



RŚ.VI.7660/21-3/08

Rzeszów, 2008-08-22

DECYZJA

Działając na podstawie:

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

po rozpatrzeniu wniosku Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie ul. gen. L. Okulickiego 7, 38-400 Krosno z dnia 25 marca 2008 r. znak: NZ-1/Woj./2008, oraz jego uzupełnień z dn. 16 maja 2008 r. i 17 lipca 2008 r. o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji, zlokalizowanej w hali produkcyjnej Nr 1 przy ul. Okulickiego 7

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05 udzielającą Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji, zlokalizowanej w hali produkcyjnej Nr 1 przy ul. Okulickiego 7 w następujący sposób:

I.1. W punkcie **I. Rodzaj instalacji** na stronie 3 decyzji w miejsce dotychczasowego zapisu:

„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 m²/rok – max 1 118 000 m²/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 fosforanującego,
- Gardolene D6800 (kwas sześćfluorocyronowy) – preparat do pasywacji.”,

wprowadzam zapis:

„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 – 6 900 000 szt/rok, powierzchnia malowana – 1 400 000 m²/rok – max 1 550 000 m²/rok,
- przygotowania powierzchni pod malowanie (mycie i odtłuszczenie oraz fosforanowanie cynkowe powierzchni).

W procesie przygotowania powierzchni do malowania stosowane będą następujące preparaty:

- Gardoclean S5171 (KOH, krzemian sodu) – preparat do odtłuszczenia,
- Gardobond Additive H7401 (środki powierzchniowo czynne) – dodatek do roztworu odtłuszczającego,
- Gardolene V6513 (fosforany, związki tytanu) – preparat do aktywacji,
- Gardobond R 2225 E i TA (sole Ni, Mn, Zn, kwas fosforowy) – preparaty do fosforanowania,
- Gardobond Additive H7000L – dodatek do roztworu fosforanującego,
- Gardolene D6800 (kwas sześćfluorocyronowy) – preparat do pasywacji.”.

I.2. W podpunkcie **I.1.1.1.** na stronie 3 w miejsce dotychczasowego zapisu „Wanna do odtłuszczenia – 1 szt – 1200 l” wprowadzam zapis „Wanna do odtłuszczenia – 1 szt – 1400 l”.

I.3. Dotychczasowy podpunkt **I.1.1.6. Podstawowe fazy i parametry procesu chromowania w automacie Fiamma** otrzymuje nowe brzmienie:

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

- odtłuszczenie elektrochemiczne odbywać się będzie w kąpeli odtłuszczającej (z wykorzystaniem preparatu UniClean 281) o stężeniu 60 – 100 ml/l, temp. procesu 52 – 60 °C przez 3,5 min,
- kaskadowe płukanie zimne po odtłuszczeniu, 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 190 – 260 g/l, przy temperaturze procesu 56 – 62 °C i gęstości prądu 35 – 45 A/dm² przez

50 sek., do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy – jego stężenie w kąpeli wynosić będzie 0,7 – 1,7 % stęż. CrO_3 ,

- chromowanie techniczne w kąpeli chromowej (z wykorzystaniem preparatu HEEF25) o stężeniu 250 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 54 – 62 °C i gęstości prądu 35 – 45 A/dm² 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 – 2,5 ml/l kąpeli, dla utrzymania jednorodności kąpeli chromowej w wannach do chromowania zastosowany będzie system recyrkulacji kąpeli pomiędzy wanną zbiorczą, a wannami roboczymi, w wannie zbiorczej odbywać się będzie ogrzewanie i schładzanie kąpeli – każda linia wyposażona będzie w oddzielną wannę zbiorczą oraz system schładzania i ogrzewania kąpeli,
- płukanie po chromowaniu – kaskadowe w temperaturze pokojowej w przeciwprądzie przez 30 sek.,
- płukanie gorące, temperatura 70 – 80 °C, na jednym stanowisku przez 50 sek.,
- suszenie gorącym powietrzem w temp. 80 – 85 °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 – 11 000 m³/rok”.

I.4. Dotychczasowy podpunkt I.1.2.8. Podstawowe fazy i parametry procesu chromowania w automatach GES otrzymuje nowe brzmienie

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

- odtłuszczenie elektrochemiczne odbywać się będzie w kąpeli odtłuszczającej (z wykorzystaniem preparatu UniClean 281) o stężeniu 60 – 100 ml/l, temperatura procesu 60 – 75 °C przez średnio 2 min,
- kaskadowe płukanie zimne po odtłuszczeniu, w przeciwprądzie na dwóch stanowiskach przez średnio 3 min,
- trawienie elektrochemiczne anodowe odbywać się będzie w kąpeli trawiącej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 190 – 260 g/l, przy temperaturze procesu 61 – 65 °C i gęstości prądu 40 A/dm² przez 1 min., do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy – jego stężenie w kąpeli wynosić będzie 0,7 – 1,7 % stęż. CrO_3 ,
- chromowanie techniczne w kąpeli chromowej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 280 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 58 – 66 °C i gęstości prądu 60 – 90 A/dm² przez 15 min. przy średniej grubości chromu 20 μm, do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy, stężenia tej substancji w kąpeli wynosić będzie: 1,1 – 1,7 % stęż. CrO_3 ,

- płukanie po chromowaniu – kaskadowe w temperaturze pokojowej w przeciwnym kierunku, w 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 m³/rok
- GES 2 – 7 200 m³/rok
- GES 3 – 7 200 m³/rok”.

I.5. Dotychczasowy podpunkt **I.1.4.1.** otrzymuje nowe brzmienie:

„-2 szt. wanien do odtłuszczenia o łącznej pojemności 7,71 m³ z preparatem Gardoclean S5171 i Gardobond Additive H7401,
 - 2 szt. wanien do płukania o łącznej pojemności 3,72 m³ z wodą sieciową,
 - 1 wanny do aktywacji o pojemności 1,86 m³ z preparatem Gardolene V6513,
 - 1 wanny do fosforanowania cynkowego o pojemności 4,41m³ z preparatami Gardobond R 2225 E i TA oraz Gardobond Additive H7000L,
 - 1 wanny do płukania po fosforanowaniu o pojemności 1,86 m³ z wodą sieciową,
 - 1 wanny do płukania wodą demi obiegową o pojemności 1,86 m³,
 - 1 wanny do pasywacji o pojemności 1,86 m³ z preparatem Gardolene D6800,
 - 1 wanny do płukania wodą demi o pojemności 1,86 m³,
 - 1 stanowiska do natrysku wodą demi.”.

I.6. Dotychczasowy podpunkt **I.1.4.5.** otrzymuje nowe brzmienie:

„**Suszarka tunelowa** – przeznaczona będzie do suszenia amortyzatorów po malowaniu katalforetycznym w temperaturze 175 – 205 °C. Część powietrza obiegowego z suszarni w ilości 1200 Nm³/h po oczyszczeniu na dopalaczu termicznym i po przejściu przez układ odzysku ciepła będzie odprowadzana do atmosfery.”.

I.7. Dotychczasowy podpunkt **I.1.4.9. Podstawowe fazy i parametry procesu malowania katalforetycznego** otrzymuje nowe brzmienie:

„Skład kąpieli i parametry procesu malowania katalforetycznego:

- odtłuszczenie – proces usuwania konserwacji z powierzchni wyrobów, przebiegać będzie w dwóch wannach w preparacie Gardoclean S5171 i Gardobond Additive H7401, temperatura procesu 50 – 90 °C, po odtłuszczeniu następować będzie mycie wodą sieciową w dwóch wannach o pojemności 1,86 m³ każda,

- aktywacja – proces uaktywniający powierzchnię przed fosforanowaniem, prowadzony będzie zanurzeniowo w wannie o poj. 1,85 m³ w preparacie Gardolene V6513,
- fosforanowanie – proces wytwarzania na powierzchni wyrobu fosforanu cynku, prowadzony będzie zanurzeniowo w wannie o pojemności 4,31m³ w preparatach Gardobond R 2225 E i TA oraz Gardobond Additive H7000L, temperatura procesu 55 °C, po fosforanowaniu następować będzie płukanie w dwóch wannach o pojemności 1,86 m³ 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 m³ w preparacie Gardolene D6800, zanurzeniowo w temperaturze otoczenia, po pasywacji następować będzie płukanie w wannie o pojemności 1,86 m³ 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 m³ w temperaturze pokojowej 28 – 34 °C, głównym składnikiem farby będzie wodny roztwór żywicy epoksydowej 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 m³ każda wypełnionych ultrafiltratem.
- suszenie powłoki – prowadzone będzie w suszarce tunelowej w temperaturze 175 – 205 °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 m³/m-c = 14 836 m³/rok

Zużycie gazu ziemnego – 55 Nm³/h = 435 600 Nm³/rok”.

I.8. W podpunkcie IV.4.1. tabela 14 otrzymuje brzmienie:

Tabela 14

Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób zagospodarowania
19 08 02	Zawartość piaskowników	D5, D10
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	D5, D10, R15
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	D5, D10, R15
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery	D5, R15

I.9. W podpunkcie **IV.4.2.** tabela 15 otrzymuje brzmienie:

Tabela 15

Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób zagospodarowania
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	D5, D10
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	R14, D5, D9
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	R15, R5, D10
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	D10
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R15, R4, R14, D9
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	D9, R6, R14, D10

I.10. W punkcie **V.1. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji:** tiret 2 otrzymuje nowe brzmienie:

„- w procesach malowania kataforetycznego wyrobów:

Zużycie pasty: - 21 Mg/rok

Zużycie żywicy: - 85 Mg/rok

Zużycie surowców pomocniczych:

Gardoclean S 5171 – 7 Mg/rok

Gardobond additive H 7401 – 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 7000L – 2 Mg/rok

Gardolene D 6800 – 0,65 Mg/rok”

I.11. W punkcie **V.3. Maksymalny pobór wody dla potrzeb instalacji:** tiret 3 otrzymuje nowe brzmienie:

„- Pobór wody dla linii malowania kataforetycznego:

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

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

I.12. Dotychczasowy podpunkt **VI.1.1. Kontrola parametrów kąpeli** otrzymuje nowe brzmienie:

„ODTŁUSZCZANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
UniClean 281	100-60 ml/l	80 ml/l	P/GES	2 x tydzień
CrO ₃	Max 2,0 g/l		P/GES	1 x 2 dni

Temperatura	52-60 °C	60 °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	6,5-8,5	7,0	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	Pokojowa			

TRAWIENIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
CrO ₃	190-260 g/l	220 g/l	P/GES	1 x dzień
H ₂ SO ₄	0,7-1,7 %	1,1-1,5 %	P/GES	1 x dzień
Temperatura	56-62 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	40 A/dm ²			Stała kontrola elektroniczna
Czas	Max 2 min	1 min		
Chlorki Cl ⁻	Max 50 g/l		P/GES	1 x miesiąc

CHROMOWANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
CrO ₃	250-300 g/l	300 g/l	P/GES	1 x 2 dni
H ₂ SO ₄	1,1-1,7 %	1,3-1,5 %	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	54-63 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	35-45 A/dm ²			Stała kontrola elektroniczna
Cr ₂ O ₃	Łącznie		P/GES	1 x miesiąc
Fe ⁺³	Max 12 g/l		P/GES	1 x miesiąc
Chlorki Cl ⁻	Max 50 g/l		P/GES	1 x miesiąc

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

I.13. Dotychczasowy punkt **VI.2. Monitoring procesów technologicznych zachodzących na automatach GES1, GES2, GES3** otrzymuje nowe brzmienie:

„ODTŁUSZCZANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
UniClean 281	100-60 ml/l	80 ml/l	P/GES	1 x 2 dni
CrO ₃	Max 2 g/l		P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	60-75 °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	6,5-8,5	7,0	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	Pokojowa			

TRAWIENIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
CrO ₃	230-320 g/l	250 g/l	P/GES	1 x dzień
H ₂ SO ₄	0,7-1,7 %	1,1-1,5 %	P/GES	1 x dzień
Temperatura	63 ± 1 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	40 A/dm ²			Stała kontrola elektroniczna
Czas	Max 2 min	1 min		
Chlorki Cl ⁻	Max 50 g/l		P/GES	1 x miesiąc

CHROMOWANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania / wymian
CrO ₃	280-320 g/l	300 g/l	P/GES	1 x 2 dni
H ₂ SO ₄	1,1-1,7 %	1,3-1,5 %	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	64 ± 3 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	60-90 A/dm ²			Stała kontrola elektroniczna
Cr ₂ O ₃	Łącznie		P/GES	1 x miesiąc
Fe ⁺³	Max 12 g/l		P/GES	1 x miesiąc
Chlorki Cl ⁻	Max 50 g/l		P/GES	1 x miesiąc

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

I.14. Dotychczasowy punkt **VI.3. Monitoring parametrów procesu malowania katalforetycznego** otrzymuje nowe brzmienie:

„ODTŁUSZCZANIE WSTĘPNE – NATRYSKOWE

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

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

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

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

PŁUKANIE WODĄ SIECIOWĄ – WANNA 3

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

Zalecane wielkości parametrów: pH max 9,0; przewodność max 1500 $\mu\text{S}/\text{cm}$.
Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.
Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

PŁUKANIE WODĄ SIECIOWĄ – WANNA 4

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

Zalecane wielkości parametrów: pH max 9,0; przewodność max 750 $\mu\text{S}/\text{cm}$.
Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.
Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

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 H7000L
- 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. Punkty gazu 2,5 – 3,0 pkt,
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 1200 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.
Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

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 kąpeli na świeżą wodę demi.

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

Pomiary wykonywane będą 2 razy na zmianę i rejestrowane w rejestrze RPPM1.
Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

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 40 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

WANNA MALOWANIA KATAFORETYCZNEGO

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze:

- stężenia procentowego pigmentu i innych nielotnych 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.”.

I.15. Dotychczasowy punkt **VI.11. Monitoring zużycia energii** otrzymuje nowe brzmienie.

„W terminie do 30 grudnia 2009 r. wprowadzony zostanie bezpośredni pomiar zużycia energii elektrycznej odrębnie dla zespołu urządzeń do chromowania technicznego i linii malowania kataforetycznego.”.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 25 marca 2008 r. znak: NZ-1/Woj./2008, Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.VI-6618/22/04/05 na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem OŚ-29/08/A.

W związku z dalszymi zmianami technologicznymi na liniach objętych przedmiotową decyzją Spółka w dniach 16 maja 2008 r. oraz 17 lipca 2008 r. wystąpiła z aneksami do przedłożonego wcześniej wniosku.

Na terenie spółki eksploatowana jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali, która zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko

oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Spółka zawnioskowała o zmianę pozwolenia zintegrowanego ze względu na konieczność poprawy jakości mycia detali i fosforanowania oraz zwiększenia ilości malowanych sztuk na linii do malowania kataforetycznego. Zmiany wprowadzone na linii do chromowania technicznego łożysk związane są z modernizacją automatu do chromowania, co wiąże się z koniecznością zwiększenia wydajności linii, zmiany niektórych parametrów pracy oraz zwiększenie zużycia wody.

W celu poprawy jakości mycia detali dotychczasowy środek odtłuszczający Gardoclean VP 4292L i detergent (środek powierzchniowo czynny) Gardobond Additive H7357 został zastąpiony odpowiednio środkiem Gardoclean S5171 posiadającym lepsze właściwości czyszczące i detergentem Gardobond Additive H7401. Środki te różnią się między sobą tym, że środek Gardoclean S5171, w efekcie w tej samej jednostce czasu po zwiększeniu wydajności linii obróbce chemicznej poddawana jest większa ilość detali.

Zmiana środka Gardobond Additive H7050 na Gardobond Additive H7000L w znacznym stopniu poprawia jakość powłoki fosforanowej, a także przyczynia się do zmniejszenia ilości generowanego odpadu (szlamu) w strefie fosforanowania.

Podniesienie górnych granic parametrów fizyko – chemicznych kąpieli płuczających (tzn. pH, przewodność) ma na celu wydłużenie czasookresów wymian poszczególnych kąpieli, co w konsekwencji pozwoli na zmniejszenie zapotrzebowania na wodę bieżącą sieciową, a tym samym zmniejszy się ilość generowanych ścieków.

Zmiana temperatury suszenia na linii KTL jest podyktowana poprawą jakości suszenia detali po malowaniu w celu spełnienia wymagań dostawcy farby pod kątem wygrzania powłoki po malowaniu.

W podpunktach **IV.4.1.** i **IV.4.2.** dodane zostały procesy odzysku i unieszkodliwiania niektórych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, w związku z rozszerzeniem sposobów zagospodarowania odpadów przez ich odbiorców.

W punkcie określającym rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanych surowców sprostowano pomyłkę błędnie określającą ilość preparatu Gardolene D 6800.

Ponadto Spółka wystąpiła o zmianę punktu **VI.11.** dotyczącego monitoringu zużycia energii elektrycznej na liniach objętych przedmiotowym pozwoleniem. Określony w decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05 termin zainstalowania bezpośredniego opomiarowania zużycia energii elektrycznej odrębnie dla zespołu urządzeń do chromowania technicznego i linii malowania kataforetycznego nie został dotrzymany z uwagi na trudności techniczne i wysoki koszt instalacji odrębnych liczników. Oryginalnie żadne urządzenie produkcyjne nie jest wyposażone w układ pomiarowy energii elektrycznej. Szafy zasilające – sterujące urządzeń są zaprojektowane i wykonane z myślą ergonomicznego serwisowania tych układów. Nie ma miejsca na montaż dodatkowego wyposażenia związanego z układami pomiarowymi (licznik

z tablicą licznikową, przekładniki, listwy montażowe itp.). Jest możliwy do zrealizowania wyizolowany, indywidualnie zaprojektowany układ pomiarowy dla danego urządzenia. Jednak stanowi to znaczną ingerencję w istniejący układ zasilania urządzenia, który podlega monitorowaniu w aspekcie bezpieczeństwa związanego z ochroną przeciwporażeniową. Koszt związany z zaprojektowaniem i wykonaniem indywidualnego układu pomiarowego może przekroczyć 50 tys. zł, taki wydatek wymaga uprzedniego zaplanowania w budżecie danego roku, w związku z czym indywidualny układ pomiarowy może zostać wykonany najwcześniej do końca 2009 roku.

Po analizie wniosku uznano, że wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska. Jednocześnie zmiany przedmiotowej decyzji nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska i dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w osnowie.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Dariusz Surma
DYREKTOR DEPARTAMENTU
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 20.05.2008r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie
ul. gen. L. Okulickiego 7, 38-400 Krosno
2. a/a

Do wiadomości:

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