



RŚ.VI.MH.7660/13-2/10

Rzeszów, 2010-11-19

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 185 poz. 1243 ze zm.),
- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- 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 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 7, § 8, § 10, § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 3, § 5, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie, ul. gen. L. Okulickiego 7, 38-400 Krosno (REGON 120864503) z dnia 9 marca 2010 r. znak: NZ-1/AK/7/2010 w sprawie zmiany decyzji Wojewody

Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/21-3/08 oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 czerwca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/6-2/09, udzielającej Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji zlokalizowanej w hali produkcyjnej Nr 1 przy ul. Okulickiego 7 (prawa i obowiązki ustalone w w/w decyzji zostały przeniesione na wnioskodawcę decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21 października 2009 r., znak: RŚ.VI.MH.0724/10-3/09), oraz uzupełnienia wniosku z dnia 13 lipca 2010 r. znak: NZ-1/AK/13/2010

### **orzekam**

zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/21-3/08 oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 czerwca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/6-2/09, 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. Punkty od I do XI otrzymują brzmienie:

#### **„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 30 µm na tłoczyska, które są zasadniczym elementem amortyzatorów.

Tłoczyska wykonane ze stali, poddawane chromowaniu, charakteryzować się będą wymiarami:

- długość od 200 do 600 mm,
- średnica od 10 do 40 mm,
- łączna powierzchnia poddawana chromowaniu w ciągu roku wynosić będzie do 130 000 m<sup>2</sup>.

W każdej linii do chromowania prowadzony będzie proces chromowania twardego i proces trawienia z wykorzystaniem preparatów HEEF 25 (w skład których wchodzić będzie bezwodnik kwasu chromowego i katalizator) oraz proces odtłuszczenia z wykorzystaniem preparatu UniClean 298 (w skład którego wchodzi wodorotlenek sodu i węglan sodu).

#### **Malowanie kataforetyczne obudów amortyzatorów.**

Linia do malowania kataforetycznego realizować będzie procesy:

1. malowania wyrobów farbami wodorozcieńczalnymi typu RAL 9005 do kataforezy:
  - grubość powłoki: 15 – 30 mikronów,
  - ilość malowanych wyrobów: 6 900 000 szt./rok,

- powierzchnia malowana: 1 400 000 m<sup>2</sup>/rok – max 1 550 000 m<sup>2</sup>/rok,
2. przygotowania powierzchni pod malowanie (mycie i odtłuszczenie oraz fosforanowanie cynkowe powierzchni).

W procesie przygotowania powierzchni do malowania stosowane będą następujące preparaty:

- Gardoclean S 5171 (KOH, NaOH) – 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 H 7001 – dodatek do roztworu fosforującego,
- Gardolene D6800 (kwas sześćfluorocyrkonowy) – preparat do pasywacji.

### **Cynkowanie bębnowe elementów drobnych.**

W automacie bębnowym do cynkowania typu VTS prowadzony będzie proces polegający na nakładaniu powłoki cynku na drobne elementy stalowe po obróbce automatowej i tłoczeniu. Będzie to proces bezcyjankowy oparty na alkalicznej kąpieli do cynkowania. Wszystkie główne zabiegi technologiczne prowadzone będą metodą zanurzeniową.

Ilość elementów do cynkowania – 320 Mg/rok.

Powierzchnia wsadu – 200 dm<sup>2</sup>/jeden bęben.

Czas pracy – 7920 h/rok.

W procesie cynkowania stosowane będą następujące preparaty:

- UniClean 298 (NaOH, Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>) – preparat do odtłuszczenia,
- Kwas solny techniczny (wodny roztwór kwasu chlorowodorowego 30%) – stosowany do usuwania nalotów tlenków i wodorotlenków w procesie trawienia,
- Protolux Modifier (krzemian sodu) – dodatek do kąpieli cynkowania alkalicznego,
- Protolux Brightener wyblyszczacz (wodny roztwór zawierający polimerowe związki azotowe 1,2,4-triazolo-3tiol, disiarczan(IV)disodu) – dodatek wyblyszczający kąpieli do cynkowania,
- Wodorotlenek sodu płatki (98,5%) – podstawowy składnik kąpieli do cynkowania alkalicznego
- Cynk metaliczny – stosowany w postaci kulek do uzupełniania jonów cynku w kąpieli do cynkowania,
- Kwas azotowy 55% techniczny – stosowany do aktywacji w roztworze wodnym 0,5%,
- Grubowarstwowa pasywacja GH KN 924526 (wodny roztwór Hydratu siarczanu chromu (III), Heptahydratu siarczanu kobaltu (III), kwasu mrówkowego) – składnik kąpieli do pasywacji,
- Hessopas uszczelniaacz NanoPlus KN 925560 (nieorganiczne związki nanokrzemowe) – składnik kąpieli do pasywacji stosowany dla podwyższenia odporności korozyjnej,
- Hessopas Barwienie na żółto KN 994184 – składnik kąpieli do pasywacji.

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

**I.1.1. Automat do chromowania technicznego tłoczysk Fiamma** – zawieszkowe urządzenie 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 odtłuszczania – 1 szt. – 1400 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 odtłuszczania – 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 płuczającej.

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.

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

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

Do procesu dekationizacji pobierana będzie najbardziej zanieczyszczona kąpiel płuczająca (pierwsza płuczka w płukaniu kaskadowym po procesie chromowania). Za wychwytywanie niepożądanych jonów  $\text{Cr}^{+3}$ ,  $\text{Fe}^{+2}$ ,  $\text{Cu}^{+2}$  będzie odpowiedzialna kolumna z żywicą kationową. W przypadku spadku wydajności kolumny konieczna będzie jej regeneracja za pomocą kwasu siarkowego. Oczyszczona z kationów kąpiel płuczająca będzie dalej kierowana do wyparki.

**I.1.1.4. Wyparka** – obsługiwać będzie obie linie automatu Fiamma – urządzenie to służyć będzie do odzysku koncentratu chromowego z pierwszej kąpieli płuczającej po procesie chromowania poprzez zatężanie popłuczyn przez odparowywanie wody. Kąpiel po przejściu przez stację dekationizacji będzie dostarczana do komory wyparki, gdzie zachodzić będzie proces polegający na przejściu najbardziej lotnych związków do stanu gazowego, w efekcie czego dochodzić będzie do zagęszczania koncentratu chromowego.

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

Wyparka składać się będzie między innymi z:

- głównej komory,
- układu sterującego,
- zespołu próżniowego,
- zespołu wymiany cieplnej,
- pompy ciepła,
- układu sterującego.

Wydajność wyparki – 80 l/h.

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

- skruber – poziomy, jednokomorowy, wykonany z PCV – przeznaczony do wychwytywania z wentylacji mgły kwasu chromowego, umieszczony bezpośrednio przed wentylatorem o wydajności – 35000 m<sup>3</sup>/h w przypadku linii A i 25000 m<sup>3</sup>/h w przypadku linii B, sprawność – 99%, opary z nad powierzchni kąpieli będą zasysane przez ssawki brzegowe automatu i kierowane na sita gdzie następować będzie skraplanie się roztworu, skroplony roztwór spływać będzie do dolnej części skrubera i ponownie pompowany do dysz rozpylających, po zagęszczeniu się roztworu, przekazywany będzie do oczyszczalni ścieków, a skruber napełniany czystą wodą sieciową,
- szafy sterownicze,
- prostowniki zasilające,
- komputerowy system sterowania procesem.

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

- odtłuszczanie elektrochemiczne odbywać się będzie w kąpieli odtłuszczającej (z wykorzystaniem preparatu UniClean 298) o stężeniu 50 – 100 ml/l, temp. procesu 52 – 60<sup>0</sup>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 230 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 56 – 62<sup>0</sup>C i gęstości prądu 20 – 40 A/dm<sup>2</sup> przez 1 – 2 min., do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy – jego stężenie w kąpeli wynosić będzie 0,7 – 1,7% stęż. CrO<sub>3</sub>,
- chromowanie techniczne w kąpeli chromowej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 250 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 54 – 62<sup>0</sup>C i gęstości prądu 35 – 45 A/dm<sup>2</sup> przez 30 – 45 min. przy średniej grubości chromu 20 μm, do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy, fumetrol (fumetrol używany będzie do zmniejszenia napięcia powierzchniowego kąpeli chromowej, a poprzez to zmniejszenie parowania kąpeli w automacie Fiamma), stężenia tych substancji w kąpeli wynosić będą odpowiednio: kwas siarkowy 1,1 – 1,7% CrO<sub>3</sub>, fumetrol 2 – 2,5 ml/l kąpeli, dla utrzymania jednorodności kąpeli chromowej w wannach do chromowania zastosowany będzie system recyrkulacji kąpeli pomiędzy wanną zbiorczą, a wannami roboczymi, w wannie zbiorczej odbywać się będzie ogrzewanie i schładzanie kąpeli – każda linia wyposażona będzie w oddzielną wannę zbiorczą oraz system schładzania i ogrzewania kąpeli,
- płukanie po chromowaniu – kaskadowe w temperaturze pokojowej w przeciwnym kierunku przez 30 sek.,
- płukanie gorące, temperatura 40 – 60<sup>0</sup>C, na jednym stanowisku przez 50 sek.,
- suszenie gorącym powietrzem w temp. 80 – 85<sup>0</sup>C przez 1 min.

**I.1.2. Automaty do chromowania technicznego tloczyk GES1, GES2, GES3 – zawieszkowe urządzenia 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 GES1 i GES2 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 GES3 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 kąpieli** – 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% – wykonany z PCV.

**I.1.2.5. Wyparka próżniowa** – urządzenie to służyć będzie do odzysku kąpieli chromowej z popłuczyn, poprzez zatężanie popłuczyn przez odparowywanie wody. Otrzymywany koncentrat stosowany będzie do uzupełniania kąpieli chromowej, a woda do ponownego użycia w procesie płukania międzyoperacyjnego detali w automacie. Przeznaczenie urządzenia, podstawowe elementy składowe oraz zachodzące procesy tak jak w automacie Fiamma (pkt I.1.1.4.). Wydajność wyparki wynosić będzie 200 l/h.

**I.1.2.6. Separator do oddzielania oleju z kąpieli 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 kąpieli po obróbce.

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

**I.1.2.7. Każdy automat posiadać będzie:**

- skruber – 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% (zasada działania tak jak w automacie Fiamma),
- szafy sterownicze,
- prostowniki zasilające,
- systemy sterowania procesem,
- wanny pomocnicze do oddzielania oleju,
- dodatkowe wyposażenie:
  - zbiornik do magazynowania ścieków o poj. 800 l,
  - zbiornik do przygotowywania kąpieli 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 kąpeli odtłuszczającej (z wykorzystaniem preparatu UniClean 298) o stężeniu 50 – 100 ml/l, temperatura procesu 60 – 75°C przez 1 – 2 min.,
- kaskadowe płukanie zimne po odtłuszczeniu, w przeciwnym kierunku na dwóch stanowiskach przez średnio 3 min.,
- trawienie elektrochemiczne anodowe odbywać się będzie w kąpeli trawiącej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 230 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 61 – 65°C i gęstości prądu 40 A/dm<sup>2</sup> przez 1 – 2 min., do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy – jego stężenie w kąpeli wynosić będzie 0,7 – 1,7% stęż. CrO<sub>3</sub>,
- chromowanie techniczne w kąpeli chromowej (z wykorzystaniem preparatu HEEF 25) o stężeniu 280 – 320 g/l, przy temperaturze procesu 64 ± 3°C i gęstości prądu 60 – 90 A/dm<sup>2</sup> przez 10 – 20 min. przy średniej grubości chromu 20 µm, do kąpeli dodawany będzie kwas siarkowy, stężenia tej substancji w kąpeli wynosić będzie: 1,1 – 1,7% stęż. CrO<sub>3</sub>,
- 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 40 – 60°C przez 20 sek.

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

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

**I.1.4. Linia do malowania kataforetycznego** – linia taktowa, programowo sterowana składać się będzie 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.

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

- 2 wanień do odtłuszczenia o łącznej pojemności 7,71 m<sup>3</sup> z preparatem Gardoclean S5171 i Gardobond Additive H7401,
- 2 wanień do płukania o łącznej pojemności 3,72 m<sup>3</sup> z wodą sieciową i 1 natryskiem,
- 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 H7001,
- 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.

#### **I.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% fenoksypropanolu, korektor – kwas amidosiarkowy),
- 2 sekcje natrysku do płukania natryskowego ultrafiltratem,
- 3 wanien do płukania zanurzeniowego ultrafiltratem o pojemności 5,58 m<sup>3</sup>,
- 1 stanowiska do natrysku czystym ultrafiltratem,
- 1 stanowiska odmuchu sprężonym powietrzem.

#### **I.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 amidosiarkowego.

#### **I.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 – 205<sup>0</sup>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<sup>0</sup>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 kąpeli i parametry procesu malowania kataforetycznego:

- odtłuszczanie – proces usuwania konserwacji z powierzchni wyrobów, przebiegać będzie w dwóch wannach w preparacie Gardoclean S5171 i i Gardobond Additive

H7401, temperatura procesu 50 – 90<sup>0</sup>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. 1,86 m<sup>3</sup> w preparacie Gardolene V6513,
- fosforanowanie – proces wytwarzania na powierzchni wyrobu fosforanu cynku, prowadzony będzie zanurzeniowo w wannie o pojemności 4,31 m<sup>3</sup> w preparatach Gardobond R 2225 E i TA oraz Gardobond Additive H 7001, temperatura procesu 50 – 55<sup>0</sup>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 katarforetyczne – 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 34 – 37<sup>0</sup>C, głównym składnikiem farby będzie wodny roztwór żywicy epoksydowej z pastą pigmentową, zawartość rozpuszczalnika w farbie wynosić będzie 2,5 – 3% objętości (1-butoksypropanol-2-ol, fenoksypropanol, metoksypropanol, eter etylenoglikoloheksylowy, eter monoetylenowy glikolu propylenowego, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne),
- suszenie powłoki – prowadzone będzie w suszarce tunelowej w temperaturze 175 – 205<sup>0</sup>C,
- schładzanie detali do temperatury 45<sup>0</sup>C – prowadzone będzie w komorze chłodzenia.

**I.1.5. Linia do cynkowania bębnowego elementów drobnych VTS** – linia taktowa, programowo sterowana w skład której wchodzić będą:

- wanna przygotowania kąpieli – 1 szt. – 1700 l,
- stanowisko do załadunku detali do bębna,
- wanna do odtłuszczenia elektrolitycznego – 1 szt. – 450 l,
- wanny do płukania w wodzie zimnej – 4 szt. – 900 l każda,
- wanna do trawienia w roztworze kwasu solnego – 1 szt. – 450 l,
- wanna do cynkowania alkalicznego – 1 szt. – 12500 l,
- wanna do aktywacji powierzchni cynkowanej – 1 szt. – 450 l,
- wanna do pasywacji powierzchni cynkowanej – 1 szt. – 220 l,
- stanowisko do suszenia detali; suszarko – wirówka bębnowa, wyposażona w grzałkę oraz wentylator – parametry urządzenia:
  - średnica bębna – 500 mm,
  - pojemność bębna – 60 l,
  - liczba obrotów – 735 U/min.,
  - moc napędu – 2,4 kW,
  - moc grzewcza – 4 kW,
  - ciężar napełnienia – max. 150 kg,
- instalacja rurowej wody zimnej z licznikiem zużycia wody,
- instalacja prądu stałego z prostownikami,

- instalacja zasilania i sterowania z szafą zasilającą sterowniczą.

Urządzenia automatu do cynkowania VTS zlokalizowane będą w hali nr 1 na wydzielonej powierzchni o wymiarach 30 x 10 x 5,4 m.

Wanny automatu VTS ustawione będą na powierzchni wyłożonej płytkami chemoodpornymi liniowo jedna za drugą, szafa sterownicza i stanowisko suszenia detali zlokalizowane będzie obok linii wanien.

Transport wewnętrzny w linii automatu do cynkowania realizowany będzie przy pomocy manipulatorów sterowanych programowo i przemieszczających się po torach układu transportu umieszczonych na stalowej konstrukcji.

#### **I.1.5.1. Urządzenia dodatkowe.**

- system chłodzenia (schładzarka) – utrzymywanie temperatury kąpeli cynkowej na poziomie max 26<sup>0</sup>C, sterowanie automatyczne (chłodzenie włączać się będzie w momencie gdy temperatura kąpeli osiągnie 25<sup>0</sup>C, wyłączenie następować będzie przy temperaturze kąpeli 19<sup>0</sup>C):

- moc – 33 kW,
- czynnik chłodzący R-422D (8kg),

- wanna zbiorcza rezerwowa – zbiornik stalowy, otwarty o pojemności 16800 l służyć będzie do przechowywania kąpeli cynkowej w okresie dłuższego postoju całej linii do cynkowania lub w momencie czyszczenia wanien roboczych automatu, znajdować się będzie w pomieszczeniu wyłożonym płytkami chemoodpornymi, w pomieszczeniu znajdować się będą 3 ujścia ściekowe, które prowadzić będą do zbiornika buforowego o pojemności 100 m<sup>3</sup> przez przepompownię ścieków.

#### **I.1.5.2. Podstawowe fazy i parametry procesu cynkowania.**

Skład kąpeli i parametry procesu cynkowania:

- przygotowanie kąpeli – prowadzone będzie w zamkniętej wannie o pojemności 1700 l, zlokalizowanej w pomieszczeniu obok automatu VTS,
- załadunek detali do bębna – detale przeznaczone do obróbki dostarczane będą do pomieszczenia cynkowni wózkami transportowymi, załadunek detali do bębna odbywał się będzie ręcznie, załadunek bębny będą za pomocą manipulatorów przemieszczane przez wszystkie operacje technologiczne aż na stanowisko rozładunku,
- odłuszczenie elektrolityczne – prowadzone będzie w wannie o pojemności 450 l z wykorzystaniem preparatu UniClean 298 o stężeniu 20 – 50 g/l, przy temperaturze procesu 45 ± 5<sup>0</sup>C i natężeniu prądu 1 – 2 A/dm<sup>2</sup> przez 2 min.,
- trawienie – odbywać się będzie w wannie o pojemności 450 l, w wodnym roztworze HCl 1:3 przez 2 min.,
- cynkowanie – prowadzone będzie w wannie o pojemności 12500 l w kąpeli zawierającej: cynk (stężenie 6 – 12 g/l), wodorotlenek sodu (stężenie 100 – 140 g/l), węglan sodu (stężenie 25 – 80 g/l), oraz dodatków Protolux Modifier (główny składnik: krzemian sodu) i Protolux Brightener (roztwór wodny zawierający polimerowe związki azotowe), proces prowadzony będzie w temperaturze 25 – 30<sup>0</sup>C, przy natężeniu prądu 0,5 – 1 A/dm<sup>2</sup> przez 45 min.,
- aktywacja – proces prowadzony w wannie o pojemności 450 l w 0,5% roztworze HNO<sub>3</sub>,
- pasywacja – prowadzona będzie w wannie o pojemności 220 l, w kąpeli zawierającej preparaty: Grubowarstwowa pasywacja GH KN 924526 (40 – 60 ml/l), Hessopas uszczelniacz NanoPlus KN 925560 (30 – 50 ml/l),

Hessopas Barwienie na żółto KN 994184 (10 – 50 ml/l w zależności od żądanej intensywności barwy), w procesie stosowany będzie również kwas azotowy w celu ustawiania pH w zakresie 2,2 – 2,7, proces prowadzony będzie w temperaturze otoczenia przez 30 – 40 s.,

- płukanie w wodzie zimnej – prowadzone będzie po procesach odtłuszczenia, trawienia, cynkowania i aktywacji w czterech wannach o pojemności 900 l każda,
- suszenie detali – odbywać się będzie w suszarko – wirówce bębnowej, wyposażonej w grzałkę oraz wentylator, w czasie pracy urządzenia na bęben z detalami kierowany będzie nadmuch ciepłego powietrza, proces prowadzony będzie w temperaturze max 60°C przez 5 – 10 min.

## **I.6. Sposób odprowadzenia zanieczyszczeń z procesów produkcyjnych.**

**I.6.1.** 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%, jednokomorowy poziomy wodny skrubler o skuteczności 99%, emitorem:

- z automatu GES1 emitorem GES1,
- z automatu GES2 emitorem GES2,
- z automatu GES3 emitorem GES3.

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

**I.6.2.** Emitorami GES1a, GES2a i GES3a wprowadzane będą zanieczyszczenia zwanian procesowych automatów GES w przypadku awaryjnego zatrzymania procesów technologicznych, z pominięciem odkraplaczy oparów chromowych i skrublerów. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o wydajności 4000 m<sup>3</sup>/h.

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

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

**I.6.4.** Substancje zanieczyszczające z tunelu linii wanien do przygotowania powierzchni i malowania kataforetycznego detali wprowadzane będą do powietrza zadaszonym emitorem KT/3. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o wydajności 9000 m<sup>3</sup>/h.

**I.6.5.** 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.

**I.6.6.** 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 1200 – 1600 m<sup>3</sup>/h.

**I.6.7.** 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.

**I.6.8.** Zanieczyszczenia z automatu do cynkowania VTS będą wprowadzane do powietrza emitorami:

- B20/10 (wydajność wentylatora – 5000m<sup>3</sup>/h),
- B20/12 (wydajność wentylatora – 8200m<sup>3</sup>/h),
- B20/13 (wydajność wentylatora – 6400m<sup>3</sup>/h),
- B20/14 (wydajność wentylatora – 8200m<sup>3</sup>/h),
- B20/15 (wydajność wentylatora – 3000 m<sup>3</sup>/h).

Dodatkowo pod emitor B20/10 będzie podłączone urządzenie chłodnicze, które wchodzi w skład układu do chłodzenia kąpeli cynkowej. Z urządzenia chłodniczego będzie odprowadzany nadmiar ciepła.

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

## **II. 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
<b>Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczków amortyzatorów</b>			
Automat do chromowania Fiamma Linia A (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	B20/5	chrom <sup>VI</sup>	0,0523
Automat do chromowania Fiamma Linia B (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	B20/4	chrom <sup>VI</sup>	0,0375
Automat do chromowania GES1 (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	GES1	chrom <sup>VI</sup>	0,0160
Automat do chromowania GES2 (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	GES2	chrom <sup>VI</sup>	0,0160
Automat do chromowania GES3 (wanna do odtłuszczenia, wanna do trawienia, wanna do chromowania)	GES3	chrom <sup>VI</sup>	0,0160
<b>Linia do malowania kateforetycznego obudów amortyzatorów</b>			

Dopalacz katalityczno – termiczny	KT/1	dwutlenek azotu węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,05500 0,00852 0,00513
Palnik gazowy suszarni tunelowej	KT/2	dwutlenek azotu	0,01460
Linia wanien procesowych (tunel)	KT/3	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,05000 0,02943
Komora chłodzenia	KT/4	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,08425 0,05800
<b>Linia do cynkowania bębnowego elementów drobnych</b>			
Wanna do przygotowania kąpieli alkalicznej	B20/10	związki cynku	0,00009
Wanna do cynkowania alkalicznego	B20/12	związki cynku	0,01550
Wanna do cynkowania alkalicznego	B20/13	związki cynku	0,01400
Wanna do cynkowania alkalicznego	B20/14	związki cynku	0,00425
Wanna do trawienia	B20/15	chlorowodór	0,23000

Dopuszczalna roczna emisja z urządzeń do chromowania:  
chrom<sup>VI</sup> 1,2072 Mg/rok

Dopuszczalna roczna emisja z linii do malowania katalforetycznego :  
węglowodory alifatyczne 1,1286 Mg/rok  
węglowodory aromatyczne 0,7339 Mg/rok  
dwutlenek azotu 0,5512 Mg/rok

Dopuszczalna roczna emisja z linii do cynkowania bębnowego:  
związki cynku 0,20097 Mg/rok  
chlorowodór 1,33400 Mg/rok

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami  $L_{Aeq, D}$  i  $L_{Aeq, N}$  w odniesieniu do terenów mieszkaniowo – usługowych, zlokalizowanych na południe i południowy zachód od granic Zakładu:

- dla pory dziennej (w godzinach od 6.00 do 22.00) – 55 dB(A),
- dla pory nocnej (w godzinach od 22.00 do 6.00) – 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	Źródło powstawania odpadu
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	30,0	Proces malowania katalforetycznego, czyszczenie wanien i układu do malowania.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3,0	Czynności związane z produkcją i eksploatacją urządzeń.

19 08 02	Zawartość piaskowników	4,0	Proces demineralizacji.
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	1,0	Proces demineralizacji.
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,0	Proces demineralizacji i dekarbonizacji.

**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	Źródło powstawania odpadu
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	244	Oczyszczanie ścieków z linii galwanicznej i malarskiej.
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	21,5	Czyszczenie wanien galwanicznych, skrubarów oraz układów wentylacyjnych.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	20,0	Opakowania po surowcach chemicznych, odczynnikach chemicznych.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,0	Czynności związane z produkcją, eksploatacją urządzeń i sytuacjami awaryjnymi.
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,30	Wymiana zużytych źródeł światła.
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,06	Przeterminowane odczynniki chemiczne z laboratorium.

#### 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, 7, 8 i 9.

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 katarforetycznej	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 12	Max. 48 m <sup>3</sup> /d
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 GES1, 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	

Tabela 8

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z linii do cynkowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 12	24 m <sup>3</sup> /d
Cynk	< 2000 mg/l	

Tabela 9

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odtłuszczających z linii do cynkowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 14	1 m <sup>3</sup> /d
ChZT	<5000 mg/l	
Ekstrakt eterowy	<500 mg/l	

### **III. 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 w zależności od określonych parametrów. 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 w warunkach odbiegających od normalnych.

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

III.2.2. Ilość ścieków i stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do zakładowych urządzeń kanalizacyjnych podczas trwania warunków odbiegających od normalnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabelach 10, 11, 12, 13, 14 i 15.

Tabela 10

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

Tabela 11

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z automatów do chromowania tłoczyk 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	

Tabela 12

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odtłuszczających odprowadzanych z linii chromowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	14	0,7 m <sup>3</sup> /d dla GES1, 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.

Tabela 13

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z linii malowania kataforetycznego	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 12	80 m <sup>3</sup> /d
Zn	1500 mg/l	
Ni	750 mg/l	

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

Tabela 14

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z linii do cynkowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	2 – 12	80m <sup>3</sup> /d
Cynk	12 mg/l	

Tabela 15

Oznaczenie	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odtłuszczających odprowadzanych z linii do cynkowania	Dopuszczalna ilość ścieków
pH	14	1 m <sup>3</sup> /d
ChZT	5000mg/l	
Ekstrakt eterowy	500mg/l	

Ilość wymienianych kąpeli do odtłuszczenia z linii do cynkowania – 50 m<sup>3</sup>/rok.

#### **IV. 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 16

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
<b>Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczysk amortyzatorów</b>					
GES1	11,0	0,63	11,1	300	8760
GES1a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
GES2	11,0	0,63	11,1	300	8760
GES2a	10,0	0,33	13,0	300	Awaria
GES3	11,0	0,63	11,1	300	8760
GES3a	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

Linia malowania kataforetycznego obudów amortyzatorów					
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
Linia do cynkowania bębnowego elementów drobnych					
B20/10	10,2	0,6	0,0 (zadaszony)	301	5800
B20/11	10,9	0,3	0,0 (zadaszony)	291	5800
B20/12	10,9	0,6	15,85	296	5800
B20/13	10,9	0,6	14,6	302	5800
B20/14	11,1	0,6	11,3	299	5800
B20/15	10,4	0,3	0,0 (zadaszony)	304	5800

#### IV.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 17

Emitor	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność [%]	Temp. gazów [°C]	Natężenie przepływu [m <sup>3</sup> /h]
GES1 GES2 GES3 B20/4 B20/5	Skruber (5 sztuk)	poziomy jednokomorowy	99	25	16 000 – 35 000
GES1 GES2 GES3	Odkraplacz oparów chromowych (3 sztuki)	poziomy jednokomorowy	99	40	16 000
KT/1	Dopalacz katalityczno – termiczny	termiczny	98	230	1 200 – 1 600

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

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

Tabela 18

Kod źródła hałasu	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
<b>Źródła typu „budynek”</b>				
B1	Hala produkcyjna	172,5 x 196,1 x 9	16	8
B2	Pomieszczenie automatu do cynkowania	25 x 6,75 x 9	16	8

B3	Pomieszczenie z wentylatorami automatu do cynkowania	22,4 x 4,42 x 5	16	8
<b>Źródła typu „punktowego”</b>				
N1a	Wyrzut powietrza z wentylatora automatu Fiamma – emitor B20/4	12	16	8
N2a	Wyrzut powietrza z wentylatora automatu Fiamma – emitor B20/5	13	16	8
N3a	Wyrzut powietrza z wentylatora automatu GES 1	11	16	8
N4a	Wyrzut powietrza z wentylatora automatu GES 2	11	16	8
N5a	Wyrzut powietrza z wentylatora automatu GES 3	11	16	8
P6	Wyrzut powietrza z dopalacza katalitycznego KT/1	13	16	8
P7	Wyrzut powietrza z palnika komory suszącej KT/2	13	16	8
P8	Wyrzut powietrza z wentylacji tunelu KT/3	13	16	8
P9	Wyrzut powietrza z wentylacji tunelu ochładzania KT/4	12	16	8
P1	Wyrzut powietrza z automatu VTS – emitor B20/10	10,2	16	8
P2	Wyrzut powietrza z automatu VTS – emitor B20/11	10,9	16	8
P3	Wyrzut powietrza z automatu VTS – emitor B20/12	10,9	16	8
P4	Wyrzut powietrza z automatu VTS – emitor B20/13	10,9	16	8
P5	Wyrzut powietrza z automatu VTS – emitor B20/14	11,1	16	8
P6a	Wyrzut powietrza z automatu VTS – emitor B20/15	10,4	16	8

#### IV.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

##### IV.4.1. Sposoby postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne.

Tabela 19

Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób zagospodarowania
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	D10, R14, R15
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R14, R15
19 08 02	Zawartość piaskowników	D5, D10
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	R1, R14, R15
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R1, R14, R15

#### IV.4.2. Sposoby postępowania z odpadami niebezpiecznymi.

Tabela 20

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	D10, R14, R15
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	R1, R14, R15
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R1, R14, R15
16 02 13*	Zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	D9
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, R14, R15

#### IV.4.3. Warunki gospodarowania odpadami.

**IV.4.3.1.** Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3. decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punktach IV.4.4. i IV.4.5. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

**IV.4.3.2.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**IV.4.3.3.** Miejsce magazynowania odpadów płynnych posiadać będzie odpowiednio wyprofilowane uszczelnione podłoże, zabezpieczające przed ewentualnym przedostaniem się wycieków do ziemi i wód podziemnych.

**IV.4.3.4.** Wytworzone odpady przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami (zbierania, odzysku, unieszkodliwiania).

**IV.4.3.5.** Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej do transportu ilości tych odpadów.

**IV.4.3.6.** Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

**IV.4.3.7.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

**III.3.3.6.** Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

**IV.4.4.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne.

Tabela 21

<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny</b>	<b>Miejsce magazynowania</b>
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Gromadzony będzie w pojemnikach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego na terenie magazynu odpadów położonego przy oczyszczalni ścieków.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W workach foliowych umieszczonych w kontenerach metalowych przy oczyszczalni ścieków, do czasu odbioru przez specjalistyczną firmę
19 08 02	Zawartość piaskowników	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 położonego przy oczyszczalni ścieków.
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Gromadzony będzie w pojemnikach metalowych na terenie magazynu odpadów położonego przy oczyszczalni ścieków.

**IV.4.5.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych.

Tabela 22

<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu niebezpiecznego</b>	<b>Miejsce magazynowania</b>
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane będą w metalowych beczkach 200 litrowych na terenie magazynu odpadów położonego przy oczyszczalni ścieków.
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzone będą w metalowych beczkach 200 litrowych i magazynowane w magazynie odpadów. Magazyn odpadów zlokalizowany jest w budynku krytym, z betonową posadzką przy oczyszczalni ścieków

15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Gromadzone w magazynie chemicznym dla odpadów opakowaniowych kaucjonowanych. Pozostałe odpady będą magazynowane w magazynie odpadów położonym przy oczyszczalni ścieków.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Gromadzone w workach foliowych umieszczonych w kontenerze metalowym przy 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 tubach kartonowych zlokalizowanych przy magazynie odpadów koło oczyszczalni ścieków.
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane w pojemnikach metalowych lub kartonowych w magazynie odpadów położonym przy oczyszczalni ścieków.

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

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

**IV.4.6.2.** Wykonywane będą analizy laboratoryjne przed stosowaniem załadunku składników farby bezpośrednio do wanny bez wstępnego rozlewania, co pozwoli na utrzymanie pożądanych parametrów farby, bez strat powodujących generowanie odpadów.

**IV.4.6.3.** Prowadzony będzie komputerowe sterowanie procesem malowania oraz nadzoru laboratoryjnego nad składnikami kąpieli do fosforowania powierzchni. (Praca laboratorium malarni KTL w układzie trzech zmian)

**IV.4.6.4.** Proces malowania prowadzony będzie w oparciu o preparaty chemiczne, materiały lakiernicze uznanych firm będących dostawcą technologii.

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

**IV.5.1.** Pobór wody dla potrzeb instalacji następować 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 (Fiamma linia A i linia B, GES1, GES2, GES3) 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 punkcie II.4.: Tabela 4, Tabela

5, Tabela 7 oraz dla warunków odbiegających od normalnych zgodnie z podpunktem III.2.2.1.: Tabela 10, Tabela 11, Tabela 12. Punkt graniczny instalacji w zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych stanowić będzie przepompownia ścieków znajdująca się pomiędzy budynkiem nr 1 hali produkcyjnej a oczyszczalnią ścieków.

**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-Białej, położonych na terenie Krosna z zachowaniem wskaźników ujętych w punkcie II.4.: Tabela 6, oraz dla warunków odbiegających od normalnych zgodnie z podpunktem III.2.2.1.: Tabela 13. Punkt graniczny instalacji w zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych stanowić będzie zbiornik gromadzący znajdujący się pomiędzy na terenie oczyszczalni ścieków.

**IV.5.3.** Ścieki przemysłowe z automatu do cynkowania VTS 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 pkt. II.4.: Tabela 8, Tabela 9, oraz dla warunków odbiegających od normalnych zgodnie z podpunktem III.2.2.1.: Tabela 14, Tabela 15. Punkt graniczny instalacji w zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych stanowić będzie przepompownia ścieków znajdująca się pomiędzy budynkiem nr 1 hali produkcyjnej a oczyszczalnią ścieków.

## **V. 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 – 2 Mg/rok

Uni Clean 298 – 40 Mg/rok

Kwas siarkowy – 4,5 Mg/rok

Kwas solny – 13 Mg/rok

Wodorotlenek sodu – 4 Mg/rok

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

Zużycie pasty – 23 Mg/rok

Zużycie żywicy – 112 Mg/rok

Zużycie surowców pomocniczych:

Gardoclean S5171 – 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 7001 – 2 Mg/rok

Gardolene D 6800 – 0,65 Mg/rok



**- w procesie cynkowania elementów drobnych:**

Uni Clean 298 – 6 Mg/rok

Kwas solny techniczny – 20 Mg/rok

Wodorotlenek sodu – 20 Mg/rok

Protolux Brightener Wybłyszczacz – 8 Mg/rok

Protolux Modifer – 3 Mg/rok

Cynk metaliczny – 5 Mg/rok

Pasywacja grubowarstwowa GH KN 924526 – 1,75 Mg/rok

Barwnik żółty KN 994184 – 1,4 Mg/rok

Uszczelniacz Nano Plus KN 925560 – 1,4 Mg/rok

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

- energia elektryczna zespołu urządzeń chromowania – 23 000 MWh/rok,
- energia elektryczna linii malowania kataforetycznego – 4 000 MWh/rok,
- energia elektryczna automatu do cynkowania VTS – 290 MWh/rok.

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

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

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

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

- Pobór wody dla linii malowania kataforetycznego:

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

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

- Pobór wody dla automatu do cynkowania VTS:

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

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

**V.4. Maksymalne zużycie gazu ziemnego dla potrzeb instalacji:**

Zużycie gazu ziemnego dla linii malowania kataforetycznego – 55 Nm<sup>3</sup>/h (435 600 Nm<sup>3</sup>/rok).

**VI. 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 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 298	100-50 ml/l	-	P/FA, P/FB	2 x tydzień
CrO <sub>3</sub>	Max 2,0 g/l	-	P/FA, P/FB	2 x tydzień
Temperatura	52 – 60 °C	55 °C		Stała kontrola elektroniczna

#### PŁUKANIE PO ODTŁUSZCZANIU

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/wymian
UniClean 298	Max 3 ml/l	-	P/FA, P/FB	2 x tydzień
pH	6,5 – 8,5	7,0	P/FA, P/FB	2 x tydzień

#### TRAWIENIE

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

#### CHROMOWANIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/wymian
CrO <sub>3</sub>	250 – 320 g/l	300 g/l	P/FA, P/FB	2 x tydzień
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	1,1 – 1,7 %	1,3 %	P/FA, P/FB	2 x tydzień
Temperatura	54 – 63 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	35 – 45 A/dm <sup>2</sup>			Stała kontrola elektroniczna
Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Łącznie Max 12 g/l		P/FA, P/FB	1 x tydzień
Fe <sup>+3</sup>				
Chlorki Cl <sup>-</sup>	Max 50 mg/l		P/FA, P/FB	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 298	100 – 50 ml/l	70 ml	P/GES	1 x 2 dni
CrO <sub>3</sub>	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 298	Max 3 ml/l	-----	P/GES	1 x 2 dni
Przepływ	250 – 400 l/h	300 l/h		Na bieżąco
pH	6,5 – 8,5	7,0	P/GES	1 x 2 dni

## TRAWIENIE

Wymagane stężenie		Optimum	Rejestr*	Częstotliwość sprawdzania/wymian
CrO <sub>3</sub>	230 – 320 g/l	250 g/l	P/GES	1 x dzień
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	0,7 – 1,7 %	1,1 – 1,5 %	P/GES	1 x dzień
Temperatura	61 – 65 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	40 A/dm <sup>2</sup>			Stała kontrola elektroniczna
Czas	Max 2 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>	1,1 – 1,7 %	1,3 – 1,5%	P/GES	1 x 2 dni
Temperatura	58 – 63 °C			Stała kontrola elektroniczna
Gęstość prądu	60 – 90 A/dm <sup>2</sup>			Stała kontrola elektroniczna
Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Łącznie Max 12/l		P/GES	1 x tydzień
Fe <sup>+3</sup>				
Chlorki Cl <sup>-</sup>	Max 50 mg/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 S5171 poprzez ustalenie tzw. punktów myjących.

Zalecany zakres stężenia 20 g/l (9 – 11 punktów myjących).

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

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

#### ODTŁUSZCZANIE ZASADNICZE – ZANURZENIOWE

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

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

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

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

#### PŁUKANIE WODĄ SIECIOWĄ – WANNA 3

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

Zalecane wielkości parametrów: pH max 10; przewodność max 1500 µS/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 (punkty gazu) preparatu Gardobond Additive H7001,
- zawartości jonów  $\text{Fe}^{+2}$  tworzących się w roztworze podczas procesu.

Zalecane wielkości parametrów:

1. kwasowość całkowita KC 22 – 26 pkt,
2. kwasowość wolna KW 1,0 – 2,0 pkt,
3. punkty gazu 2,5 – 3,0 pkt,
4. zawartość cynku 1,0 – 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 kąpieli 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:

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

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

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

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

#### PŁUKANIE WODĄ DEMI – WANNA 10

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

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 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 wielkości parametrów:

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

Stężenie kwasu amidosiarkowego 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 wielkości parametrów:

1. pH 1,5 – 2,5,
2. przewodność 9 – 15 mS/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 wielkości parametrów:

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

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

#### VI.4 Monitoring parametrów procesu cynkowania.

##### ODTŁUSZCZANIE ELEKTROCHEMICZNE

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze stężenia preparatu UniClean 298 poprzez prowadzenie miareczkowania w laboratorium zakładowym.

Pomiar wykonywany będzie 1 raz na tydzień i rejestrowany w rejestrze P/VTS.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

Zalecane wielkości parametrów: stężenie 20 – 50 g/l.

##### TRAWIENIE

Prawidłowy przebieg procesu zapewniony będzie poprzez:

- wymiany kąpieli trawiącej prowadzone z częstotliwością 1 raz na miesiąc,
- prowadzenie rejestru wymian kąpieli trawiącej.

##### CYNKOWANIE

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze:

- stężenia cynku,
- stężenia wodorotlenku sodu,
- stężenia węglanu sodu.

Pomiary wykonywane będą poprzez prowadzenie miareczkowania w laboratorium zakładowym.

Pomiary stężenia cynku i wodorotlenku sodu wykonywane będą 1 raz dziennie, a wyniki rejestrowane w rejestrze P/VTS.

Pomiar stężenia węglanu sodu wykonywany będzie 1 raz na miesiąc, a wyniki rejestrowane będą w rejestrze P/VTS.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

Zalecane wielkości parametrów:

1. stężenie cynku 6 – 12 g/l,
2. stężenie wodorotlenku sodu 100 – 140 g/l,
3. stężenie węglanu sodu 25 – 80 g/l.

##### AKTYWACJA

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

Pomiar wykonywany będzie 2 razy na zmianę i rejestrowany w rejestrze P/VTS.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.  
Zalecane wielkości parametrów: pH 2,5 – 3,5.

Prawidłowy przebieg procesu zapewniony będzie poprzez:

- wymiany kąpeli aktywacyjnej prowadzone z częstotliwością 1 raz na dzień,
- prowadzenie rejestru wymian kąpeli aktywacyjnej.

#### PASYWACJA

Kontrola roztworu polegać będzie na pomiarze stężenia preparatu Grubowarstwowa pasywacja HT /KN 924525/ poprzez prowadzenie miareczkowania w laboratorium zakładowym.

Pomiar wykonywany będzie 1 raz na tydzień i rejestrowany w rejestrze P/VTS.

Działania korygujące rejestrowane będą w Rejestrze Działań Korygujących.

Zalecane wielkości parametrów: stężenie 40 – 60 g/l.

Ponadto podczas pracy automatu do cynkowania pełniony będzie ogólny nadzór nad działaniem wszystkich procesów poprzez:

- kontrolę temperatury kąpeli odtłuszczającej min. 2 razy na zmianę,
- bieżącą kontrolę temperatury procesu cynkowania,
- kontrolę parametrów prądowych procesów,
- wizualną kontrolę jakości powłok cynkowych (powłoka równomierna, jednorodna, bez plam, niepokrytych miejsc, zadrapań, pyłów i białych wytrąceń),
- kontrolę ustawienia przepływu wody na płuczkach.

Sposób przeprowadzania monitoringu parametrów pracy linii odbywać się będzie zgodnie z Instrukcją Technologiczną Nr OM-1/04/06 Instrukcja wykonywania analiz i uzupełniania kąpeli galwanicznych.

#### VI.5. Monitoring środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.

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

#### VI.6. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

**VI.6.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji będą zamontowane na emitorach GES1, GES2, GES3, B20/4, B20/5, KT/2, KT/3, KT/4, KT/1, B20/10, B20/12, B20/13, B20/14, B20/15.

**VI.6.2.** Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

**VI.6.3.** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 23

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
<b>Zespoły urządzeń do chromowania technicznego tłoczków amortyzatorów</b>		
GES1	co najmniej co 6 miesięcy	chrom <sup>VI</sup>
GES2	co najmniej co 6 miesięcy	chrom <sup>VI</sup>
GES3	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 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne
KT/2	co najmniej co 6 miesięcy	dwutlenek azotu
KT/3	co najmniej co 6 miesięcy	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne
KT/4	co najmniej co 6 miesięcy	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne
<b>Linia do cynkowania bębnowego elementów drobnych</b>		
B20/10	Co najmniej co 6 miesięcy	związki cynku
B20/12	Co najmniej co 6 miesięcy	związki cynku
B20/13	Co najmniej co 6 miesięcy	związki cynku
B20/14	Co najmniej co 6 miesięcy	związki cynku
B20/15	Co najmniej co 6 miesięcy	chlorowodór

**VI.6.4.** Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, umożliwiającymi wykonanie oznaczenia powyżej granicy oznaczalności metody.

#### **VI.7. Monitoring emisji hałasu do środowiska.**

**VI.7.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 24

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

**VI.7.2.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą również po każdej zmianie parametrów pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 18.

#### **VI.8. Monitoring zużycia energii elektrycznej i gazu ziemnego.**

**VI.8.1.** Zużycie energii elektrycznej w obszarze chromowania technicznego tłoczysk będzie rejestrowane:

- przy stacji ST-6 w przypadku automatów GES1, GES2,
- przy stacji ST-9 w przypadku automatu GES3,
- przy magistrali MG-1 w przypadku automatu FIAMMA,

**VI.8.2.** Zużycie energii elektrycznej przez malarnię kataforetyczną będzie rejestrowane przy stacji ST-9A.

**VI.8.3.** W terminie do 31 grudnia 2011 r. wprowadzony zostanie bezpośredni pomiar zużycia energii elektrycznej dla automatu do cynkowania bębnowego VTS.



**VI.8.4.** Do czasu wprowadzenia bezpośredniego pomiaru zużycia energii monitoring zużycia energii elektrycznej przez automat do cynkowania bębnowego VTS będzie oparty na obliczeniach na podstawie czasu pracy i mocy automatu.

**VI.8.5.** Zużycie gazu przez malarnię kataforetyczną będzie rejestrowane przy komorze suszenia.

**VI.8.6.** Wyniki odczytów liczników będą rejestrowane min. 1 raz w miesiącu i przechowywane przez okres 5 lat.

## **VI.9. Monitoring poboru wody.**

**VI.9.1.** 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 GES1 i GES2 – wodomierz wody zimnej rotorowy umieszczony przy linii każdego z automatów,
- do pomiaru ilości wody zużywanej przez automat GES3 – 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,
- do pomiaru ilości wody zużywanej przez automat do cynkowania VTS – wodomierz wody zimnej zainstalowany na początku linii automatu.

**VI.9.2.** Wyniki odczytów wodomierzy będą rejestrowane min. 1 raz w miesiącu i przechowywane przez okres 5 lat.

## **VI.10. Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji**

### **VI.10.1. Kontrola ilości ścieków.**

Kontrola ilości ścieków emitowanych z poszczególnych automatów do chromowania tłoczków Fiamma linia A i linia B, GES1, GES2, GES3 oraz malarni kataforetycznej i automatu do cynkowania VTS prowadzona będzie na podstawie rejestrowanych pomiarów ilości zużywanej wody, przyjmując ilość ścieków równą 100% ilości zużywanej wody.

### **VI.10.2. Kontrola jakości ścieków.**

**VI.10.2.1.** 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 razy w miesiącu.

**VI.10.2.2.** Jakość ścieków z automatów do chromowania GES1, 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 razy w miesiącu.

**VI.10.2.3. Jakość ścieków w okresie wymiany kąpeli odtłuszczającej:**

- punkty poboru ścieków: wanna odtłuszczająca dla automatów GES1, 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.10.2.4. 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 razy w miesiącu.

**VI.10.2.5. Jakość ścieków z automatu do cynkowania VTS:**

- punkt poboru ścieków surowych – przepompownia ścieków,
- punkt poboru ścieków oczyszczonych – zbiornik korekty pH po instalacji wymiany jonowej,
- częstotliwość i zakres monitoringu: Zn, pH – 2 razy w miesiącu.

**VI.10.2.6. Jakość ścieków w okresie wymiany kąpeli odtłuszczającej z automatu do cynkowania VTS:**

- punkt poboru ścieków surowych – wanna odtłuszczająca automatu do cynkowania VTS,
- punkt poboru ścieków oczyszczonych – zbiornik korekty pH po instalacji wymiany jonowej,
- częstotliwość i zakres monitoringu: pH, ChZT, ekstrakt eterowy – przy każdej wymianie kąpeli odtłuszczającej.

**VI.10.2.7. Wszystkie punkty kontroli jakości ścieków zostaną oznakowane.**

**VI.10.2.8. Wyniki analiz jakości ścieków będą przechowywane przez okres 5 lat.**

**VI.11. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne.**

**VI.11.1. 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.11.2. Prowadzący instalację będzie dokonywać kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu.**

**VI.11.3. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z metodyką referencyjną wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.**

**VI.11.4. Każdorazowo po wykonaniu badania jakości wody podziemnej prowadzący instalację będzie niezwłocznie przekazywać do Marszałka Województwa 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 ostatniego wyniku zgodną z wymogami stawianymi przez aktualnie obowiązujące przepisy prawa, wnioski i zalecenia.

## **VII. 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 Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

**VIII.1.** W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodnie z wdrożoną, w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001, procedurą SZŚ 4.4.7-01 „Identyfikowanie potencjalnych wypadków i sytuacji awaryjnych oraz reagowanie na awarie” i „Planem Reagowania na Zagrożenia”.

**VIII.2.** 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 zwanian odprowadzane będą emitarami awaryjnymi (GES1a, GES2a, GES3a), z pominięciem odkraplaczy oparów chromu i skrubarów.

## **IX. Sposoby osiągnięcia 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 skrubar, emitorem,

- z linii A i z linii B automatu do chromowania Fiamma poprzez oddzielny dla każdej linii układ kolektorów i skruber, emitorem,
- z suszarni malarni kataforetycznej odciągane powietrze będzie oczyszczane w dopalaczu katalityczno – termicznym,
- z automatu do cynkowania VTS przez układ kolektorów, emitorami.

**IX.5.** W automatach do chromowania – stosowany będzie proces regeneracji roztworów procesowych z wykorzystaniem dekalionizatora.

**IX.6.** Wysoka sprawność demineralizatorów wody będzie zapewniana poprzez:

- kontrolę przepływu wody,
- kontrolę sprawności żywic,
- okresowe prowadzenie regeneracji żywic,
- wymianę złoża węglowego 1 raz na rok.

**IX.7.** Wysoka sprawność skruberów będzie zapewniana poprzez:

- kontrolę prawidłowego rozpylania mgły wodnej – wizualnie codziennie,
- kontrolę stężenia powstającego roztworu – 1 raz w tygodniu,
- opróżnianie zbiornika i ponowne napełnianie wodą sieciową w zależności od zadanego stężenia roztworu,
- kontrolę filtra w zbiorniku,
- czyszczenie instalacji (dysz, sit, wanny ociekowej i zbiornika) 1 raz w roku.

## **X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

**X.1.** W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji będą zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

## **XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 13 czerwca 2015 r.”**

### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 9 marca 2010 r. BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie, ul. gen. L. Okulickiego 7, 38-400 Krosno wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/21-3/08 oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 czerwca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/6-2/09, udzielającej Delphi Poland S.A. Oddział w Krośnie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji zlokalizowanej w hali produkcyjnej Nr 1 przy ul. Okulickiego 7 (prawa i obowiązki ustalone w w/w decyzji zostały przeniesione na wnioskodawcę decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21 października 2009 r., znak: RŚ.VI.MH.0724/10-3/09).

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2010/A/0048.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z 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 do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Pismem z dnia 22 marca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Ogłoszeniem z dnia 22 marca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10 podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (19 kwietnia 2010 r. – 10 maja 2010 r.) na tablicy ogłoszeń BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie, w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, a także na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krosna, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 12 marca 2010 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 18 kwietnia 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10 wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 13 lipca 2010 r. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ogłoszeniem z dnia 22 lipca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10 podano do publicznej wiadomości informację o przedstawieniu aneksu do wniosku oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (9 sierpnia 2010 r. – 30 sierpnia 2010 r.) na tablicy ogłoszeń BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie, w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, a także na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krosna, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wersje elektroniczne przedmiotowego wniosku oraz jego aneksu przesłane zostały Ministrowi Środowiska przy pismach z dnia 22 marca 2010 r. oraz 22 lipca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 3 listopada 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/13-2/10 powiadomiono strony postępowania o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz wniesienia wniosków i zastrzeżeń.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument Referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik Obróbki Powierzchniowej Metali i Tworzyw Sztucznych (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), sierpień 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Ogólnych Zasad Monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Zakresie Emisji z Magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), marzec 2008.

Lp.	Najlepsza dostępna technika	Stosowane techniki w BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie
1.	<p>Ograniczenie emisji poprzez stosowanie następujących procesów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dobranie właściwe wentylatorów wyciągowych do warunków procesu</li> <li>- stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe</li> <li>- dopuszczalne stężenia emisji: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cynk: &lt;0,01 – 0,5 mg/Nm<sup>3</sup></li> <li>- Chlorowodór: &lt;0,3 – 30 mg/Nm<sup>3</sup></li> <li>- NO<sub>2</sub>: 5 – 500 mg/Nm<sup>3</sup></li> <li>- Cr<sup>+6</sup>: 0,01 – 0,2 mg/Nm<sup>3</sup>.</li> </ul> </li> </ul>	<p>Wielkość odciąganego powietrza przez wentylatory wyciągowe zapewnia minimalną dopuszczalną szybkość poziomą między szczelinami odciągów wanień procesowych.</p> <p>W procesie chromowania wszystkie automaty (GES-1, GES-2, GES-3, FIAMMA) wyposażone są w skrubery oczyszczające gazy odlotowe.</p> <p>W procesie malowania katalforetycznego zastosowano dopalacz katalityczno-termiczny powietrza wentylowanego z tunelu suszenia (redukcja organicznych zanieczyszczeń na poziomie 90%).</p> <p>Ostatnie pomiary skuteczności urządzeń oczyszczających wykonane w 2009 r. wykazały, że skrubery i dopalacz katalityczno-termiczny posiadają skuteczność na poziomie 80-99%. Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanień procesowych.</p> <p>Uzyskiwane stężenia zanieczyszczeń w pomiarach emisji na emitorach technologicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cynk: 0,01 – 0,6 mg/m<sup>3</sup></li> <li>- Chlorowodór: 0,2 mg/m<sup>3</sup></li> <li>- NO<sub>2</sub>: Max 70 mg/Nm<sup>3</sup></li> <li>- Cr<sup>+6</sup>: stężenia wynoszą poniżej 0,2 mg/Nm<sup>3</sup>.</li> </ul> <p>Wyjątkiem był rok 2008, w którym zanotowano stężenie &gt;0,2mg/Nm<sup>3</sup> na dwóch emitorach. W 2009 r. stężenia były już na poziomie 0,02 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>
2.	<p>Ograniczenie zużycia energii elektrycznej i oszczędność energii do procesu.</p> <p>Zmniejszenie spadku napięcia na przewodnikach i złączach.</p> <p>Regularna konserwacja prostowników</p>	<p>Nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych.</p> <p>Optymalizacja temperatury procesu.</p> <p>Coroczne przeglądy instalacji prostowników i zasilania elektrycznego.</p>

	<p>i styków w układzie zasilania elektrycznego.</p> <p>Instalacja nowoczesnych prostowników Minimalizacja strat prądu przez coroczne badanie sprawności prostowników.</p> <p>Minimalizacja odległości pomiędzy prostownikami a wannami.</p>	<p>Odległości między prostownikiem a wanną do cynkowania jest minimalna Prostowniki zlokalizowane są za wannami oddzielone ścianką działową.</p>
3.	<p>Regeneracja roztworów procesowych poprzez eliminowanie zanieczyszczeń w roztworach procesowych, odzysk i regeneracja kąpeli.</p>	<p>Zastosowano filtrację kąpeli do cynkowania, co umożliwia wielokrotnie dłuższą eksploatację roztworów procesowych, przez co zmniejsza się ilość odpadów.</p> <p>Zastosowanie systemu dekontaminacji kąpeli płuczających w celu usunięcia zanieczyszczeń.</p> <p>Zastosowanie wyparki próżniowej przy automatach do chromowania zapewnia odzysk chromu w postaci koncentratu wykorzystywanego później do uzupełniania kąpeli chromowej.</p> <p>Wydłużenie okresu użytkowania kąpeli odtłuszczających w procesie chromowania przy zachowaniu właściwych parametrów.</p> <p>Prowadzenie badań i analiz kąpeli procesowych, na podstawie których prowadzi się codzienną regenerację.</p>
4.	<p>Odzysk cieczy wynoszonej przez detale poprzez sterowanie temperaturą procesu dla utrzymania stałej zadanej technologicznie temperatury procesu.</p>	<p>Optymalizacja temperatury procesu dla obniżenia lepkości kąpeli, stosuje się programowalne sterowniki do utrzymywania ciągle optymalnej temperatury cieczy w wannach procesowych oraz programowane przetrzymanie detali na wannie dla dobrego obcieknięcia.</p>
5.	<p>Oszczędność zużycia wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wielokrotne płukanie zamontowane w ciągu technologicznym płuczki z dwukrotnym płukaniem w przeciwnym kierunku,</li> <li>- monitorowanie poboru wody i zrzutu ścieków.</li> </ul>	<p>Wszystkie automaty galwaniczne oraz linia do malowania kateforetycznego wyposażone są w układ wielokrotnego płukania detali.</p> <p>Oprócz miesięcznych odczytów liczników wody wprowadzono codzienne rejestry zużycia wody. Dzięki temu możliwe jest natychmiastowe zdiagnozowanie podwyższonego zużycia.</p>
6.	<p>Oczyszczanie ścieków - Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. Zalecane jest stosowanie wysokoefektywnych metod strącania wodorotlenków metali, procesów filtracji, wymiany jonowej.</p> <p>Oddzielnie zbieranie grup ścieków ich osobne wstępne oczyszczenie.</p> <p>Stężenia odprowadzanych ścieków powinny mieścić się w zakresach:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cynk: 0,2 – 2,0 mg/l</li> <li>- Chrom (VI): 0,1 – 0,2 mg/l</li> </ul>	<p>Oczyszczanie ścieków galwanicznych jest procesem oddzielania rozpuszczonych związków metali ciężkich z rozpuszczalnika, w tym przypadku wody. Oddzielone metale ciężkie są wytrącane jako wodorotlenki metali, które są usuwane i odwadniane tworząc ciasto filtracyjne z wodorotlenku metalu. Oczyszczona woda unosząca się nad osadem jest następnie zrzucana do kanalizacji sanitarnej. Ścieki są uśredniane i poddawane procesowi koagulacji, flokulacji i sedymentacji. Następnie ścieki poddawane są filtracji na filtrach i kierowane do węzła instalacji wymiany jonowej. Oczyszczane ścieki odpowiadają wymaganiom jakościowym BAT oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z 24.07.2006r.</p>

	- Nikiel: 0,2 – 2,0 mg/l.	<p>Porównując dopuszczalne wartości zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach w poszczególnych krajach Unii Europejskiej a BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie stwierdza się, że we wszystkich analizowanych wskaźnikach zanieczyszczeń są one znacznie niższe niż dopuszczalne w UE.</p> <p>Strumienie ścieków chromowych i kwaśno-alkalicznych są odrębnie zbierane i osobno oczyszczane z tych związków.</p> <p>Ścieki oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieków, kierowanej przez firmę Fenice odpowiadają zalecanym wymaganiom jakościowym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cynk max 0,2 mg/l</li> <li>- Chrom (VI): max 0,01 mg/l</li> <li>- Nikiel: max 0,5 mg/l.</li> </ul>
7.	Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu cynkowania.	<p>Dla prawidłowego prowadzenia procesów technologicznych w BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie został ustanowiony, udokumentowany i wdrożony System Zarządzania Jakością, którego skuteczność jest ciągle doskonała zgodnie z wymaganiami norm: PN-EN ISO 9001:2009, ISO/TS oraz PN-ISO 14001:2004.</p> <p>Zgodnie z wymaganiami systemu zarządzania środowiskowego działają procedury i instrukcje regulujące procesy gospodarki odpadami, gospodarki substancjami chemicznymi.</p> <p>Zużycie surowców w procesie powlekania metali jest monitorowane w rejestrach i nadzorowane, a każde podwyższone zużycie analizowane przez kierownictwo.</p>
8.	Monitoring emisji procesowych.	Zasady dokonywania pomiarów i monitorowania parametrów związanych ze znaczącymi aspektami środowiskowymi zidentyfikowanymi przez BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie opisane zostały w procedurze SZŚ „Monitorowanie i pomiary”. Określa ona między innymi częstość prowadzenia pomiarów, zasady przekazywania ich wyników osobom zainteresowanym oraz analizę wyników.
9.	Monitoring wód podziemnych w zakresie kontroli szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesach galwanicznych.	Na linii przepływu wód podziemnych wykonano piezometr umożliwiający kontrolę szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesie cynkowania poprzez okresową analizę pobranej wody.
10.	Magazynowanie surowców chemicznych odrębnie kwasy, zasady, substancje utleniające.	Magazyny chemiczne posiadają odrębne wentylowane pomieszczenia dla substancji utleniających, odrębne dla magazynowania kwasów i zasad. Magazyny są zabezpieczone przed ewentualnym rozszczelnieniem się opakowań z chemikaliami.
11.	Elektryczne grzanie wanien procesowych.	Wanny procesowe są grzane elektrycznie.
12.	Zachowanie obowiązujących norm hałasu w otoczeniu obiektu galwanizerni.	Wyniki pomiarów nie wykazują przekroczeń normy hałasu w otoczeniu zakładu BWI Poland



		Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie
13.	Ograniczenie zużycia energii dzięki wdrożeniu Systemu Zarządzania Jakością (Quality Management System).	Systemem Zarządzania Jakością w BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie objęte są wszystkie procesy, w tym cynkowanie. Dzięki QMS udało się zminimalizować ilość braków produkcyjnych podczas cynkowania. Tym samym ograniczono znacznie ilość sytuacji, w których trzeba ponownie wykorzystać energię do wyprodukowania elementów.
14.	Ograniczenie zużycia energii dzięki utrzymaniu urządzeń i maszyn w bardzo dobrym stanie.	W BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie funkcjonuje Wydział Utrzymania ruchu, który wykonuje prewencyjne przeglądy maszyn w celu wyeliminowania nieprzewidzianych awarii. Do zadań tego Wydziału należy między innymi: <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapewnienie, że wszystkie elementy w urządzeniach działają prawidłowo</li> <li>- eliminowanie potencjalnych nieszczelności w układach sprężonego powietrza i ciepła technologicznego</li> <li>- czyszczenie i konserwacja przewodów</li> </ul> Wszystkie te działania mają znaczący wpływ na ograniczenie zużycia energii: <ul style="list-style-type: none"> <li>- minimalizowanie bezpośrednich strat energii (elektrycznej, cieplnej) w procesie produkcyjnym</li> <li>- minimalizowanie przestojów maszyn w wyniku awarii - przy ponownym rozruchu maszyn lub przy ponownym nagraniu kąpieli w wannach procesowych trzeba wykorzystać więcej energii niż w przypadku ciągłej pracy urządzeń.</li> </ul>
15.	Rekuperacja (odzysk ciepła).	W procesie malowania katalforetycznego za dopalaczem katalityczno-termicznym zainstalowano rekuperator, który odbiera ciepło od gazów kominowych i kieruje je do komory suszenia detali. „Chłodne” powietrze pochodzi z wnętrza hali produkcyjnej.
16.	Kontrola i regulacja palnika.	Palnik dopalacza katalityczno-termicznego oraz palnik suszarki są sterowane automatycznie, a najważniejsze parametry (miedzy innymi temperatura spalania, temperatura na wlocie i wylocie) są cały czas dostępne przy szafie sterowniczej. Oprócz tego przy szafach sterowniczych znajduje się informacja o optymalnym zakresie temperatur.
17.	Ograniczenie strat ciepła w procesach spalania przez stosowanie izolacji.	Komora, w której następuje suszenie detali, izolowana jest specjalną wełną mineralną odporną na wysoką temperaturę. Dzięki temu ograniczono możliwość strat ciepła, a tym samym uniknięto dodatkowego zużycia gazu w palniku.
18.	Kontrola wymienników ciepła.	Wymienniki ciepła zainstalowane w obrębie linii galwanicznych i malarni katalforetycznej są okresowo czyszczone środkami chemicznymi w celu usunięcia niepożądanych zanieczyszczeń i przywrócenia optymalnych parametrów wymiany cieplnej.
19.	Straty energii w przypadku sprzętu transmisyjnego.	Aby zapobiec stratom transmisyjnym w układzie do transportu bębnow oraz do transportu zawieszek wykonuje się systematyczne przeglądy.
20.	Optymalizacja ciśnienia panującego w sieci sprężonego powietrza.	Za produkcję sprężonego powietrza w BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie

		<p>odpowiada zespół kompresorów. O ilości pracujących kompresorów decyduje aktualne zapotrzebowanie w sieci.</p> <p>Ciśnienie panujące w układzie sprężonego powietrza wynosi ok. 5,5 atm.</p>
21.	Likwidacja nieszczelności w układzie sprężonego powietrza.	Sprężone powietrze używane jest na malarni kataforetycznej w procesie mieszania farby. Jakikolwiek nieszczelności w układzie są usuwane na bieżąco.
22.	Wymiana filtrów w układzie sprężonego powietrza.	Okresowa wymiana filtrów prowadzona jest przez firmę Fenice, która nadzoruje proces produkcji i dystrybucji sprężonego powietrza.
23.	Ograniczenie zużycia energii cieplnej do ogrzewania budynku.	<p>W obrębie galwanizerni i malarni kataforetycznej prowadzi się monitoring temperatury powietrza, co ułatwia utrzymanie na hali produkcyjnej optymalnej temperatury (zgodnie z przepisami BHP). W przypadku dni wolnych od pracy system ogrzewania jest wyłączony.</p> <p>Dodatkowo przy bramach wjazdowych w czasie okresu zimowego są uruchamiane kurtyny powietrzne, które zapobiegają przed spadkiem temperatury wewnątrz hali produkcyjnej</p>
24.	Zmniejszenie zużycia energii elektrycznej na oświetlenie.	<p>W ostatnich latach prowadzona jest systematyczna wymiana oświetlenia na hali produkcyjnej. W jednym sektorze instaluje się po 4 lampy halogenowe (każda lampa po 250W) zamiast 8 lamp rtęciowych (każda lampa po 250W).</p> <p>Dodatkowo każdy sektor może być indywidualnie włączony lub wyłączony – dzięki temu nie ma potrzeby oświetlania tej części hali produkcyjnej, w której akurat nie wykonuje się żadnych prac.</p>

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 i art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku ze wznowieniem eksploatacji automatu do cynkowania bębnowego elementów drobnych VTS zaszła konieczność zmiany warunków pozwolenia. Powyższa linia technologiczna nie została ujęta w decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 13 czerwca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/04/05 z powodu czasowego zawieszenia eksploatacji tej linii w związku z brakiem potrzeb produkcyjnych.

Użytkowanie w/w linii wiąże się z emisją do powietrza dodatkowych rodzajów zanieczyszczeń (związków cynku i chlorowodoru). Emisja związków cynku i chlorowodoru z linii cynkowania nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Z obliczeń symulacyjnych zawartych we wniosku wynika, że uruchomienie na terenie Zakładu dodatkowych źródeł hałasu nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

W związku z wprowadzonymi zmianami rozszerzeniu ulegnie lista wytwarzanych w instalacji odpadów o odpad o kodzie 15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02, w ilości 3 Mg/rok. Zwiększeniu ulegnie również ilość wytwarzanych odpadów o kodach: 16 02 13\* – zużyte elementy zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 o 0,1 Mg/rok oraz 16 05 07\* – zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) o 0,01 Mg/rok.

Wytworzone odpady będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

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 BWI Poland Technologies Sp. z o.o. 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.

Eksploatacja automatu do cynkowania powodować będzie powstawanie, w wyniku wymian kąpiel, ścieków przemysłowych. Ścieki przemysłowe wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych, będących we władaniu Fenice Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej.

W związku z uruchomieniem nowej linii technologicznej zwiększeniu ulegnie ilość pobieranej wody oraz energii elektrycznej:

- pobór wody dla automatu do cynkowania VTS – 15000 m<sup>3</sup>/rok,
- energia elektryczna automatu do cynkowania VTS – 290 MWh/rok.

Celem kontroli warunków określonych w punkcie V.2. niniejszego pozwolenia zobowiązano prowadzącego instalację do wprowadzenia bezpośredniego pomiaru zużycia energii elektrycznej dla automatu do cynkowania bębnowego VTS w terminie do 31 grudnia 2011 r.

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. BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie nie jest zaliczany do zakładów o dużym lub podwyższonym ryzyku wystąpienia sytuacji awaryjnych, stąd wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie. Zagrożenie jest 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 razem z Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001 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.

Ponadto w pozwoleniu wprowadzone zostały zmiany w zakresie:

- 1) Zmiana preparatu do odtłuszczenia – z Uniclean 281 na Uniclean 298. Zastosowanie nowego preparatu pozwoli na zmniejszenie częstotliwości wymian kąpieli do odtłuszczenia i przełoży się na zmniejszenie ilości ścieków.
- 2) Zmiana preparatu – z Gardobond Additive H7000L na Gardobond Additive H 7001 – związana ze zmianą nazwy handlowej preparatu przez producenta.
- 3) Rozszerzenie zakresu dotyczącego grubości powłoki malarskiej związane ze zmiennością profilu produkcyjnego.
- 4) Zmiana parametrów procesu chromowania w automacie FIAMMA linia A i B oraz automatach GES (temperatura, gęstość prądu, czas). Powodem zmiany jest aktualny profil produkcji (parametry procesu chromowania uzależnione są między innymi od wielkości obrabianych elementów).
- 5) Zmiana ilości surowców stosowanych w produkcji – zwiększenie zużycia kwasu siarkowego o 2,5 Mg/rok spowodowane:
  - a) zwiększeniem dawek kwasu siarkowego przy procesie regeneracji kolumn de mineralizatora,
  - b) zwiększeniem częstotliwości regeneracji kolumn de mineralizatora.Zwiększenie dawek i częstotliwości podyktowane jest względami jakościowymi (czystość kąpieli).
- 6) Zmiana parametrów (przewodność, pH, stężenie) monitoringu procesu malowania kataforetycznego związana z aktualnym profilem produkcji.
- 7) Aktualizacja sposobów zagospodarowania odpadów związana ze zmianą firmy, z którą BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie współpracuje w zakresie odbioru i unieszkodliwiania odpadów.
- 8) Rezygnacja z punktu VI.5.4. dotyczącego zakresu i częstotliwości pomiarów skuteczności urządzeń do redukcji zanieczyszczeń podyktowana wysokim kosztem wykonania pomiarów (ok. 8 000 zł netto/rok). Ponadto wyniki prowadzonych dotychczas pomiarów wskazują, że wysoka sprawność skrubców i dopalacza katalityczno – termicznego jest zachowana.

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczone jak w osnowie.

## Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł  
uiszczoną w dniu 5 marca 2010 r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**  
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU  
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. BWI Poland Technologies Sp. z o.o.  
ul. Podgórki Tynieckie 2, 30-399 Kraków
2. BWI Poland Technologies Sp. z o.o. Oddział w Krośnie  
ul. gen. L. Okulickiego 7, 38-400 Krosno
3. 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