąpeli odtłuszczającej (z wykorzystaniem preparatu UniClean 281) o stężeniu 50 – 100 ml/l, temperatura procesu 60 – 75°C przez 1 – 2 min.,
- kaskadowe płukanie zimne po odtłuszczaniu, w przeciwnym kierunku na dwóch stanowiskach przez średnio 1,5 min.,
- trawienie elektrochemiczne anodowe odbywać się będzie w kąpeli trawiącej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 230 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 61 – 65°C i gęstości prądu 40 A/dm² przez 1 – 2 min., do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy – jego stężenie w kąpeli wynosić będzie 0,7 – 1,7% stęż. CrO_3 ,
- chromowanie techniczne w kąpeli chromowej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 280 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 64 ± 3°C i gęstości prądu 60 – 90 A/dm² przez 10 – 20 min. przy średniej grubości chromu 20 μm , do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy, stężenia tej substancji w kąpeli wynosić będzie: 1,1 – 1,7% stęż. CrO_3 ,
- płukanie po chromowaniu – kaskadowe w temperaturze pokojowej w przeciwnym kierunku, w sześciu wannach przez 1 – 3 min.,
- płukanie gorące, temperatura 40 – 65°C przez 20 sek."

I.7. Podpunkt I.1.4.1. otrzymuje brzmienie:

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

- wanna do odtłuszczania natryskowego o pojemności 0,6 m³ wraz z 2 zbiornikami cyrkulacyjnymi o pojemności 3,8 m³ każdy,
- 2 wanien do odtłuszczania o łącznej pojemności 8,62 m³, z preparatem Gardoclean S5171 i Gardobond Additive H7401,
- 2 wanien do płukania o łącznej pojemności 3,72 m³ z wodą sieciową i 1 natryskiem,
- 1 wanny do aktywacji o pojemności 1,86 m³ z preparatem Gardolene V6513,
- 1 wanny do fosforanowania cynkowego o pojemności 4,31 m³ z preparatami Gardobond R 2225 E i TA oraz Gardobond Additive H7001,
- 1 wanny do płukania po fosforanowaniu o pojemności 1,86 m³ z wodą sieciową,
- 1 wanny do płukania wodą demi obiegową o pojemności 1,86 m³,
- 1 wanny do pasywacji o pojemności 1,86 m³ z preparatem Gardolene D6800,

- 1 wanny do płukania wodą demi o pojemności 1,86 m³,
- 1 stanowiska do natrysku wodą demi."

I.8. Podpunkt I.6.3. otrzymuje brzmienie:

„I.6.3. Zanieczyszczenia z wanien procesowych automatu do chromowania Fiamma będą wprowadzane do powietrza:

- z linii A – poprzez odciągi miejscowe, układ kolektorów, jednokomorowy poziomy skruber o skuteczności 99%, emitorem B20/5,
- z linii B – poprzez odciągi miejscowe, układ kolektorów, jednokomorowy poziomy skruber o skuteczności 99%, emitorem B20/4.

Przepływ wymuszony pracą wentylatorów o wydajności 46000 m³/h (linia A) oraz 25000 m³/h (linia B)."

I.9. W podpunkcie II.4.1. Tabela 4 otrzymuje brzmienie:

Tabela 4

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z automatu do chromowania Fiamma linia A i linia B	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 14	65 m ³ /d
Cu	<50 mg/l	
Cr ⁺⁶	<2200 mg/l	
Ni	<50 mg/l	

I.10. W podpunkcie III.2.2. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

Tabela 10

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z automatu do chromowania Fiamma linia A i linia B	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 14	90 m ³ /d
Zawiesina ogólna	<800 mg/l	
Cr ⁺⁶	<6000 mg/l	

I.11. W podpunkcie IV.1.1. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

Tabela 16

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczysk amortyzatorów					
GES1	11,0	0,63	9,1	303	8760
GES1a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
GES2	11,0	0,63	9,0	303	8760
GES2a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
GES3	11,0	0,63	8,5	282	8760
GES3a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
B20/4	12,0	0,65	8,5	284	8760

B20/5	13,0	0,70	28,5	283	8760
Linia malowania kataforetycznego obudów amortyzatorów					
KT/1	13,0	0,20	0,0 (zadaszony)	502	7 920
KT/2	13,0	0,20	4,6	472	7 920
KT/3	13,0	0,70	0,0 (zadaszony)	304	7 920
KT/4	12,0	1,0 x 1,0 (dz=1,6)	0,0 (zadaszony poziomy)	307	7 920
Linia do cynkowania bębnowego elementów drobnych					
B20/10	10,2	0,6	0,0 (zadaszony)	301	5800
B20/11	10,9	0,3	0,0 (zadaszony)	291	5800
B20/12	10,9	0,6	15,85	296	5800
B20/13	10,9	0,6	14,6	302	5800
B20/14	11,1	0,6	11,3	299	5800
B20/15	10,4	0,3	0,0 (zadaszony)	304	5800

I.12. W podpunkcie IV.1.2. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

Tabela 16

Emitor	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność [%]	Temp. gazów [°C]	Natężenie przepływu [m³/h]
GES1 GES2 GES3 B20/4 B20/5	Skruber (5 sztuk)	poziomy jednokomorowy	99	25	16 000 – 35 000 16 000 – 35 000 16 000 – 35 000 16 000 – 35 000 46 000
GES1 GES2 GES3 B20/5	Odkraplacz oparów chromowych (4 sztuki)	poziomy jednokomorowy	99	40	16 000 16 000 16 000 46 000
KT/1	Dopalcacz katalityczno – termiczny	termiczny	98	230	1 200 – 1 600

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

Tabela 19

Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób zagospodarowania
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia

		na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
19 08 02	Zawartość piaskowników	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami

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

Tabela 20

Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób zagospodarowania
06 01 06*	Inne kwasy	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
06 02 05*	Inne wodorotlenki	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności

	toksyczne i toksyczne)	w zakresie gospodarowania tymi odpadami
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami

I.15. Punkt V.1. otrzymuje brzmienie:

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

- w procesach chromowania technicznego tłoczków:

HEEF 25 RS oraz HEEF 25 GS – 130 Mg/rok łącznie
 Bezwodnik kwasu chromowego – 5 Mg/rok
 Fumetrol – 3,5 Mg/rok
 UniClean 281 – 40 Mg/rok
 Kwas siarkowy – 4,5 Mg/rok
 Kwas solny – 20 Mg/rok
 Wodorotlenek sodu – 7 Mg/rok

- w procesach malowania kataforetycznego wyrobów:

Zużycie pasty – 30 Mg/rok
 Zużycie żywicy – 140 Mg/rok

Zużycie surowców pomocniczych:

Gardoclean S5171 – 25 Mg/rok
 Gardobond additive H 7401 – 1,5 Mg/rok
 Gardolene V 6513 – 1,5 Mg/rok
 Gardobond R 2225 T – 0,7 Mg/rok
 Gardobond R 2225 E – 25 Mg/rok
 Gardobond H 7001 – 6 Mg/rok
 Gardolene D 6800 – 1 Mg/rok

- w procesie cynkowania elementów drobnych:

UniClean 281 – 6 Mg/rok
 Kwas solny techniczny – 20 Mg/rok
 Wodorotlenek sodu – 20 Mg/rok
 Protolux Brightener Wybłyszczacz – 8 Mg/rok

Protolux Modifer – 3 Mg/rok
 Cynk metaliczny – 5 Mg/rok
 Pasywacja grubowarstwowa GH KN 924526 – 1,75 Mg/rok
 Barwnik żółty KN 994184 – 1,4 Mg/rok
 Uszczelniacz Nano Plus KN 925560 – 1,4 Mg/rok"

I.16. Punkt V.3. otrzymuje brzmienie:

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

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

$$Q_m = 50\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{maxh} = 5 \text{ m}^3/\text{h}.$$

- Pobór wody dla linii malowania kataforetycznego:

$$Q_m = 23\,760 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{maxh} = 3 \text{ m}^3/\text{h}.$$

- Pobór wody dla automatu do cynkowania VTS:

$$Q_m = 15\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{maxh} = 1,5 \text{ m}^3/\text{h}."$$

I.17. Podpunkt VI.1.1. otrzymuje brzmienie:

VI.1.1. Kontrola parametrów kąpieli.

ODTŁUSZCZANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/ wymian
UniClean 281	100 – 50 ml/l	-	P/FA, P/FB	2 x tydzień
CrO ₃	Max 2,0 g/l	-	P/FA, P/FB	2 x tydzień
Temperatura	52 – 60°C	55°C		Na bieżąco

PŁUKANIE PO ODTŁUSZCZANIU

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/ wymian
UniClean 281	Max 3 ml/l	-	P/FA, P/FB	2 x tydzień
pH	6,5 – 9,0	7,0	P/FA, P/FB	2 x tydzień

TRAWIENIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/ wymian
CrO ₃	230 – 320 g/l	250 g/l	P/FA, P/FB	1 x dzień
H ₂ SO ₄	0,7 – 1,7 %	1,1 – 1,5 %	P/FA, P/FB	1 x dzień
Temperatura	56 – 62 °C			Na bieżąco
Gęstość prądu	20 – 40 A/dm ²			
Czas	Max 2 min			
Chlorki Cl ⁻	Max 50 g/l		P/FA, P/FB	1 x miesiąc

CHROMOWANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/ wymian
CrO ₃	250 – 320 g/l	300 g/l	P/FA, P/FB	2 x tydzień

H ₂ SO ₄	1,1 – 1,7 %	1,3 %	P/FA, P/FB	2 x tydzień
Temperatura	54 – 63 °C			Na bieżąco
Gęstość prądu	35 – 85 A/dm ²			
Cr ₂ O ₃	Łącznie Max 12 g/l		P/FA, P/FB	1 x miesiąc
Fe ⁺³				
Chlorki Cl ⁻	Max 50 mg/l		P/FA, P/FB	1 x miesiąc

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

I.18. Punkt VI.2. otrzymuje brzmienie:

VI.2. Monitoring procesów technologicznych zachodzących na automatach GES1, GES2, GES3.

ODTŁUSZCZANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/ wymian
UniClean 281	100 – 50 ml/l	70 ml	P/GES	1 x 2 dni
CrO ₃	Max 2 g/l	-----	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	60 – 75 °C	65 °C		Na bieżąco

PŁUKANIE PO ODTŁUSZCZANIU

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/ wymian
UniClean 281	Max 3 ml/l	-----	P/GES	1 x 2 dni
Przepływ	250 – 400 l/h	300 l/h		Na bieżąco
pH	6,5 – 8,5	7,0	P/GES	1 x 2 dni

TRAWIENIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/ wymian
CrO ₃	230 – 320 g/l	250 g/l	P/GES	1 x dzień
H ₂ SO ₄	0,7 – 1,7 %	1,1 – 1,5 %	P/GES	1 x dzień
Temperatura	61 – 65 °C			Na bieżąco
Gęstość prądu	40 A/dm ²			
Czas	Max 2 min			
Chlorki Cl ⁻	Max 50 g/l		P/GES	1 x miesiąc

CHROMOWANIE

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

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

I.19. Punkt VI.3. otrzymuje brzmienie:

„VI.3. Monitoring parametrów procesu malowania kataforetycznego.

ODTŁUSZCZANIE WSTĘPNE – NATRYSKOWE

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze stężenia preparatu Gardoclean S5171 poprzez ustalenie tzw. punktów myjących.

Zalecany zakres stężenia 25 – 35 g/l (13,0 – 18,0 pkt punktów myjących).

Kontrola prowadzona będzie 2 razy na zmianę, a wyniki rejestrowane w rejestrze o nazwie RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

ODTŁUSZCZANIE ZASADNICZE – ZANURZENIOWE

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze stężenia preparatu Gardoclean S5171 poprzez ustalenie tzw. punktów myjących.

Zalecany zakres stężenia 25 – 35 g/l (13,0 – 18,0 pkt punktów myjących).

Kontrola prowadzona będzie 2 razy na zmianę, a wyniki rejestrowane w rejestrze o nazwie RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

PŁUKANIE WODĄ SIECIOWĄ – WANNA 3

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze pH i przewodności przy użyciu miernika WTW pH/Cond 340i w celu określenia stopnia przenoszenia chemikaliów z roztworów odtłuszczających. Przekroczenie zalecanych wartości parametrów oznaczać będzie zbyt duże stężenie preparatów odtłuszczających i będzie sygnałem do wymiany kąpieli na świeżą wodę sieciową.

Zalecane wielkości parametrów: pH max 10; przewodność max 1500 μ S/cm.

Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

PŁUKANIE WODĄ SIECIOWĄ – WANNA 4

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze pH i przewodności przy użyciu miernika WTW pH/Cond 340i w celu określenia stopnia przenoszenia chemikaliów z roztworów odtłuszczających. Przekroczenie zalecanych wartości parametrów oznaczać będzie zbyt duże stężenie preparatów odtłuszczających i będzie sygnałem do wymiany kąpieli na świeżą wodę sieciową.

Zalecane wielkości parametrów: pH max 9,0, przewodność max 750 μ S/cm.

Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

AKTYWACJA

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze stężenia preparatu Gardolene V6513 poprzez ustalenie pH roztworu przy użyciu miernika – pehametru typu WTW pH/Cond 340i.

Zalecane wielkości parametrów: pH 6,5 – 9,0.

Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

FOSFORANOWANIE

Kontrola roztworu polega na pomiarze:

- stężenia preparatu Gardobond R2225E poprzez określenie punktów kwasowości całkowitej, punktów kwasowości wolnej, zawartości cynku,
- stężenia przyspieszacza CN4 (preparatu Gardobond Additive H7000L,
- zawartości jonów Fe^{+2} tworzących się w roztworze podczas procesu.

Zalecane wielkości parametrów:

1. kwasowość całkowita KC 22 – 27 pkt,
2. kwasowość wolna KW 1,2 – 2,0 pkt,
3. punkty gazu 2,5 – 3,0 pkt,
4. zawartość cynku 1,2 – 1,6 g/l,
5. zawartość Fe (II) – max 50 g/l.

Punkty kwasowości całkowitej i wolnej kontrolowane będą 2 razy na zmianę. Zawartość cynku, żelaza i stężenie przyspieszacza kontrolowane będą raz na tydzień.

Pomiary rejestrowane będą w rejestrze RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

PŁUKANIE WODĄ SIECIOWĄ – WANNA 7

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze przewodności przy użyciu miernika WTW pH/Cond 340i w celu określenia stopnia przenoszenia chemikaliów z roztworu fosforanującego. Przekroczenie zalecanych wartości parametrów oznaczać będzie zbyt duże stężenie preparatów fosforanujących i będzie sygnałem do wymiany kąpieli na świeżą wodę sieciową.

Zalecane wielkości parametrów: przewodność max 1200 $\mu S/cm$.

Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

PŁUKANIE WODĄ SIECIOWĄ – WANNA 8

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze przewodności przy użyciu miernika WTW pH/Cond 340i w celu określenia stopnia przenoszenia chemikaliów z roztworu fosforanującego. Przekroczenie zalecanych wartości parametrów oznaczać będzie zbyt duże stężenie preparatów fosforanujących i będzie sygnałem do wymiany kąpieli na świeżą wodę demi.

Zalecane wielkości parametrów: przewodność max 120 $\mu S/cm$.

Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

PASYWACJA

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze stężenia preparatu Gardolene D6800 poprzez ustalenie:

- pH roztworu przy użyciu miernika – pehametru typu WTW pH/Cond 340i,
- stężenia preparatu wyrażonego w tzw. punktach substancji aktywnych.

Zalecane wielkości parametrów:

1. pH: 3,6 – 4,0,
2. substancje aktywne: 2,9 – 4,5.

Wartość pH oznaczana będzie przy użyciu miernika – pehametru WTW pH/Cond 340i dwa razy na zmianę i rejestrowana w rejestrze RPPM1.

Badanie ilości substancji aktywnych oznaczane będzie 1 raz na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

PŁUKANIE WODĄ DEMI – WANNA 10

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze przewodności przy użyciu miernika WTW pH/Cond 340i w celu określenia stopnia przenoszenia chemikaliów z roztworu pasywującego. Przekroczenie zalecanych wartości parametrów oznaczać będzie zbyt duże stężenie preparatów pasywujących i będzie sygnałem do wymiany kąpieli na świeżą wodę demi.

Zalecane wielkości parametrów: przewodność max 40 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

WANNA MALOWANIA KATAFORETYCZNEGO

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze:

- stężenia procentowego pigmentu i innych nietłucznych składników roztworu poprzez oznaczenie tzw. % suchej masy,
- pH,
- przewodności.

Zalecane wielkości parametrów:

1. % suchej masy 14 – 16%,
2. pH 5,2 – 5,7,
3. przewodność 750 – 1300 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

Pomiary pH i przewodności dokonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM2.

Pomiar suchej masy dokonywany będzie 1 raz na zmianę i rejestrowany w rejestrze RPPM2.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

Stężenie kwasu amidosiarkowego w roztworze anody kontrolowane będzie przez pomiar przewodności i pH przy użyciu mierników WTW Cond 315i i pH315i.

Zalecane wielkości parametrów:

1. pH 1,0 – 2,5,
2. przewodność 9 – 15 mS/cm.

Pomiary pH i przewodności wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM2.

PŁUKANIE ULTRAFILTRATEM

Kontrola ultrafiltratu polegać będzie na pomiarze przewodności i pH przy użyciu mierników – pehametrów WTW Cond 315i i pH315i.

Zalecane wielkości parametrów:

1. pH 4,3 – 5,5,
2. przewodność 300 – 700 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

Pomiary pH i przewodności wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM2.

Sposób przeprowadzania monitoringu parametrów pracy linii odbywać się będzie zgodnie z Instrukcją Technologiczną Nr OM-1/10/04 Kontrola Parametrów Przygotowania Powierzchni i Malowania."

I.20. Punkt VI.7. otrzymuje brzmienie:

„VI.7. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

VI.7.1. Monitoring emisji hałasu, określający oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej, prowadzony będzie metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach Nr 1 – 18, zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu, tj.:

- Punkt Nr 1 – wewnątrz hali produkcyjnej z automatami do chromowania GES i linią do malowania kataforetycznego KTL oraz z automatami do chromowania FIAMMA (przy jej elewacji),
- punkt Nr 2 – wewnątrz pomieszczenia automatu do cynkowania,
- punkt Nr 3 – wewnątrz pomieszczenia z wentylatorami do cynkowania,
- punkt Nr 4 – przy wyrzucie powietrza z automatu do chromowania GES1,
- punkt Nr 5 – przy wyrzucie powietrza z automatu do chromowania GES2,
- punkt Nr 6 – przy wyrzucie powietrza z automatu do chromowania GES3,
- punkt Nr 7 – przy wyrzucie powietrza z autom. do chromowania FIAMMA A,
- punkt Nr 8 – przy wyrzucie powietrza z autom. do chromowania FIAMMA B,
- punkt Nr 9 – przy wyrzucie powietrza - linia malowania KT1,
- punkt Nr 10 – przy wyrzucie powietrza - linia malowania KT2,
- punkt Nr 11 – przy wyrzucie powietrza - linia malowania KT3,
- punkt Nr 12 – przy wyrzucie powietrza - linia malowania KT4,
- punkt Nr 13 – przy wyrzucie powietrza z automatu VTS - emitor B20/10,
- punkt Nr 14 – przy wyrzucie powietrza z automatu VTS - emitor B20/11,
- punkt Nr 15 – przy wyrzucie powietrza z automatu VTS - emitor B20/12,
- punkt Nr 16 – przy wyrzucie powietrza z automatu VTS - emitor B20/13,
- punkt Nr 17 – przy wyrzucie powietrza z automatu VTS - emitor B20/14,
- punkt Nr 18 – przy wyrzucie powietrza z automatu VTS - emitor B20/15.

VI.7.2. Na podstawie powyższych danych należy określić oddziaływanie akustyczne instalacji w następujących punktach kontrolnych:

Tabela 24

Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
P1	Na granicy terenu Zakładu od strony południowo – zachodniej – na kierunku zabudowy zlokalizowanej przy ulicy Podkarpackiej	N 49°41'35,7'' E 21°44'03,5''
P2	Na granicy terenu Zakładu od strony południowej – na kierunku zabudowy zlokalizowanej przy ulicy Mięśowicza	N 49°41'36,7'' E 21°44'03,5''

VI.7.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą również po każdej zmianie parametrów pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 18.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 30 września 2014 r. BWI Poland Technologies Sp. z o.o., ul. Podgórk Tynieckie 2, 30-399 Kraków (REGON 120864503 NIP 6762393320) wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r.

znak: ŚR.IV-6618/22/04/05, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/21-3/08, z dnia 15 czerwca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/6-2/09, z dnia 19 listopada 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10 i z dnia 11 października 2013 r. znak: OS-I.7222.48.2.2013.MH, udzielającej Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, zlokalizowanej w hali produkcyjnej Nr 1 przy ul. Okulickiego 7 w Krośnie (prawa i obowiązki ustalone w w/w decyzji zostały przeniesione na wnioskodawcę decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21 października 2009 r., znak: RŚ.VI.MH.0724/10-3/09).

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 505/2014.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

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

Po zapoznaniu się z wnioskiem stwierdzono, że w sposób dostateczny przedstawia on wszystkie zagadnienia istotne z punktu widzenia ochrony środowiska.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczyć będą:

- modernizacji linii galwanicznej Fiamma A (w szczególności modernizacji układów wentylacji i ujednolicania temperatury oraz wymiana wyeksploatowanej stacji wody DEMI na układ demineralizacji wody metodą odwróconej osmozy),
- modernizacji malarni katalforetycznej KTL (uruchomieniu stanowiska do odtłuszczania natryskowego).

Modernizacja linii galwanicznej Fiamma A polega przede wszystkim na zastąpieniu wentylatora wyciągowego o wydajności 35000 m³/h wentylatorem o wydajności 46000 m³/h. Opary zwanien po odciągnięciu kierowane będą do powietrza istniejącym emitorem B20/5. Ponadto w miejsce wyeksploatowanej stacji DEMI zainstalowany został układ demineralizacji wody metodą odwróconej osmozy o wydajności 2000 l/h, urządzenie to obsługiwać będzie obie linie automatu Fiamma. Zmianie ulegną również niektóre parametry procesu (m. in. zwiększy się maksymalne natężenie prądu używanego do chromowania), oraz niektóre preparaty używane w procesie produkcyjnym.

Modernizacja malarni KTL obejmuje uruchomienie stanowiska do odfłuszczenia natryskowego, składającego się z wanny o pojemności 0,6 m³, dwóch zbiorników kąpieli procesowej oraz układów do pompowania i grzania kąpieli. Zanieczyszczenia z nad wanny odbierane będą wentylatorem o wydajności 1000 m³/h, a następnie kierowane będą do tunelu wanień procesowych. Z tunelu zanieczyszczenia kierowane będą do powietrza istniejącym emitorem KT3.

W związku z wprowadzonymi zmianami zwiększeniu ulegnie ilość ścieków odprowadzanych z automatów Fiamma (o 18%). Ponadto zwiększy się ilość materiałów i surowców wykorzystywanych w procesie chromowania (o 18%) oraz w procesie malowania katalforetycznego (o 6%). Wzrośnie również ilość wody pobieranej na potrzeby procesu chromowania (o 11%).

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz fakt, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczonego jak w osnowie.

Pouczenie

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

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 13 października 2014 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Otrzymują:

- 1) BWI Poland Technologies Sp. z o.o.
ul. Podgórska Tynieckie 2, 30-399 Kraków
2. a/a

Do wiadomości:

1. BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie
ul. gen. L. Okulickiego 7, 38-400 Krosno
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR PARLAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA