



## WOJEWODA PODKARPACKI

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

Rzeszów, 2005-06-13

ŚR.IV-6618/22/04/05

### DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 184, 188, 201, 202, 204, 211, 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późniejszymi zmianami),
- art. 45a ustawy z dnia 18 lipca 2001r Prawo wodne (Dz. U. Nr 115, poz. 1229 z późn. zm.),
- art. 10 ustawy z dnia 7 czerwca 2001 r. o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków (Dz. U. Nr 72, poz. 747 ze zmianami),
- § 8 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 20 lipca 2002r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 129 poz. 1108),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późniejszymi zmianami),
- § 4 i załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- art. 104, 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późniejszymi zmianami),
- 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),
- § 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 przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573),
- § 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. Nr 1, poz. 12),

- § 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),
- § 5 rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 2 lipca 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 138, poz. 1316),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 22.10.2004r. znak: NZ-1/Woj./2004 o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie wydanego przez Wojewodę Podkarpackiego decyzją z dnia 21.07.2004r. znak: ŚR.IV-6618/11/04 i uzyskaniu w toku postępowania akceptacji wnioskodawcy dla wydania nowego pozwolenia

### **orzekam**

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 tłoczysk 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:**

#### **I. Rodzaj instalacji.**

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

#### **Chromowanie techniczne tłoczysk amortyzatorów**

W automatach do chromowania technicznego GES1, GES2, GES3 oraz Fiamma linia A i linia B prowadzony będzie proces „HEEF 25” polegający na nakładaniu warstw chromu o grubości od 10 do 20 µm na tłoczyska, które są zasadniczym elementem amortyzatorów. Tłoczyska wykonane ze stali, poddawane chromowaniu, charakteryzować się będą wymiarami:

- długość od 250 do 500 mm
  - średnica od 12 do 25 mm
  - łączna powierzchnia poddawana chromowaniu w ciągu roku wynosić będzie do 130 000 m<sup>2</sup>.
- W każdej linii do chromowania stosowany będzie proces chromowania twardego i proces trawienia z wykorzystaniem preparatów HEEF 25 (w skład których wchodzić będzie bezwodnik kwasu chromowego i katalizator) oraz proces odłuszczenia z wykorzystaniem preparatu UniClean 281 (w skład którego wchodzi wodorotlenek potasu w ilości 15-25 % oraz kwas fosforowy w ilości 2,5-10%).

## **Malowanie kataforetyczne obudów amortyzatorów**

Linia do malowania kataforetycznego realizować będzie proces:

- malowania wyrobów farbami wodorozcieńczalnymi typu RAL 9005 do kataforezy, grubość powłoki 20 – 25 mikronów, ilość malowanych wyrobów – 4 700 000 szt/rok, powierzchnia malowana – 940 000 m<sup>2</sup>/rok – max 1 118 000 m<sup>2</sup>/rok,
- przygotowania powierzchni pod malowanie (mycie i odtłuszczenie oraz fosforanowanie cynkowe powierzchni).

W procesie przygotowania powierzchni do malowania stosowane będą następujące preparaty:

- Gardoclean VP 4292L (KOH, krzemian sodu)- preparat do odtłuszczenia,
- Gardobond Additive H7357 (środki powierzchniowo czynne) - dodatek do roztworu odtłuszczającego,
- Gardolene V6513 (fosforany, związki tytanu) – preparat do aktywacji,
- Gardobond R 2225 E i TA (sole Ni, Mn, Zn, kwas fosforowy) – preparaty do fosforanowania,
- Gardobond Additive H7050 (nitroguanidyna) – dodatek do roztworu fosforującego,
- Gardolene D6800 (kwas sześćo fluorocyronowy) – preparat do pasywacji.

### **I.1. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.**

**I.1.1. Automat do chromowania technicznego tłoczysk Fiamma** jest zawieszkowym urządzeniem do chromowania technicznego, w skład którego będą wchodzić:

**I.1.1.1. Dwie linie wannowe do chromowania** - linia A i linia B (po 14 wanien dla każdej z linii).

W skład linii A wchodzić będą wanny o następującej pojemności :

- Wanna zbiorcza – 1 szt - 12500 l
- Wanna robocza – 5 szt - 2100 l każda
- Wanna do trawienia – 1 szt - 1300 l
- Wanna do odtłuszczenia – 1 szt - 1200 l
- Wanna do płukania – 6 szt - 1300 l każda

W w/w wannach znajdować się będzie jednocześnie:

- 24 300 l kąpeli chromowej
- 1 200 l kąpeli odtłuszczającej
- 7 800 l wody płuczającej.

W skład linii B wchodzić będą wanny o następującej pojemności :

- Wanna zbiorcza – 1 szt - 7300 l
- Wanna robocza – 5 szt - 860 l każda
- Wanna do trawienia – 1 szt - 850 l
- Wanna do odtłuszczenia – 1 szt - 600 l
- Wanna do płukania – 6 szt - 600 l każda

W w/w wannach znajdować się będzie jednocześnie:

- 12 450 l kąpeli chromowej
- 600 l kąpeli odtłuszczającej

- 3 600 l wody płuczącej.

Wanny automatu każdej linii ustawione będą szeregowo na wydzielonej murkiem powierzchni, obejmującej część hali, tworzącej bezodpływowy zbiornik uszczelniony wewnątrz wykładziną chemoodporną.

**I.1.1.2. Demineralizator wody** – obsługiwać będzie obie linie automatu Fiamma – 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.

**I.1.1.3. Dekationizator kąpeli** – urządzenie to służyć będzie do wychwytywania kationów stanowiących zanieczyszczenie kąpeli chromowych tj. jonów miedzi i żelaza. Maksymalna wydajność tego urządzenia - 250 l/h.

**I.1.1.4. Wyparka** – obsługiwać będzie obie linie automatu Fiamma – urządzenie to służyć będzie do odzysku kąpeli chromowej z popłuczyn poprzez zateżnienie popłuczyn przez odparowywanie wody. Wydajność wyparki - 80 l/h.

Otrzymywany koncentrat stosowany będzie do uzupełniania kąpeli chromowej, a woda do ponownego użycia w procesie płukania międzyoperacyjnego detali w automacie.

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

- skruber - poziomy, jednokomorowy, wykonany z PCV - przeznaczony będzie do wychwytywania z wentylacji mgły kwasu chromowego, umieszczony bezpośrednio przed wentylatorem o wydajności – 35000 m<sup>3</sup>/h w przypadku linii A i 25000 m<sup>3</sup>/h w przypadku linii B. Sprawność - 99% dla kropli o średnicy > 20 µm.

Opary z nad powierzchni kąpeli będą zasysane przez ssawki brzegowe automatu, kierowane na sita gdzie następuje 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.1.1.6. Podstawowe fazy i parametry procesu chromowania w automacie Fiamma.**

Skład kąpeli i parametry procesu będą jednakowe dla linii A i linii B:

- odtłuszczanie elektrochemiczne odbywać się będzie w kąpeli odtłuszczającej (z wykorzystaniem preparatu UniClean 281) o stężeniu 80 -120 ml/l, temp. procesu 60 – 65 °C przez 3,5 min.
- kaskadowe płukanie zimne po odtłuszczaniu, w przeciwnym kierunku na dwóch stanowiskach przez 1,5 min.,
- trawienie elektrochemiczne anodowe odbywać się będzie w kąpeli trawiącej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 170 - 200 g/l, przy temperaturze

procesu 60<sup>0</sup>C i gęstości prądu 40 A/dm<sup>2</sup> przez 50 sek., do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy – jego stężenie w kąpeli wynosić będzie 0,5÷1,5 g/l.

- chromowanie techniczne w kąpeli chromowej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 250 - 300 g/l, przy temperaturze. procesu 55 <sup>0</sup>C i gęstości prądu 60 A/dm<sup>2</sup> przez 30 min. przy średniej grubości chromu 20 μm, do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy, fumetrol 140 (fumetrol 140 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 2,5 – 4,0 g/l, fumetrol 140 2 – 2,5ml/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 30 sek.,
- płukanie gorące, temperatura 70<sup>0</sup>C, na jednym stanowisku przez 30 sek.,
- suszenie gorącym powietrzem w temp. 85 <sup>0</sup>C przez 1 min.

Maksymalny czas pracy automatu Fiamma ( taki sam dla linii A i B ) to 8760 h/rok

Zużycie energii elektrycznej:

linia A - 4 375 MWh/rok

linia B - 2 686 MWh/rok

Maksymalne zużycie wody :

linia A + linia B - 6 000 m<sup>3</sup>/rok

### **I.1.2. Automaty do chromowania technicznego tłoczysk GES1, GES 2, GES 3.**

Automaty do chromowania technicznego tłoczysk typu GES są zawieszkowymi urządzeniami do chromowania, w skład których będą wchodzić:

#### **I.1.2.1. Wanny do chromowania (automat GES1 i GES2 – po 9 wanien, GES3 – 12 wanien )**

Pojemność wanien automatów GES 1 i GES 2 będzie następująca :

- wanna robocza 1 szt - 4000 l
- wanna do odtłuszczenia – 1 szt. - 900 l
- wanna do trawienia – 1 szt. - 900 l
- wanna do płukania – 6 szt. – 400 l każda

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

- 4900 l kąpeli chromowej
- 900 l kąpeli odtłuszczającej
- 2400 l wody płuczającej

Pojemność wanien automatu GES 3 będzie następująca :

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

W w/w wannach znajdować się będzie jednocześnie:

- 4900 l kąpeli chromowej
- 900 l kąpeli odtłuszczającej
- 3600 l wody płuczającej

Wanny każdego automatu ustawione będą szeregowo nad wanną ociekową wykonaną z PVC o pojemności 4500 l pod każdym automatem. Automaty do chromowania GES1 i GES2 będą miały identyczną budowę składającą się z 9 wanien, natomiast automat GES3 z 12 wanien (dodatkowe 3 wanny w tym automacie wykorzystywane będą do płukania po chromowaniu). Automaty do chromowania będą zlokalizowane w U-celach na powierzchni produkcyjnej, całkowicie zabudowane.

**I.1.2.2. Demineralizator wody** – przeznaczenie urządzenia, podstawowe elementy składowe oraz wydajność tak jak w automacie Fiamma (pkt I.1.1.2.).

**I.1.2.3. Dekationizator kąpeli** – przeznaczenie urządzenia oraz jego wydajność tak jak w automacie Fiamma (pkt I.1.1.3.).

**I.1.2.4. Odkraplacz oparów chromowych (łapacz chromu)** – każdy automat GES wyposażony będzie w odkraplacz oparów chromowych - poziomy jednokomorowy o sprawności 99% dla kropli o średnicy > 15 µm – wykonany z PCV.

**I.1.2.5. Wyparka próżniowa** - urządzenie to służyć będzie do odzysku kąpeli chromowej z popłuczyn, poprzez zateżanie popłuczyn przez odparowywanie wody.

Wydajność wyparki wynosić będzie 200 l/h.

Otrzymywany koncentrat stosowany będzie do uzupełniania kąpeli chromowej, a woda do ponownego użycia w procesie płukania międzyoperacyjnego detali w automacie.

**I.1.2.6. Separator do oddzielania oleju z kąpeli odtłuszczającej** – urządzenie to składać się będzie z trzech komór:

- sekcji oddzielania oleju wyposażonej w urządzenia do wychwytywania oleju
- sekcji sedymentacji gdzie następuje osadzanie szlamu i cząstek stałych
- sekcji pompowania służącej do zbierania i zawracania kąpeli po obróbce.

Pojemność separatora wynosić będzie 0,5 m<sup>3</sup>.

**I.1.2.7.** Ponadto każdy automat posiada :

- skrubler - poziomy, jednokomorowy, wykonany z PCV - przeznaczony będzie do wychwytywania z wentylacji mgły kwasu chromowego, umieszczony bezpośrednio przed wentylatorem o wydajności 16000 m<sup>3</sup>/h dla każdego z automatów GES. Sprawność 99% dla kropli o średnicy > 20 µm -. Zasada działania tak jak w automacie Fiamma.

- szafy sterownicze,
- prostowniki zasilające,
- systemy sterowania procesu,
- wanny pomocnicze do oddzielania oleju,
- dodatkowe wyposażenie :
  - zbiornik do magazynowania ścieków o poj. 800 l,
  - zbiornik do przygotowywania kąpeli do chromowania wyposażony w pompy dozujące, mieszadła i czujniki poziomu,

- karuzelowe stanowisko załadunku i rozładunku umieszczone po jednej stronie automatu,
- wózki transportowe jeżdżące po szynach (2 szt w każdym automacie).

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

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

- odtłuszczenie elektrochemiczne odbywać się będzie w kąpieli odtłuszczającej (z wykorzystaniem preparatu UniClean 281) o stężeniu 80 - 120 ml/l, temperatura procesu 60 – 65 °C przez średnio 2 min.,
- kaskadowe płukanie zimne po odtłuszczeniu, w przeciwnym kierunku na dwóch stanowiskach przez średnio 3 min.,
- trawienie elektrochemiczne anodowe odbywać się będzie w kąpieli trawiącej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 170 - 200 g/l, przy temperaturze procesu 60°C i gęstości prądu 40 A/dm<sup>2</sup> przez 1 min., do kąpieli dodawany będzie kwas siarkowy – jego stężenie w kąpieli wynosić będzie 0,5÷1,5 g/l,
- chromowanie techniczne w kąpieli chromowej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 280 - 320 g/l, przy temperaturze procesu 62 °C i gęstości prądu 60 - 90 A/dm<sup>2</sup> przez 15 min. przy średniej grubości chromu 20 µm, do kąpieli dodawany będzie kwas siarkowy, stężenia tej substancji w kąpieli wynosić będzie: 1,3 -1,5 g/l,
- płukanie po chromowaniu – kaskadowe w temperaturze pokojowej w przeciwnym kierunku, w przypadku GES1 i GES2 w trzech wannach przez 2 min., w przypadku GES3 w sześciu wannach przez 3 min.,
- płukanie gorące, temperatura 70°C przez 20 sek.

Maksymalny czas pracy każdego automatu GES to 8760 h/rok

Zużycie energii elektrycznej:

- GES 1 – 4 795 MWh/rok
- GES 2 – 4 795 MWh/rok
- GES 3 – 4 795 MWh/rok

Maksymalne zużycie wody :

- GES 1 – 7 200 m<sup>3</sup>/rok
- GES 2 – 7 200 m<sup>3</sup>/rok
- GES 3 – 7 200 m<sup>3</sup>/rok

**I.1.3.** Obróbka detali w każdym z automatów ( Fiamma linia A i linia B, GES1, GES2, GES3 ) będzie automatycznie sterowana przez sterowniki programowe firmy SIMENS i nadzorowana przez nadrzędny komputer PC.

Wsad (tłoczyska) umieszczany będzie na podwójnych uchwytych katod wyposażonych w widełki umożliwiające bezpośredni kontakt zawieszonych na nich obrabianych elementów z katodą co eliminować będzie straty prądowe. Konstrukcja widełek sprawi że obrabiane elementy zawieszane będą w pozycji odchylonej od pionu co zapewni optymalną szybkość spływu kąpieli. Wynoszenie kąpieli chromowej ograniczone będzie także poprzez przetrzymywanie nad lustrem kąpieli obrabianych elementów. Czas przetrzymywania (ociekania) obrabianych elementów nad lustrem kąpieli wynosić będzie około 10 sek.

#### **I.1.4. Linia do malowania kataforetycznego.**

Linia do malowania kataforetycznego będzie linią taktową, programowo sterowaną składającą się z:

- linii wannowej do przygotowania powierzchni
- linii wannowej do malowania kataforetycznego
- układu elektrodializy i ultrafiltracji farby,
- obiegu farby
- suszarki tunelowej
- komory ochładzania
- obiegu wody demi
- tunelu nad wannami i układu wentylacji wyciągowej
- układu transportu.

##### **1.1.4.1. Linia wannowa do przygotowania powierzchni składać się będzie z:**

- 2 szt. wanien do odłuszczenia o łącznej pojemności 7,71 m<sup>3</sup> z preparatem Gardoclean VP4292L i Gardobond Additive H7357,
- 2 szt. wanien do płukania o łącznej pojemności 3,72 m<sup>3</sup> z wodą sieciową,
- 1 wanny do aktywacji o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> z preparatem Gardolene V6513,
- 1 wanny do fosforanowania cynkowego o pojemności 4,41m<sup>3</sup> z preparatami Gardobond R 2225 E i TA oraz Gardobond Additive H7050,
- 1 wanny do płukania po fosforanowaniu o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> z wodą sieciową,
- 1 wanny do płukania wodą demi obiegową o pojemności 1,86 m<sup>3</sup>,
- 1 wanny do pasywacji o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> z preparatem Gardolene D6800,
- 1 wanny do płukania wodą demi o pojemności 1,86 m<sup>3</sup>,
- 1 stanowiska do natrysku wodą demi.

##### **1.1.4.2. Linia wannowa do malowania kataforetycznego składać się będzie z:**

- 1 wanny o pojemności 9,42 m<sup>3</sup> wypełnionej farbą ( wodny r-r żywicy epoksydowej, pasta pigmentowa, 2% butoksyetanolu, korektor-r-r 25% kwasu octowego ),
- 1 stanowiska do płukania natryskowego ultrafiltrem ( woda demi ),
- 3 wanien do płukania zanurzeniowego ultrafiltrem o pojemności 5,58 m<sup>3</sup>,
- 1 stanowiska do natrysku czystym ultrafiltrem,
- 1 stanowiska odmuchu sprężonym powietrzem.

##### **1.1.4.3. Układ elektrodializy i ultrafiltracji składać się będzie z:**

- systemu cyrkulującego ze zbiornikiem i pompą obiegową systemu dializ,
- urządzenia ultrafiltracyjnego z membranami ultrafiltracyjnymi i zbiornikiem ultrafiltratu.

Układ ten będzie spełniać funkcje:

- wytwarzania pola elektrycznego niezbędnego do kataforetycznego osadzania farby,
- usuwania jonów kwasu octowego ).

##### **1.1.4.4. Instalacja obiegu farby składać się będzie z :**

- układu filtrującego farbę,
- obiegu kondycjonowania ( chłodzenia i grzania ) farby.



**I.1.4.5. Suszarka tunelowa** - przeznaczona będzie do suszenia amortyzatorów po malowaniu kataforetycznym w temperaturze 175 – 195 °C. Część powietrza obiegowego z suszarni w ilości 1200 Nm<sup>3</sup>/h po oczyszczeniu na dopalaczu termicznym i po przejściu przez układ odzysku ciepła będzie odprowadzana do atmosfery.

**I.1.4.6. Komora chłodzenia** - urządzenie, w którym następować będzie schłodzenie gorących detali wychodzących z suszarni do temperatury 45 °C. Wyposażona będzie w wentylator nawiewny i wentylator wyciągowy o wydajności 16 tys. m<sup>3</sup>/h każdy.

**I.1.4.7. Stacja wody demi** - składać się będzie z dwóch urządzeń do demineralizacji wody o wydajności 0,48 – 1,5 m<sup>3</sup>/h. Każde urządzenie składać się będzie z dwóch kolumn wypełnionych żywicą Purolite oraz układu sterującego.

**I.1.4.8. Układ transportu** - zbudowany będzie z ruchomych segmentów poruszających się po torach jezdnych i przenoszących zawieszki wraz z detalami.

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

Skład kąpieli i parametry procesu malowania kataforetycznego:

- odtłuszczanie – proces usuwania konserwacji z powierzchni wyrobów, przebiegać będzie w dwóch wannach w preparacie Gardoklean VP4292 L i Gardobond Additive H7357, temperatura procesu 50 – 90 °C, po odtłuszczeniu następować będzie mycie wodą sieciową w dwóch wannach o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> każda,
- aktywacja – proces uaktywniający powierzchnię przed fosforanowaniem, prowadzony będzie zanurzeniowo w wannie o poj. 1,85 m<sup>3</sup> w preparacie Gardolene V6513,
- fosforanowanie – proces wytwarzania na powierzchni wyrobu fosforanu cynku, prowadzony będzie zanurzeniowo w wannie o pojemności 4,31m<sup>3</sup> w preparatach Gardobond R 2225 E i TA oraz Gardobond Additive H7050, temperatura procesu 55 °C, po fosforanowaniu następować będzie płukanie w dwóch wannach o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> każda wodą sieciową i wodą demi,
- pasywacja – proces wytwarzania warstewki tlenków na powierzchni metalu pod działaniem roztworu utleniającego, prowadzony będzie w wannie o poj. 1,86 m<sup>3</sup> w preparacie Gardolene D6800, zanurzeniowo w temperaturze otoczenia, po pasywacji następować będzie płukanie w wannie o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> wodą demi,
- malowanie kataforetyczne – proces nakładania farby na wyroby pod wpływem pola elektrycznego spowodowane ładowaniem się cząstek stałych farby w zetknięciu z elektrolitem, proces prowadzony będzie poprzez zanurzenie w wannie o pojemności 9,42 m<sup>3</sup> w temperaturze pokojowej 28-34 C, głównym składnikiem farby będzie wodny roztwór żywicy eposydowej z pastą pigmentową, zawartość rozpuszczalnika w farbie wynosić będzie 2,5 – 3 % objętości (fenoksypropanol, 2-butoksyetanol z eterem etylenoglikoloheksylowym), po malowaniu następować będzie płukanie natryskowe i zanurzeniowe w trzech wannach o pojemności 1,86 m<sup>3</sup> każda wypełnionych ultrafiltratem.
- suszenie powłoki – prowadzone będzie w suszarce tunelowej w temperaturze 175 – 195 °C.
- schładzanie detali do temperatury 45 °C - prowadzone będzie w komorze chłodzenia

Maksymalny czas pracy linii malarskiej - 7 920 h/rok

Zużycie energii elektrycznej – 3200 MWh / rok

Zużycie wody sieciowej - 1236 m<sup>3</sup>/m-c = 14 836 m<sup>3</sup>/rok

Zużycie gazu ziemnego – 55 Nm<sup>3</sup>/h = 435 600 Nm<sup>3</sup>/rok

## I.2. Instalacja pracować będzie w ruchu ciągłym.

## II. Ustalam maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

Tabela 1.

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	Mg/rok
<b>Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczków amortyzatorów</b>				
Automat do chromowania Fiamma Linia A (wanna do odtłuszczania, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	B20/5	chrom <sup>VI</sup>	0,0523	0,4581
Automat do chromowania Fiamma Linia B (wanna do odtłuszczania, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	B20/4	chrom <sup>VI</sup>	0,0375	0,3285
Automat do chromowania GES-1 (wanna do odtłuszczania, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	GES 1	chrom <sup>VI</sup>	0,0160	0,1402
Automat do chromowania GES-2 (wanna do odtłuszczania, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	GES 2	chrom <sup>VI</sup>	0,0160	0,1402
Automat do chromowania GES-3 (wanna do odtłuszczania, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	GES 3	chrom <sup>VI</sup>	0,0160	0,1402
<b>Linia do malowania kataforetycznego obudów amortyzatorów</b>				
Dopalacz katalityczno-termiczny	KT/1	dwutlenek azotu 2-butoksyetanol eter etyloglicydoheksylowy	0,0550 0,0009 0,0008	0,4356 0,0087 0,0063
Palnik gazowy suszarni tunelowej	KT/2	Dwutlenek azotu	0,0146	0,1156
Linia wanien procesowych (tunel)	KT/3	2-butoksyetanol Eter etyloglicydoheksylowy	0,0021 0,0043	0,0166 0,0341
Komora chłodzenia	KT/4	2-butoksyetanol Eter etyloglicydoheksylowy	0,0042 0,0108	0,0333 0,0855

Dopuszczalna roczna emisja z urządzeń do chromowania:

**chrom<sup>VI</sup> 1,2072 Mg/rok**

Dopuszczalna roczna emisja z linii do malowania kataforetycznego :

**dwutlenek azotu 0,5512 Mg/rok**

**2-butoksyetanol 0,0586 Mg/rok**

**eter etyloglicydoheksylowy 0,1259 Mg/rok**

## II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalna emisja hałasu wyrażona poprzez równoważny poziom hałasu emitowanego na obszary zabudowy mieszkaniowej leżące na południe i południowy zachód od instalacji przy ul. Podkarpackiej i przy ul. Mięśowicza wynosić będzie:

- dla pory **dziennej** – **55 dB(A)**,

- dla pory **nocnej** – **45 dB(A)**.

## II.3. Dopuszczalne ilości wytwarzanych odpadów

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

Tabela 2.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
19 08 02	Zawartość piaskownika	4,0
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	1,0
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,0
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 080115	20,0

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

Tabela 3.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość Mg/rok
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	244
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	21,5
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,20
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,05

## II. 4. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

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

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	24 m <sup>3</sup> /d
Cu	<50 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<2200 mg/l	
Ni	<50 mg/l	

Tabela 5.

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z automatów do chromowania GES1, GES2, GES3	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 14	36 m <sup>3</sup> /d
Cu	<50 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<2200 mg/l	
Ni	<25 mg/l	

Tabela 6

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń ścieków odprowadzanych z malarni kataforetycznej	Dopuszczalna ilość ścieków
PH	2- 12	Max. 48 m <sup>3</sup>
Zn	Max 500 mg/l	
Ni	Max 250 mg/l	

Tabela 7.

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odtłuszczających odprowadzanych z linii chromowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	14	0,7 m <sup>3</sup> /d dla GES 1,2 i 3 1 m <sup>3</sup> /d dla Fiamma linia A i linia B
ChZT	5000 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<2200 mg/l	
Ekstrakt eterowy	<500 mg/l	

**III. Ustalam wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.**

**III.1. Dopuszczalne warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych:**

**III.1.1.** Praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych obejmować będzie czyszczenie wanien automatów, mycie urządzeń wentylacyjnych, przeglądy i naprawy automatów, wykonywanie prac porządkowych wokół automatów - raz w tygodniu oraz

wymianę kąpieli odtłuszczających raz na dwa tygodnie. Wymiana kąpieli polegać będzie na przepompowaniu jej do zbiorników (hoboków) a następnie przetransportowaniu wózkiem widłowym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków.

### III.1.2. Czas trwania warunków odbiegających od normalnych.

Łączny czas trwania warunków odbiegających od normalnych wynosi do 16 godzin w tygodniu.

## III.2. Dopuszczalna wielkość emisji do środowiska

III.2.1. Wielkość emisji gazów i pyłów, hałasu do środowiska oraz ilość wytwarzanych odpadów - jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji - punkt II.1. i II. 2 decyzji.

### III.2.2. Dopuszczalna emisja ścieków z instalacji:

III.2.2.1. Ilość i jakość ścieków wprowadzanych do zakładowych urządzeń kanalizacyjnych z automatu do chromowania Fiamma linia A i linia B nie może przekroczyć wartości określonych w tabeli 8.

Tabela 8.

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

III.2.2.2. Ilość i jakość ścieków wprowadzanych do zakładowych urządzeń kanalizacyjnych z automatów do chromowania GES 1,2,3 nie może przekroczyć wartości określonych w tabeli 9.

Tabela 9.

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

III.2.2.3. Ilość i jakość ścieków wprowadzanych do zakładowych urządzeń kanalizacyjnych z wymiany kąpieli odtłuszczających w automatach do chromowania nie może przekroczyć wartości określonych w tabeli 10.

Tabela 10.

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odtłuszczających odprowadzanych z linii chromowania	Dopuszczalna ilość ścieków
PH	14	0,7 m <sup>3</sup> /d dla GES 1,2 i 3 1 m <sup>3</sup> /d dla Fiamma linia A i linia B
ChZT	5000 mg/l	
Cr <sup>+6</sup>	<2200 mg/l	
Ekstrakt eterowy	<500 mg/l	

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

**III.2.2.4** Ilość i jakość ścieków wprowadzanych do zakładowych urządzeń kanalizacyjnych z linii malowania kataforetycznego nie może przekroczyć wartości określonych w tabeli 11.

Tabela 11.

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z linii malowania kataforetycznego	Dopuszczalna ilość ścieków
PH	2 - 12	3000 m <sup>3</sup> /rok
Zn	1500 mg/l	
Ni	750 mg/l	

Ilość wymienianych kąpieli do odtłuszczania z linii malowania kataforetycznego – 2 500 m<sup>3</sup>/rok, maksymalnie 3 000 m<sup>3</sup>/rok.

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

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

###### **IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

Tabela 12.

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
<b>Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczyk amortyzatorów</b>					
GES 1	11,0	0,63	11,1	300	8760
GES 1a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
GES 2	11,0	0,63	11,1	300	8760
GES 2a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
GES 3	11,0	0,63	11,1	300	8760
GES 3a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria

B20/4	12,0	0,65	20,9	300	8760
B20/5	13,0	0,70	29,9	300	8760
<b>Linia malowania kateforetycznego obudów amortyzatorów</b>					
KT/1	13,0	0,20	0,0 (zadaszony)	502	7 920
KT/2	13,0	0,20	3,5	460	7 920
KT/3	13,0	0,70	0,0 (zadaszony)	300	7 920
KT/4	12,0	0,8 x 0,8 (dz=0,9)	0,0 (zadaszony poziomy)	303	7 920

#### IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

**IV.1.2.1.** Substancje zanieczyszczające z trzech automatów do chromowania typu GES wprowadzane będą do powietrza poprzez oddzielny dla każdego automatu układ kolektorów, poziomy jednokomorowy odkraplacz oparów chromowych o skuteczności 99% dla kropeł > 15 µm, jednokomorowy poziomy wodny skrubler o skuteczności 99% dla kropeł >20 µm, emitorem:

- z automatu GES-1 emitorem GES 1,
- z automatu GES-2 emitorem GES 2,
- z automatu GES-3 emitorem GES 3.

Przepływ wymuszony pracą wentylatora o wydajności 16 000 m<sup>3</sup>/h.

**IV. 1.2.2.** Emitorami GES 1a, GES 2a i GES 3a wprowadzane będą zanieczyszczenia z nad wanien procesowych automatów GES w przypadku awaryjnego zatrzymania procesów technologicznych, z pominięciem odkraplaczy oparów chromowych i skrublerów. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o wydatku 4000 m<sup>3</sup>/h.

**IV.1.2.3.** Zanieczyszczenia z wanien procesowych automatu do chromowania Fiamma będą wprowadzane do powietrza:

- z linii A - poprzez odciągi miejscowe, układ kolektorów, jednokomorowy poziomy skrubler o skuteczności 99% dla kropeł >20 µm, emitorem B20/5,
- z linii B - poprzez odciągi miejscowe, układ kolektorów, jednokomorowy poziomy skrubler o skuteczności 99% dla kropeł >20 µm, emitorem B20/4.

Przepływ wymuszony pracą wentylatorów o wydajności 35000 m<sup>3</sup>/h (linia A) oraz 25000 m<sup>3</sup>/h (linia B)

**IV.1.2.4.** Substancje zanieczyszczające z tunelu linii wanien do przygotowania powierzchni i malowania kateforetycznego detali wprowadzane będą do powietrza zadaszonym emitorem KT/3. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o wydajności 9000 m<sup>3</sup>/h.

**IV. 1.2.5.** Zanieczyszczenia powstające w wyniku spalania gazu ziemnego w palniku gazowym WG40/N/1-A-ZM-LN o mocy 550 kW, ogrzewającym wymiennik ciepła suszarki tunelowej, wprowadzane będą do powietrza emitorem KT/2.

**IV.1.2.6.** Zanieczyszczenia z suszarki tunelowej będą wprowadzane do powietrza poprzez dopalacz katalityczno-termiczny o skuteczności 98,5% i kanał wentylacyjny, zadaszonym emitorem KT/1. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o wydajności 2375 m<sup>3</sup>/h.

**IV.1.2.7.** Zanieczyszczenia z komory chłodzenia, w której następuje schłodzenie gorących detali wychodzących z suszarki tunelowej do temperatury około 45°C, wprowadzane będą do powietrza emitorem KT/4. Przepływ powietrza wymuszony pracą wentylatora nawiewnego i wentylatora wyciągowego o wydajności 16000 m<sup>3</sup>/h każdy.

**IV.1.2.8.** Zachowane będą warunki pracy wszystkich urządzeń. Zużycie surowców w procesach technologicznych na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu.

**IV.1.2.9.** Źródła wprowadzania pyłów i gazów do powietrza należy użytkować zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi, dopuszczalne do wprowadzania do powietrza ilości substancji zanieczyszczających nie będą przekraczane.

**IV.1.2.10.** Zamontowany dopalacz katalityczno-termiczny należy utrzymywać w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatować zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną jego skuteczność.

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

**IV.2.1.** Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem określone są w tabeli 13.

Tabela 13.

Kod Źródła Hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]		Środki Ograniczające emisję hałasu do środowiska
			dzień	noc	
1	2	4	5	6	7
<b>Zespół urządzeń do chromowania technicznego tłoczysk amortyzatorów</b>					
<b>N1-N2</b>	Automat do Chromowania Fiamma – 2 szt.	praca ciągła	<b>90</b>	<b>90</b>	Urządzenie w budynku
<b>N1a</b>	Wyrzut powietrza z went. automatu Fiamma Emitor B20/4	praca ciągła	<b>82</b>	<b>82</b>	Nie zastosowano
<b>N2a</b>	Wyrzut powietrza z went. automatu Fiamma Emitor B20/5		<b>81</b>	<b>81</b>	Nie zastosowano
<b>N3</b>	Automat do chromowania GES-1	praca ciągła	<b>92</b>	<b>92</b>	Urządzenie w budynku



<b>N3a</b>	Wyrzut powietrza z went. automatu GES-1	praca ciągła	<b>82</b>	<b>82</b>	Nie zastosowano
<b>N4</b>	Automat do chromowania GES-2	praca ciągła	<b>93</b>	<b>93</b>	Urządzenie w budynku
<b>N4a</b>	Wyrzut powietrza z went. automatu GES-2	praca ciągła	<b>81</b>	<b>81</b>	Nie zastosowano
<b>N5</b>	Automat do chromowania GES-3	praca ciągła	<b>90</b>	<b>90</b>	Urządzenie w budynku
<b>N5a</b>	Wyrzut powietrza z went. automatu GES-3	praca ciągła	<b>82</b>	<b>82</b>	Nie zastosowano
<b>Linia malowania kataforetycznego obudów amortyzatorów</b>					
<b>N6</b>	Linia do malowania kataforetycznego	Praca ciągła	<b>90</b>	<b>90</b>	Nie zastosowano
<b>P6</b>	Wyrzut powietrza na wys.13 m z dopalacza katalitycznego KT/1	Praca ciągła	<b>85</b>	<b>85</b>	Nie zastosowano
<b>P7</b>	Wyrzut powietrza na wys.13 m z palnika komory suszącej KT/2	Praca ciągła	<b>84</b>	<b>84</b>	Nie zastosowano
<b>P8</b>	Wyrzut powietrza na wys.13 m z wentylacji tunelu KT/3	Praca ciągła	<b>80</b>	<b>80</b>	Nie zastosowano
<b>P9</b>	Wyrzut powietrza na wys.12 m z wen.tunelu ochładzania KT/4	Praca ciągła	<b>84</b>	<b>84</b>	Nie zastosowano

#### **IV.4. Ustaliam sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami**

**IV.4.1.** Sposoby postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne określone są w tabeli 14.

Tabela 14.

<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny</b>	<b>Sposób zagospodarowania</b>
19 08 02	Zawartość piaskownika	<b>D5, D10</b>
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	<b>D5, D10</b>
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<b>D5, D10</b>
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery	<b>D5</b>

**IV.4.2.** Sposoby postępowania z odpadami niebezpiecznymi określone są w tabeli 15.

Tabela 15.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób zagospodarowania
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<b>D5, D10</b>
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<b>R14, D5, D9</b>
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<b>R5, D10</b>
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<b>D10</b>
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>R4, R14, D9</b>
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	<b>R6, R14, D10</b>

**IV.4.3.** Warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

**IV.4.3.1.** Wytworzone odpady przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami ( zbierania , odzysku , unieszkodliwiania )

**IV.4.3.2.** Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej do transportu ilości tych odpadów

**IV.4.3.3.** Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

**IV.4.3.4.** Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją

**IV.4.3.5.** Podłoże w magazynach odpadów , a także powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone

**IV.4.3.6.** Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

**IV.4.4.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne określone są w tabeli 16.

Tabela 16.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowania
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery	Odpady gromadzone będą na terenie magazynu odpadów w beczkach 200 litrowych , zamykanych. Magazyn odpadów zlokalizowany będzie w krytym budynku , z betonową posadzką przy oczyszczalni ścieków
19 08 02	Zawartość piaskownika	Odpad nie będzie magazynowany na terenie Spółki. W trakcie czyszczenia osadników będzie przekazywany bezpośrednio odbiorcy odpadu.
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Gromadzony będzie w pojemnikach metalowych na terenie magazynu odpadów. Magazyn odpadów

		zlokalizowany jest w budynku krytym , z betonową posadzką przy oczyszczalni ścieków
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Gromadzone będą w pojemnikach metalowych na terenie magazynu odpadów. Magazyn odpadów zlokalizowany jest w budynku krytym , z betonową posadzką przy oczyszczalni ścieków

**IV.4.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych określone są w tabeli 17.**

Tabela 17.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowania
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w specjalnie przystosowanym zbiorniku odpadów . Zbiornik betonowy szczelny o poj. 400 m <sup>3</sup> , zlokalizowany jest przy oczyszczalni ścieków
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzone będą w beczkach 200 litrowych z PVC i magazynowane w magazynie odpadów . Magazyn odpadów zlokalizowany jest w budynku krytym , z betonową posadzką przy oczyszczalni ścieków. Część magazynu odpadów przeznaczona jest na magazynowanie odpadów niebezpiecznych jest dodatkowo wygradzona.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane będą w Magazynie Chemicznym . Magazyn Chemiczny zlokalizowany jest w budynku krytym , z betonową posadzką.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	W workach foliowych umieszczonych w kontenerach metalowych na terenie oczyszczalni ścieków, do czasu odbioru do utylizacji przez specjalistyczną firmę.
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w oryginalnych pudłach kartonowych w kontenerze metalowym . Kontener będzie zamykany i zlokalizowany przy magazynie odpadów przy oczyszczalni ścieków..
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	W pojemnikach metalowych na terenie oczyszczalni ścieków, do czasu odbioru do utylizacji przez specjalistyczną firmę.

**IV.4.6. Planowane działania w tym przewidywane środki techniczne mające na celu zapobiegania lub ograniczanie ilości powstających odpadów.**

**IV.4.6.1.** Spółka posiada system zarządzania środowiskiem według normy ISO 14 001, który zobowiązuje do ciągłego doskonalenia procesów i organizacji produkcji w tym mające na celu ograniczania ilości powstających odpadów.

**IV.4.6.2.** Zastosowano instalację obiegu farby z filtracją, chłodzeniem, zbiornikiem rezerwowym , układem uzupełniania farby, która zapobiega osadzaniu się pigmentu w czasie prowadzenia procesu , a zatem ogranicza powstawanie odpadów farby.

**IV.4.6.3.** Wykonywanie analiz laboratoryjnych przed stosowaniem załadunku składników farby bezpośrednio do wanny bez wstępnego rozlewania pozwoli na utrzymanie pożądanych parametrów farby , bez strat powodujących generowanie odpadów.

**IV.4.6.4.** Prowadzenie komputerowego sterowania procesu malowania oraz nadzoru laboratoryjnego nad składnikami kąpieli do fosforowania powierzchni pozwoli na zminimalizowania odpadów o kodzie 11 01 09.  
(Praca laboratorium malarni KTL w układzie trzech zmian)

**IV.4.6.5.** Prowadzenie procesu malowania w oparciu o preparaty chemiczne, materiały lakiernicze uznanych firm będących dostawcą technologii .

#### **IV.5 Ustaliam warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.**

**IV.5.1.** Pobór wody dla potrzeb instalacji następował będzie z zewnętrznego źródła - z sieci miejskiej Miejskiego Zakładu Komunalnego Spółka z o.o. w Krośnie.

**IV.5.2.** Ścieki przemysłowe z automatów do chromowania będą wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych, będących we władaniu Fenice Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, położonych na terenie Krosna z zachowaniem wskaźników ujętych w p-kcie II.4 Tabela 4, Tabela 5 , Tabela 7 oraz dla warunków odbiegających od normalnych zgodnie z p-tem III. Tabela 8, Tabela 9, Tabela 10.

**IV.5.3** Ścieki przemysłowe z linii do malowania kataforetycznego będą wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych, będących we władaniu Fenice Poland Sp.z o.o.z siedzibą w Bielsku Biała , położonych na terenie Krosna z zachowaniem wskaźników ujętych w p-kcie II.4 Tabela 6, oraz dla warunków odbiegających od normalnych zgodnie z p-ktem III.2.2.4. Tabela 11.

#### **V. Określam rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców.**

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

###### **- w procesach chromowania technicznego tłoczysk**

HEEF 25 RS oraz HEEF 25 GS –86 Mg/rok łącznie

Bezwodnik kwasu chromowego – 5 Mg/rok

Fumetrol 140 – 2 Mg/rok

Uni Clean 281 – 40 Mg/rok

Kwas siarkowy – 2 Mg/rok

Kwas solny – 13 Mg/rok

Wodorotlenek sodu – 4 Mg/rok

###### **- w procesach malowania kataforetycznego wyrobów:**

Zużycie pasty : - 21 Mg/rok

Zużycie żywicy : - 85 Mg/rok

Zużycie surowców pomocniczych:  
 Gardoclean VP 4292 L – 7 Mg/rok  
 Gardobond additive H 7357 – 1 Mg/rok  
 Gardolene V 6513 – 1 Mg/rok  
 Gardobond R 2225 T – 0,4 Mg/rok  
 Gardobond R 2225 E – 19 Mg/rok  
 Gardobond H 7050 – 2 Mg/rok  
 Gardolene D 6800 – 0.65 kg/rok

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

- energia elektryczna zespołu urządzeń chromowania – 23 000 MWh/rok
- energia elektryczna linii malowania kateforetycznego – 4 000 MWh/rok

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

- Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska – nie będzie występował.
- Pobór wody dla zespołu urządzeń chromowania technicznego - od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej) w ilości:

$$Q_m = 36000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

- Pobór wody dla linii malowania kateforetycznego :

$$Q = 14\,832 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{max}} = 2 \text{ m}^3/\text{h}$$

## VI. Ustalam zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

### VI.1. Monitoring procesów technologicznych zachodzących na automatach Fiamma linia A i linia B

Monitoring procesu obejmował będzie pomiary i rejestrację parametrów kąpieli, pomiary i gęstości prądu i czasu trwania procesów. Zakres i sposób prowadzenia pomiarów oraz sposób rejestracji wyników określają tabele poniżej.

#### VI.1.1. Kontrola parametrów kąpieli.

#### ODTŁUSZCZANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
UniClean 281	120-80 ml/l	100 ml/l	P/GES	1 x dzień / wymiana 1 x 2 tygodnie
CrO <sub>3</sub>	Max 1,5 g/l	-	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	60 - 65 °C	65 °C		Stała kontrola elektroniczna

## 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 – 7,5	7,0	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	Pokojowa			

## TRAWIENIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
CrO <sub>3</sub>	170 - 200 g/l	200 g/l	P/GES	1 x 2 dni
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	0,5 - 1,5 %	1 %	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	60 ± 1 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	40 A/dm <sup>2</sup>			Stała kontrola elektroniczna
Czas	1 min			
Chlorki Cl <sup>-</sup>	Max 50 g/l		P/GES	1 x miesiąc

## CHROMOWANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
CrO <sub>3</sub>	250 – 300 g/l	300 g/l	P/GES	1 x 2 dni
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	2,5 – 4,0 %	2,5 %	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	55 ± 1 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	60 A/dm <sup>2</sup>			Stała kontrola elektroniczna
Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1 – 7 g/l		P/GES	1 x miesiąc
Fe <sup>+3</sup>	Max 5 g/l		P/GES	1 x miesiąc
Chlorki Cl <sup>-</sup>	Max 50 g/l		P/GES	1 x miesiąc

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

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

### ODTŁUSZCZANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
UniClean 281	120-80 ml/l	100 ml	P/GES	1 x dzień / wymiana 1 x 2 tygodnie
CrO <sub>3</sub>	Max 1,5 g/l	-----	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	60 - 65 °C	65 °C		Stała kontrola elektroniczna

### PLUKANIE 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 – 7,5	7,0	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	pokojowa			

### TRAWIENIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
CrO <sub>3</sub>	170 – 200 g/l	200 g/l	P/GES	1 x 2 dni
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	0,5 - 1,5 %	1 %	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	60 ± 1 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	40 A/dm <sup>2</sup>			Stała kontrola elektroniczna
Czas	1 min			
Chlorki Cl <sup>-</sup>	Max 50 g/l		P/GES	1 x miesiąc

### CHROMOWANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
CrO <sub>3</sub>	280 – 320 g/l	300 g/l	P/GES	1 x 2 dni
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	1,3 - 1,5 %	1,3 %	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	62 ± 1 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	60 - 90 A/dm <sup>2</sup>			Stała kontrola elektroniczna
Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	2 – 6 g/l		P/GES	1 x miesiąc
Fe <sup>+3</sup>	Max 4 g/l		P/GES	1 x miesiąc
Chlorki Cl <sup>-</sup>	Max 50 g/l		P/GES	1 x miesiąc

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

## VI.3. Monitoring parametrów procesu malowania kataforetycznego

### ODTŁUSZCZANIE WSTĘPNE - NATRYSKOWE

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze stężenia preparatu Gardoclean VP4292L poprzez ustalenie tzw. punktów myjących.

Zalecany zakres stężenia 5-7 g/l (3,0-4,0 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 VP4292L 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 oznacza zbyt duże stężenie preparatów odtłuszczających i jest sygnałem do wymiany kąpieli na świeżą wodę sieciową.

Zalecane wielkości parametrów: pH max 8,0, przewodność max 750  $\mu$ 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 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 8,0, przewodność max 750  $\mu$ 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 tzn. preparatu Gardobond Additive H7050
- zawartości jonów  $Fe^{+2}$  tworzących się w roztworze podczas procesu.

Zalecane wielkości parametrów:

1. Kwasowość całkowita KC 22-26 pkt. ,
2. Kwasowość wolna KW 1,2-2,0 pkt.,
3. Stężenie przyspieszacza CN4 0,8-1,2 g/l ,
4. Zawartość cynku 1,2 - 1,6 g/l
5. Zawartość Fe (II) – max 2 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 800  $\mu$ 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 55  $\mu$ 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: pH: 3,6 - 4,0 ; 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 oznacza zbyt duże stężenie preparatów pasywujących i jest sygnałem do wymiany kąpeli na świeżą wodę demi.

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

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

Zalecane wielkości parametrów: przewodność max 30  $\mu\text{S}/\text{cm}$ .

#### WANNA MALOWANIA KATAFORETYCZNEGO

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze:

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

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.

Zalecane parametry:

1. % suchej masy 18 –22%
2. pH 5,9 – 6,4
3. przewodność 1000-1700  $\mu\text{S}/\text{cm}$

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

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

Zalecane parametry:

1. pH 2,5 – 3,5
2. przewodność 100-1000  $\mu\text{S}/\text{cm}$

#### PŁUKANIE ULTRAFILTRATEM

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

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

Zalecane parametry:

1. pH – 5,4-6,0
2. przewodność 600-1200  $\mu\text{S}/\text{cm}$

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

#### **VI.4. Monitoring środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.**

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

#### **VI.5. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

**VI.5.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji będą zamontowane na emitorach GES 1, GES 2, GES 3, B20/4 i B20/5, KT/2, KT/3, KT/4, KT/1,

**VI.5.2.** Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

**VI.5.3.** Ustalą zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 18.

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
<b>Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczków amortyzatorów</b>		
GES 1	co najmniej co 6 miesięcy	chrom <sup>VI</sup>
GES 2	co najmniej co 6 miesięcy	chrom <sup>VI</sup>
GES 3	co najmniej co 6 miesięcy	chrom <sup>VI</sup>
B20/4	co najmniej co 6 miesięcy	chrom <sup>VI</sup>
B20/5	co najmniej co 6 miesięcy	chrom <sup>VI</sup>
<b>Linia malowania kataforetycznego obudów amortyzatorów</b>		
KT/1	Co najmniej co 6 miesięcy	dwutlenek azotu 2 butoksyetanol eter etyloglicydoheksylowy
KT/2	Co najmniej co 6 miesięcy	dwutlenek azotu
KT/3	Co najmniej co 6 miesięcy	2 butoksyetanol eter etyloglicydoheksylowy
KT/4	Co najmniej co 6 miesięcy	2 butoksyetanol eter etyloglicydoheksylowy

**VI.5.4.** Ustalam zakres i częstotliwość pomiarów skuteczności każdego z urządzeń do redukcji zanieczyszczeń:

Tabela 19.

Urządzenie oczyszczające	Częstotliwość pomiarów	Oznaczany stopień redukcji zanieczyszczeń
skruber	co najmniej co rok	chrom <sup>VI</sup>
odkraplacz oparów chromowych	co najmniej co rok	chrom <sup>VI</sup>
Dopalacz katalityczno-termiczny	co najmniej co rok	2 butoksyetanol eter etyloglicydoheksylowy

**VI.5.5.** Metodyki pomiarowe:

**VI.5.5.1.** Pomiar emisji dwutlenku azotu wykonywany będzie metodą opisaną w Polskiej Normie ISO 10849 lub metodą absorpcji promieniowania IR, lub przy pomocy analizatorów z czujnikami elektrochemicznymi.

**VI.5.5.2.** Pomiar emisji 2-butoksyetanolu wykonywany będzie metodą opisaną w Polskiej Normie.

**VI.5.5.3.** Pomiar emisji eteru etyloglicydoheksylowego wykonywany będzie metodą opisaną w Polskiej Normie.

**VI.5.5.4.** Ustalony pomiar będą wykonywane za pomocą legalizowanej aparatury pomiarowej, a ich wyniki będą rejestrowane i przechowywane oraz przedkładane do wglądu na każde żądanie organu.

**VI.5.5.5.** Opracowane wyniki pomiarów emisji substancji zanieczyszczających do powietrza oraz wyniki pomiarów skuteczności dopalacza katalityczno-termicznego będą przedkładane Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackimu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

## **VI.6. Monitoring emisji hałasu do środowiska**

**VI.6.1.** Referencyjne punkty pomiarowe emisji hałasu do środowiska lokalizowane będą na kierunku najbliższej położonej zabudowy mieszkaniowej leżącej na południe i południowy zachód od instalacji przy ul. Podkarpackiej i przy ul. Mięśowicza - na północ i wschód od granic instalacji.

**VI.6.2.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procesu pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 13.

**VI.6.3.** Pomiary hałasu wykonywane będą według metodyki referencyjnej wynikająca z obowiązujących przepisów szczególnych w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów, aktualnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 13 czerwca 2003 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 110, poz. 1057), z uwzględnieniem metodyki pomiarowej opisanej w PN-N-01341 „Hałas środowiskowy – metody pomiaru i oceny hałasu”.

**VI.6.4.** Sprawozdania z pomiarów przedkładać należy do Wojewody Podkarpackiego oraz właściwego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w terminie 14 dni od daty wykonania pomiarów.

## **VI.7. Ewidencja i monitoring odpadów**

Prowadzący instalacje będzie rejestrować i przechowywać przez okres 5 lat dane dotyczące:

- a) składu odpadów,
- b) ilości wytwarzanych odpadów,
- c) sposobów usuwania odpadów,
- d) ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania,
- e) rejestracji zezwoleń przewoźników i miejsc gospodarki odpadami.

## **VI.8. Monitoring poboru wody**

**VI.8.1.** Operator instalacji będzie prowadził pomiar zużycia wody w następujący sposób:

- do pomiaru ilości wody zużywanej przez automat Fiamma linia A i linia B - wodomierz rotorowy wody zimnej zainstalowany na początku linii automatu
- do pomiaru ilości wody zużywanej przez automat GES 1 i GES 2 - wodomierz wody zimnej rotorowy umieszczony przy linii każdego z automatów
- do pomiaru ilości wody zużywanej przez automat GES 3 - 2 wodomierze wody zimnej rotorowe umieszczone przy linii do produkcji wody DEMI i uzupełniania płuczki
- do pomiaru ilości wody zużywanej w linii malowania kataforetycznego- wodomierz wody zimnej zainstalowany na początku linii malowania.

**VI.8.2.** Wyniki odczytów wodomierzy będą rejestrowane min. 1 raz w miesiącu i przechowywane przez okres 5 lat.

## **VI.9. Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji**

### **VI.9.1. Kontrola ilości ścieków**

Kontrola ilości ścieków emitowanych z poszczególnych automatów do chromowania tłoczysek Fiamma linia A i linia B, GES1, GES2, GES3 oraz malarni kataforetycznej prowadzona będzie na podstawie rejestrowanych pomiarów ilości zużywanej wody, przyjmując ilość ścieków równą 100% ilości zużywanej wody do czasu montażu licznika pomiaru ilości ścieków odprowadzanych z instalacji. Po zamontowaniu w/w licznika należy rejestrować wyniki odczytów min. 1 raz w miesiącu i przechowywać przez okres 5 lat.

### **VI.9.2. Kontrola jakości ścieków**

**VI.9.2.1.** Jakość ścieków z automatu do chromowania Fiamma linia A i linia B:

- punkt poboru ścieków surowych - przepompownia ścieków Fiamma,
- punkt poboru ścieków oczyszczonych ze zbiornika korekty pH po instalacji wymiany jonowej.
- zakres i częstotliwość monitoringu : - pH, Cr<sup>+6</sup>, Ni<sup>+2</sup>, Cu<sup>+2</sup> - 2 x miesiąc

**VI.9.2.2.** Jakość ścieków z automatów do chromowania GES 1, 2, 3:

- punkt poboru ścieków oczyszczonych - zbiornik korekty pH po instalacji wymiany jonowej
- zakres i częstotliwość monitoringu :- pH, Cr<sup>+6</sup>, Ni<sup>+2</sup>, Cu<sup>+2</sup> - 2 x miesiąc

#### **VI.9.2.3. Jakość ścieków w okresie wymiany kąpeli odtłuszczającej**

-punkt poboru ścieków- wanna odtłuszczająca dla automatów GES 1,2,3

- wanna odtłuszczająca automatu Fiamma linia A i linia B

- zakres i częstotliwość monitoringu : Cr<sup>+6</sup>, pH, ChZT, ekstrakt eterowy – przy każdej wymianie kąpeli odtłuszczającej.

#### **VI.9.2.4. Jakość ścieków z linii malowania kataforetycznego**

- punkt poboru ścieków surowych – przepompownia ścieków

- punkt poboru ścieków oczyszczonych – zbiornik korekty pH po instalacji wymiany jonowej

- częstotliwość i zakres monitoringu – Zn, Ni, pH – 2 x na miesiąc

**VI.9.2.5.** Wszystkie punkty kontroli jakości ścieków zostaną oznakowane.

**VI.9.2.6.** Wyniki analiz jakości ścieków będą przechowywane przez okres 5 lat.

### **VI.10. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne.**

**VI.10.1.** Ustalą sposób prowadzenia monitoringu wpływu instalacji na wody podziemne:

- Punkt pomiarowy: piezometr GWM 26

- Zakres badań wskaźników jakości wody: pH, przewodność, metale (Cu, Cr, Zn, Ni, Fe), chlorki, oraz pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

**VI.10.2.** Prowadzący instalację będzie dokonywać kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu.

**VI.10.3.** Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z metodyką referencyjną wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

**VI.10.4.** Każdorazowo po wykonaniu badania jakości wody podziemnej prowadzący instalację będzie niezwłocznie przekazywać do Wojewody Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska - ” Raport z monitoringu kontrolnego instalacji ...” zawierający: tabelaryczne zestawienie wyników analiz (data, wskaźnik, wynik), porównanie w stosunku do lokalnego pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (graficznie), prezentację ostatecznego wyniku zgodną z wymogami stawianymi przez aktualnie obowiązujące przepisy prawa, wnioski i zalecenia.

### **VI.11. Monitoring zużycia energii**

W terminie do końca czerwca 2006r. wprowadzony zostanie bezpośredni pomiar zużycia energii elektrycznej odrębnie dla zespołu urządzeń do chromowania technicznego i linii malowania kataforetycznego.

## **VII. Określam sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.**

**VII.1.** W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

**VII.2.** O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **VIII. Określam metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.**

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodnie z wdrożoną, w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001, procedurą i instrukcją środowiskową: SZŚ 4.4.7-01-01 „Identyfikowanie potencjalnych wypadków i sytuacji awaryjnych oraz reagowanie na awarie” i „Zakładowy system przeciwdziałania i likwidacji nadzwyczajnego zagrożenia środowiska”.

Przy zaniku zasilania energią elektryczną automatów GES, należy wstrzymać procesy technologiczne oraz pracę urządzeń redukujących wielkość emisji substancji zanieczyszczających do powietrza. Włączyć należy zasilanie awaryjne, a opary zwanien odprowadzane będą emitarami awaryjnymi (GES 1a, GES 2a, GES 3a), z pominięciem odkraplaczy oparów chromu i skrubarów.

## **IX. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w tym środki techniczne mające na celu ograniczanie emisji.**

**IX.1.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje.

**IX.2.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego utrzymywane będą w pełnej sprawności.

**IX.3.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

**IX. 4.** Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w odciąg miejscowe (ssawki brzegowe wanien). Opary wytwarzające się ponad lustrem kąpieli odprowadzane będą w sposób zorganizowany:

- z trzech automatów typu GES poprzez oddzielny dla każdego automatu układ kolektorów, odkraplacz oparów chromowych i skrubarów, emitorem,
- z linii A i z linii B automatu do chromowania Fiamma poprzez oddzielny dla każdej linii układ kolektorów i skrubarów, emitorem
- z suszarni malarni katalforetycznej odciągane powietrze będzie oczyszczane w dopalaczu katalityczno-termicznym.

**IX.5.** Stosowane będą urządzenia techniczne ograniczające emisje zanieczyszczeń do atmosfery o parametrach określonych w tabeli 19.

Tabela 19

Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność	Temp. gazów [°C]	Natężenie przepływu [m <sup>3</sup> /h]
skruber (5 sztuk)	poziomy jednokomorowy	99 % kr.>20 µm	25	16 000- 35 000
odkraplacz oparów chromowych (3 sztuki)	poziomy jednokomorowy	99 % kr.>15 µm	40	16 000
Dopalcz katalityczno-termiczny	Termiczny	98 %	230	16 000

**IX.6.** W automatach do chromowania - stosowany będzie proces regeneracji roztworów procesowych z wykorzystaniem dekatyzatora.

**IX.7.** Wysoka sprawność demineralizatorów wody będzie zapewniana poprzez:

- kontrolę przepływu wody
- kontrolę sprawności żywic
- okresowe prowadzenie regeneracji żywic
- wymianę złoża węglowego 1 x rok

**IX.8.** Wysoka sprawność skruberów będzie zapewniana poprzez:

- kontrolę prawidłowego rozpylania mgły wodnej- wizualnie codziennie
- kontrolę stężenia powstającego roztworu – 1 x w tygodniu
- opróżnianie zbiornika i ponowne napełnianie wodą sieciową oraz kontrola filtra w zbiorniku 1 x na dwa miesiące
- czyszczenie instalacji ( dysz, sit, wanny ociekowej i zbiornika ) 1 x w roku.

**IX.9.** W terminie do 31.12.2006r. automat Fiamma linia A i linia B zostanie wyposażony w odkraplacz oparów chromowych i separator do oddzielania oleju z kąpieli odtłuszczającej.

## **X. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji będą zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

## **XI. Zmieniam niżej wymienione pozwolenia emisyjne, zawarte w następujących decyzjach.**

**XI.1.** Zmieniam decyzję Prezydenta Miasta Krosna z dnia 20.11.2002 r. znak: OŚ.I.7642-16/02 udzielającą Delhi Krosno Spółka Akcyjna w Krośnie pozwolenia na wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza z emitatorów technologicznych zainstalowanych na terenie spółki w następujący sposób:



**XI.1.1.** punktowi 6 decyzji nadaję następujące brzmienie:

„W celu sprawdzenia dotrzymania warunków decyzji spółka obowiązana jest prowadzić kontrolne pomiary emisji zanieczyszczeń z częstotliwością jeden raz w roku z następujących emitorów: B20/25, C30/4, C30/5, GOO/1, GOO/2, GOO/6, GOO/7, GOO/8, GOO/9, GOO/10, GOO/21, GOO/23, GOO/24, OŚ/5.

**XI.1.2.** W załączniku tabelarycznym do decyzji uchylam w całości zapisy ujęte pod pozycją: 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 14, 15, 16, 17.

**XI.1.3.** Pozostałe warunki decyzji pozostają w mocy.

**XI.2.** Zmieniam decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 11.12.2003r., znak: ŚR.IV.6620/1/26/03 udzielającą dla Delphi Krosno Spółka Akcyjna, ul. Gen. L.Okulickiego 7, 38-400 Krosno pozwolenia na wytwarzanie następujących rodzajów odpadów w następujący sposób:

**XI.2.1.** w miejsce wyrazów „Delphi Krosno Spółka Akcyjna, ul. Gen. L.Okulickiego 7, 38-400 Krosno” na stronie 1 w wersji 10 od dołu oraz we wszystkich innych miejscach decyzji gdzie słowa te występują w różnej formie wprowadzam w odpowiedniej formie wyrazy: „Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie ul. Gen. L.Okulickiego 7, 38-400 Krosno”.

**XI.2.2.** W punkcie I decyzji na stronie 1 w tabeli określającej rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne dopuszczone do wytwarzania:

**XI.2.2.1.** Nadaję nowe brzmienie wierszowi trzeciemu (oznaczonemu liczbą porządkową 1)

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne	Ilość roczna odpadów [Mg]	Sposób gospodarowania
1.	190904	Zużyty węgiel aktywny	<b>0,9</b>	D5

**XI.2.2.2.** Wykreślam w całości wiersz czwarty (oznaczony liczbą porządkową 2)

**XI.2.3.** W punkcie I decyzji na stronie 2 nadaję nowe brzmienie tabeli dla pozycji 1-5 określającej rodzaje odpadów niebezpiecznych dopuszczonych do wytwarzania:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadów niebezpiecznych	Ilość Mg/rok	Sposób gospodarowania
1.	16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>0,9</b>	R14,D9
2.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<b>180</b>	D5
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<b>3</b>	D10
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<b>10</b>	R14,R5
5.	16 05 07*	Zużyte chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	<b>0,45</b>	R1,D10

**XI.2.4.** W punkcie II. decyzji w części opisującej miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów na stronie 4 skreślałam zapis:

„Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne - kod 19 09 05 – odpady gromadzone będą w pojemnikach metalowych.”

**XI.2.5** Pozostałe warunki decyzji pozostają w mocy.

**XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 31 lipca 2015r.**

### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 22.10.2004r. znak: NZ-1/Woj./2004 Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie wniosła o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Wojewodę Podkarpackiego decyzją z dnia 21.07.2004r. znak: ŚR.IV-6618/11/04 na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że wydanie decyzji dla instalacji, której dotyczy wniosek znajduje się we właściwości wojewody jako organu do ustalania warunków korzystania ze środowiska. Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczysk zostały zaklasyfikowane zgodnie z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) do instalacji służących do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>. Zakład we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wniósł o rozszerzenie tej instalacji o prowadzenie linii malarni kataforetycznej obudów amortyzatorów zlokalizowanej w tej samej hali produkcyjnej, która również zaliczana jest do grupy opisanej w w/w rozporządzeniu.

Tym samym po dokładnym przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznałem, że opisane w załączonej dokumentacji zmiany w instalacji wyczerpują znamiona istotnej zmiany instalacji zdefiniowane w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późniejszymi zmianami).

W związku z powyższym konieczna jest zmiana pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 203 ustawy Prawo ochrony środowiska instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie jednego zakładu, a w szczególności instalacje zaliczane do tego samego rodzaju obejmuje się jednym pozwoleniem zintegrowanym. Uwzględniając konieczność zachowania spójności i jednoznaczności zapisów decyzji uznałem za celowe, po uzyskaniu akceptacji wnioskodawcy, wydanie nowego pozwolenia obejmującego wszystkie zespoły urządzeń służących do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych.

Zakład wniósł stosowną opłatę rejestracyjną.

W toku postępowania prowadzonego na wniosek Delphi Poland S.A Oddział w Krośnie o zmianę pozwolenia zintegrowanego, pismem z dnia 26.11.2004r. znak:

ŚR.IV-6618/22/04 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 21.07.2004r. znak: ŚR.IV-6618/11/04 na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych.. Równocześnie ogłosiłem, że wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie, Fenice Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, Urzędu Miasta Krosna oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie.

Przeprowadzone zostało także spotkanie przedstawicieli Wojewody Podkarpackiego z przedstawicielami Delphi Poland S.A Oddział w Krośnie, w dniu 15 grudnia 2004r. (na terenie zakładu) dotyczące trybu postępowania i przedmiotu wniosku.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska i w związku z tym brak było podstawy do wydania decyzji będącej przedmiotem wniosku. W związku z tym postanowieniem z dnia 10.01.2005r. znak: ŚR.IV-6618/22/04 wezwałem wnioskodawcę o uzupełnienie wniosku m.in. o bilans masowy wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, zmian wielkości emisji jakie nastąpiły po wydaniu ostatniego pozwolenia dla instalacji, planowane działania mające na celu ograniczanie emisji, wytwarzanych odpadów.

Po przeanalizowaniu przedłożonych przez Zakład w dniu 20.01.2005r. i w dniu 11.03.2005r. uzupełnień do wniosku uznałem, że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek wraz z postanowieniami o jego uzupełnieniu, a także przedłożone uzupełnienia przesałem Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 10.05.2005r. znak: ŚR.IV-6610/22/04.

Ponieważ do czasu złożenia wniosku Minister Środowiska nie określił w drodze rozporządzenia minimalnych wymagań wynikających z najlepszej dostępnej techniki, przy ustalaniu jej wymogów uwzględniłem, poza spełnieniem wymogów przepisów prawa i dokumentów strategicznych, dokumenty robocze przedstawione przez wnioskodawcę pt.:

1. Projekt dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w obróbce galwanicznej – wersja D2 z kwietnia 2004r. (Draft Reference Dokument on Best Available Techniques for Surface Treatment of Metals and Plastiscs),
2. Wytyczne najlepszej dostępnej techniki BATNEEC -Galwanizernie (Batneec Guidance Note for Elektroplating Operations).

Dokumenty te określają podstawowe kryteria oceny stosowanych technik pod kątem minimalizacji surowców, optymalizacji zużycia wody, wyeliminowania z procesów mycia rozpuszczalników organicznych, zapobieganie emisjom oraz zalecane technologie oczyszczania gazów.

We wniosku wykazano, że rozwiązania techniczne stosowane w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki dla procesów obróbki galwanicznej metali, w szczególności stosowania technologii uwzględniających:

- optymalizację ilości odciąganych oparów z wanien procesowych, zastosowanie skruberów do oczyszczania powietrza, nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych umożliwia ograniczenie emisji i oszczędność energii,

- recyrkulację zateżonego roztworu chromu z pierwszej płuczki poprzez dekantator i wyparkę, co umożliwi regenerację roztworów procesowych,
- powlekanie wieszakowe i automatyzacja procesu, optymalizacja temperatury procesu dla obniżenia lepkości kąpieli, stosowanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy umożliwi odzysk cieczy wynoszonej przez detale,
- w linii Fiamma – sześć płuczek w przeciwnym kierunku oraz w automatach GES – potrójne płuczki w przeciwnym kierunku umożliwiają wielokrotne płukanie (minimum trzykrotnie w przeciwnym kierunku).

Proces chromowania technicznego twardego stosowany w przemyśle motoryzacyjnym opiera się na kąpielach, składających się z bezwodnika chromowego i kwasu siarkowego. Celem udoskonalenia tego procesu stosuje się dodatki – katalizatory.

Obecnie w każdej linii do chromowania stosowany będzie proces chromowania twardego z wykorzystaniem preparatów HEEF 25 (w skład których wchodzić będzie bezwodnik kwasu chromowego i katalizator).

Zużycie preparatu podstawowego HEEF 25 RS używanego do sporządzania kąpieli wynosić będzie do 28 Mg/rok , zaś preparatu HEEF 25 GS używanego do uzupełniania kąpieli do 13 Mg/rok . Preparaty HEEF 25 RS i HEEF 25 GS różnić się będą zawartością katalizatora.

HEEF 25 jest bezfluorkowym procesem chromowania technicznego twardego charakteryzującym się:

- wysoką wydajnością prądową, pozwalającą na skrócenie o ~ 50 % czasu nakładania w porównaniu z konwencjonalną kąpielą siarczanową,
- mniejszym kosztem zużywanego energii elektrycznej (o około 45 % w porównaniu z kąpielą siarczanową),
- możliwością pracy w cyklu zamkniętym (recykling) oraz regeneracji.
- pełną rozpuszczalnością wszystkich składników kąpieli w temperaturze pokojowej,
- optymalną ilością mikrospękań dla zapewnienia właściwych parametrów eksploatacyjnych amortyzatorów. Ilość mikrospękań na cm liniowy 300÷800,
- uzyskiwaniem błyszczących powłok o twardości 1000HV o wysokiej odporności na ścieranie,
- dobrą wgłębnością i rozkładem grubości powłoki.

Produkcowanie przez Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie amortyzatorów dla najlepszych koncernów samochodowych (DAIMLER-CRYSLER-VOLVO GM itp.) wymusza stosowanie procesu prowadzonego w kąpielach wysokostężonych, pozwalającego uzyskać najlepszej jakości wyroby przy minimalizowaniu uciążliwości dla środowiska oraz zmniejszenie ilości braków średnio o około 10 % w stosunku do poprzednio stosowanej technologii (zmniejszenie ilości braków z 14-15% do 4-5% ). Pozytywna ocena audytu przeprowadzonego przez firmę LOYDS wdrożonego w zakładzie zintegrowanego systemu zarządzania jakością i środowiskiem świadczy, że działania na rzecz dalszego zmniejszania ilości braków będą prowadzone.

Analizując technologię stosowaną w przypadku linii malowania kateforetycznego w Delphi Poland S.A. Oddział Krosno (szczegółowo opisaną w dokumentacji) stwierdzono, że zastosowano w niej najlepszą i nowoczesną technologię zapewniającą zintegrowane zapobieganie i ograniczanie emisji substancji i energii do środowiska gdyż:

- zapewniono najmniejsze z możliwych zużycie farby na jednostkę malowanej powierzchni przy gwarancji uzyskania powtarzalnych powłok o wymaganych parametrach jakościowych
- zapewniono minimalne zużycie wody poprzez jej odzysk i ponowne zawracanie do procesu

- zminimalizowano ładunek substancji zanieczyszczającej w ściekach z instalacji poprzez zastosowanie ich podczyszczania
- ograniczono ilość powstających odpadów
- zminimalizowano emisję substancji do powietrza poprzez stosowanie farb wodorocieńczalnych oraz dopalacza termicznego o wysokim stopniu skuteczności redukcji emisji
- ograniczono energochłonność instalacji poprzez odzysk ciepła z procesu suszenia wyrobów oraz dopalania emitowanych substancji organicznych
- wykonano zabezpieczenie zbiorników procesowych przed możliwością zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych.

Technologia malowania wyrobów metodą kataforezy obejmuje przygotowanie powierzchni z fosforanowaniem cynkowym (jako etap wstępny obróbki detali przeznaczonych do malowania), malowanie kataforetyczne w wannie, suszenie oraz chłodzenie po malowaniu. Wszystkie główne zabiegi technologiczne (za wyjątkiem odtłuszczania wstępnego) prowadzone są metodą zanurzeniową, która minimalizuje emisję do środowiska. Realizowane będzie to w automatycznej linii wannowej.

Identyfikując najbardziej wrażliwe elementy środowiska w związku z lokalizacją przedsięwzięcia w terenie, w instalacji zastosowano rozwiązania techniczne eliminujące skażenie wód podziemnych i powierzchniowych oraz nieuciążliwe pod względem emisji hałasu do środowiska i emisji substancji zanieczyszczających do powietrza atmosferycznego. Zgodnie z art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska instalacja została wybudowana z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie.

Eksploatacja instalacji objętej pozwoleniem nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z poborem wody i odprowadzaniem ścieków do wód lub do ziemi. Pobór wody dla potrzeb instalacji następuje z zewnętrznego źródła. Woda zakupywana jest dla całego zakładu, w tym także dla instalacji, z ujęcia Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Spółka z o.o. w Krośnie na mocy umowy cywilno-prawnej. Woda przeznaczona będzie na potrzeby technologiczne instalacji. Zakres pomiaru poboru i rozbioru wody w instalacji został rozszerzony w celu uzyskania pełnej kontroli gospodarki wodą na podstawie art. 211 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z instalacji odprowadzane będą wyłącznie ścieki przemysłowe. Ścieki te powstawać będą w trakcie następujących operacji technologicznych:

- wymiana kąpieli płuczających,
- wymiana cieczy absorpcyjnych skrubarów,
- okresowe mycie wanien,
- okresowe przelewy z wanien,
- okresowa wymiana kąpieli odtłuszczających,
- wykonywanie okresowych przeglądów i napraw automatów.

Źródłem ścieków z automatów do chromowania GES1,2,3 oraz z automatów do chromowania Fiamma linia A i linia B w warunkach normalnej pracy będą dla każdego z automatów:

- automatyczna regeneracja stacji demineralizacji,
- automatyczna regeneracja dekalionizatora,
- wymiana cieczy absorpcyjnej z absorbera.

Z powyższych źródeł wytwarzane będą ścieki przemysłowe: chromowe, alkaliczne oraz ścieki kwaśno-alkaliczne powstające z przygotowania wody demineralizowanej.

Źródłem ścieków z linii malowania kataforetycznego w warunkach normalnej pracy będą:

- odtłuszczanie elementów metalowych amortyzatorów,
- aktywacja,

- fosforanowanie
- pasywacja
- malowanie kataforetyczne,
- regeneracja kolumn stacji demi,
- ścieki z okresowego płukania wymiennika ciepła

Z linii malowania kataforetycznego odprowadzane będą ścieki alkaliczno-kwaśne i kwaśne, a główne substancje zawarte w tych ściekach to substancje ropopochodne, cynk, fosforany, żelazo, nikiel, mangan, glin, związki fluoru, zanieczyszczenia organiczne oraz kwas azotowy.

Zakres, częstotliwość oraz metodyki prowadzenia kontroli ścieków określiłem w oparciu o technologię stosowaną w instalacji i rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 20 lipca 2002 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzenia ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 129 poz. 1108) oraz w uwzględnieniu wniosków zakładu. Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach chromowych odprowadzanych z instalacji do oczyszczalni Fenice Poland Sp. z o.o. określiłem zgodnie z wnioskiem zakładu, pomimo, że przewyższają wartości podane w w/w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury oraz w dokumencie EPA – „Batnec Guidance Note For Electroplating Operations” określającym wartości emisji granicznych ładunków zanieczyszczeń do wody, ponieważ przed ich odprowadzeniem do kanalizacji są poddawane oczyszczeniu. Oczyszczalnia Fenice Poland Sp. z o.o. składa się z dwóch ciągów do oczyszczania ścieków przemysłowych. Jeden ciąg stanowić będzie oczyszczalnia Fiamma, natomiast drugi oczyszczalnia B-20. Ścieki powstające z automatu Fiamma linia A i linia B będą poddawane oczyszczaniu w oczyszczalni Fiamma. Proces oczyszczania obejmować będzie redukcję chromianów, alkalizację, wytrącanie wodorotlenków metali i oddzielanie osadów na prasie filtracyjnej. Ścieki powstające z automatów GES 1,2,3 będą oczyszczane w oczyszczalni B20. Proces obejmować będzie redukcję chromianów, alkalizację, wytrącanie wodorotlenków metali, oddzielanie osadów na prasie filtracyjnej oraz doczyszczania w celu eliminowania pozostałości metali ciężkich. Oczyszczalnia będzie w pełni zautomatyzowana, komputerowo sterowana oraz nadzorowana dodatkowo przez laboratorium. Ścieki chromowe stanowią mniej niż 30 % ogólnej ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych kanalizacją zakładową. Natomiast ścieki zakładowe stanowić będą mniej niż 10 % ogólnej ilości ścieków komunalnych odprowadzanych do miejskiej oczyszczalni ścieków w Krośnie.

Jako warunki odbiegające od normalnych ustaliłem czyszczenie wanien automatów, mycie urządzeń wentylacyjnych, przeglądy i naprawy automatów, wykonywanie prac porządkowych wokół automatów oraz wymianę kąpieli odtłuszczających – pkt III.1.1.

Dla monitorowania instalacji, w zakresie jakości wód podziemnych, w niniejszej decyzji wskazałem otwór obserwacyjny GWM 26. Wyniki analiz kontrolnych stanu jakości wody z tego piezometru pozwolą na ocenę, czy instalacja nie powoduje pogorszenia lokalnego stanu jakości wód podziemnych, bądź przekroczenia standardów jej jakości poza terenem, do którego prowadzący ją posiada tytuł prawny.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji chromu<sup>VI</sup> w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. Instalacja pracuje w sposób ciągły. Ze względu na specyfikę prowadzonych procesów emisja zachodzi również w okresie, gdy nie jest prowadzona produkcja.

We wniosku wykazano, że emisja chromu<sup>VI</sup> wprowadzanego do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji, nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, a w szczególności

nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia tej substancji, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W związku z tym, że wartości odniesienia dla chromu<sup>VI</sup>, ustalone w wyżej cytowanym rozporządzeniu Ministra Środowiska, dotyczą sumy metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10, wnioskodawca przedłożył dodatkowe obliczenia rozkładu stężeń pyłu i opadu pyłu po uwzględnieniu emisji pyłów z pozostałych emitorów Spółki (nie objętych pozwoleniem zintegrowanym). W dokumentacji wykazano, że emisja ta również nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów pyłu w powietrzu, określonych w zał. nr 1 do 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.

Obliczenia opadu pyłu wykonane dla zespołu wszystkich współdziałających emitorów zlokalizowanych na terenie Spółki udokumentowały dotrzymanie normy w tym zakresie.

Monitoring technologiczny automatów do chromowania technicznego obejmował będzie stałą kontrolą składu i temperatury kąpieli oraz do kontrolę parametrów prądowych. Wyniki monitoringu będą podstawą do podejmowania decyzji o wymianie kąpieli.

Równocześnie zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji dwutlenku azotu, 2-butoksyetanolu i eteru etyloglicydo-heksylowego w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Instalacja pracuje w sposób ciągły, 330 dni w roku w systemie tryzmianowym tj. 7920 h/rok. Ze względu na specyfikę prowadzonych procesów, w czasie eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych zachodzi emisja jak w warunkach jej normalnej eksploatacji.

We wniosku wykazano, że emisja substancji zanieczyszczających (dwutlenku azotu, 2-butoksyetanolu i eteru etyloglicydoheksylowego) wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji malarni katarforetycznej, po uwzględnieniu emisji tych substancji ze źródeł zlokalizowanych na terenie zakładu a nie objętych niniejszym pozwoleniem, nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja dwutlenku azotu nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do 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. Dla 2-butoksyetanolu i eteru etyloglicydoheksylowego nie ustalono w obowiązujących przepisach wartości odniesienia. Uwzględniając, że właściwości chemiczne tych substancji najbardziej zbliżone są do właściwości chemicznych 2-etoksyetanolu, dla tych zanieczyszczeń przyjęto wartość odniesienia jak dla 2-etoksyetanolu i we wniosku udokumentowano, że emisja tych substancji nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia dla 2-etoksyetanolu, określonej w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Natomiast emisja tlenku węgla i kwasu octowego w warunkach normalnej eksploatacji instalacji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia. W związku z tym, zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu nie określiłem dopuszczalnej wielkości emisji tlenku węgla z emitorów KT/1 i KT/2 oraz dopuszczalnej wielkości emisji kwasu octowego z emitorów KT/1, KT/3 i KT/4.

Analizując wniosek uznałem, że ze względu na znaczną emisję roczną chromu<sup>VI</sup> do powietrza oraz konieczność dokładnego zbilansowania wykorzystania tej substancji, niezbędne jest prowadzenie kontrolnych pomiarów jej emisji do środowiska. Dlatego

korzystając z uprawnień wynikających z art. 151, w związku z art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązek wynikający z potrzeb ochrony środowiska, a w szczególności ze względu na emisję chromu do środowiska, do wykonywania pomiarów wielkości emisji chromu<sup>VI</sup> do powietrza oraz pomiarów skuteczności urządzeń redukujących tę emisję, jak również dotyczący wykonywania pomiarów emisji substancji zanieczyszczających oraz pomiarów skuteczności dopalacza termicznego.

Wszystkie badania i pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska będą wykonywane przez jednostkę posiadającą wdrożony system zarządzania jakością, zgodnie z art. 25 ust. 3 ustawy z dnia 20 lipca 1991r. o Inspekcji Ochrony Środowiska (Dz. U. z 2002r. Nr 112 poz. 982 z późniejszymi zmianami), przy pomocy urządzeń posiadających aktualne świadectwo legalizacji.

Dla instalacji, zgodnie z art. 202 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, udzieliłem pozwolenia na emisję hałasu do środowiska zgodnie z wnioskiem zakładu. Instalacja nie stanowi źródła emisji do środowiska promieniowania elektromagnetycznego, stąd w pozwoleniu nie określiłem warunków prowadzenie instalacji w tym zakresie.

W związku z prowadzoną na terenie instalacji działalnością związaną z wytwarzaniem odpadów, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Stwierdziłem że przedłożony wniosek spełnia wymagania zawarte w art. 18 ust.1 ustawy o odpadach oraz art. 184 ust.2 ustawy prawo ochrony środowiska.

Spółka posiada wdrożony System Zarządzania Środowiskiem ISO 14001, w tym zatwierdzone procedury:

1. Procedura SZŚ-4.4.6-01 „Gospodarka odpadami”
2. Procedura SZŚ-4.4.6-01-02 „Gospodarka odpadami opakowaniowymi”
3. Procedura SZŚ-4.4.6-01-01 „Gospodarka niebezpiecznymi materiałami”

Procedura SZŚ-4.4.6-01 „Gospodarka odpadami” określa zasady postępowania z odpadami. Celem procedury jest określenie zasad postępowania z odpadami powstającymi w wyniku działalności Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie, usuwanie ich z miejsc powstawania, wykorzystywania lub unieszkodliwiania ich w sposób zapewniający ochronę zdrowia ludzi i ochronę środowiska w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawnymi.

Wszystkie dane dotyczące rodzajów powstających odpadów niebezpiecznych, ich ilości oraz sposoby i miejsca magazynowania i zagospodarowania wytwarzanych odpadów zostały określone w niniejszej decyzji i spełnione zostały tym samym wymogi nałożone ustawą o odpadach.

Obowiązki związane z wykonywaniem monitoringu emisji zanieczyszczeń do środowiska oraz sposobami prowadzenia tych badań i pomiarów wynikają wprost z przepisów prawa, a w szczególności art. 25 ust. 3 ustawy z dnia 20 lipca 1991r. o Inspekcji Ochrony Środowiska (Dz. U. z 2002r. Nr 112 poz. 982 z późniejszymi zmianami). Zakres i częstotliwość tych pomiarów określono w porozumieniu z wnioskodawcą w sposób miarodajny dla kontroli emisji zanieczyszczeń do środowiska oraz określania wpływu instalacji na środowisko, przy uwzględnieniu stosowanych w instalacji technologii.

Zapobieganiu awariom służy rozbudowany system monitorowania procesów technologicznych prowadzonych w poszczególnych węzłach technologicznych instalacji,



system zabezpieczeń newralgicznych punktów instalacji, wreszcie rozwiązania techniczne, które mają zminimalizować skutki sytuacji awaryjnych.

Delphi Poland S. A. Oddział w Krośnie nie jest zaliczany ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia sytuacji awaryjnych ani nawet o podwyższonym ryzyku.

Stąd wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie – jest ono dodatkowo minimalizowane poprzez stosowanie procedur i instrukcji środowiskowych: SZŚ 4.4.7-01 „Identyfikowanie potencjalnych wypadków i sytuacji awaryjnych oraz reagowanie na awarie” i „Zakładowy System przeciwdziałania i likwidacji nadzwyczajnego zagrożenia środowiska” w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001, który to system razem z Systemem Jakości ISO 9000 jest wdrożony w zakładzie. Celem wspomnianych instrukcji i procedury jest identyfikowanie potencjalnych wypadków i sytuacji awaryjnych oraz reagowania na awarie, a także zapobieganie i zmniejszenie wpływu awarii na środowisko. W związku z tym na podstawie art. 211 ust.1 pkt. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu nie ustaliłem sposobu zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogu informowania o wystąpieniu awarii.

Wnioskodawca do dnia złożenia wniosku uzyskał pozwolenia sektorowe ustalające warunki korzystania ze środowiska dla całego Zakładu tj. pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, pozwolenie na wytwarzanie odpadów. Niektóre z tych decyzji obejmowały także przedmiotową instalację. Zgodnie z art. 193 ust.2 Prawo ochrony środowiska, z chwilą gdy niniejsze pozwolenie stanie się ostateczne wygasną w/w pozwolenia w części dotyczącej instalacji.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

#### **Pouczenie:**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, po uiszczeniu opłaty skarbowej w kwocie 5,00 zł. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Zgodnie z art. 193 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska decyzji stwierdzającej wygaśnięcie pozwolenia nie wydaje się, jeżeli prowadzący instalację uzyska nowe pozwolenie.

**Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO**

**mgr inż. Janusz Kurnik  
Z-CA DYREKTORA WYDZIAŁU  
ŚRODOWISKA I ROLNICTWA**