



WOJEWODA PODKARPACKI

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

Rzeszów, 2006.09.

ŚR.IV-6618-17/1/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 151, art. 181, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188, art. 193 ust. 2 i ust.4, art. 201, art. 211, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2006r. Nr 129, poz. 902),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz.U. Nr 62, poz. 628 ze zm.),
- 38 ust 4 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (tekst jednolity Dz. U. z 2005 r., Nr 239, poz. 2019 ze zm.),
- ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- § 4 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003r. Nr 1 poz. 12),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- §4 i §5 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178 poz. 1841),
- § 24 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137 poz. 984),
- § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji priorytetowych w dziedzinie polityki wodnej (Dz. U. Nr 233 poz. 1987),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych mas substancji, które mogą być odprowadzane w ściekach przemysłowych (Dz. U. Nr 180 poz. 1867),
- § 2 ust. 1, §4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529),

– art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28.03.2006r. Goodrich Krosno Sp. z o.o. w Krośnie przy ul. Żwirki i Wigury 6a w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji galwanizerni oraz uzupełnień z dnia 18.04.2006r. i z dnia 01.09.2006r.

o r z e k a m

udzielam **Goodrich Krosno Sp. z o.o. w Krośnie** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji i prowadzonej działalności.

W instalacji galwanizerni prowadzona będzie powierzchniowa obróbka elementów z żelaza i jego stopów oraz z metali kolorowych i ich stopów z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w Spółce produkcją elementów podwozi samolotów cywilnych i wojskowych.

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

W skład instalacji galwanizerni o max. wydajności 18 500 m²/rok pokryć galwanicznych, będącej przedmiotem wniosku będą wchodzić:

I.2.1. Linia galwaniczna kadmowania i chromianowania o pojemności wani procesowych 11,4 m³.

I.2.2. Linia galwaniczna anodowania i anodowania twardego o pojemności wani procesowych 18,9 m³.

I.2.3. Linia galwaniczna chromowania o pojemności wani procesowych 24,0 m³.

I.2.4. Linia galwaniczna trawienia i niklowania bezprądowego o pojemności wani procesowych 13,7 m³.

I.2.5. Oczyszczalnia ścieków galwanicznych.

I.2.6. Układ wentylacji wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji zanieczyszczających do powietrza - skrubery (5 szt.).

I.2.7. Dwa piece elektryczne do odwodorowania elementów z żelaza i jego stopów nr 1 o mocy 68,8 kW i nr 3 o mocy 54 kW oraz piec elektryczny do odprężania/odwodorowania elementów z żelaza i jego stopów nr 2 o mocy 68,8 kW.

I.2.8. Stacja przygotowania wody DEMI typu DI 730/7 o max. wydajności 1,7 m³/h (w jednym cyklu ok. 15 m³ wody zdemineralizowanej) w skład której będą wchodzić kolumna jonitowa (kationowa) zaopatrzona w automatyczne urządzenia do regeneracji za pomocą 32% HCl oraz kolumna jonitowa (anionitowa) zaopatrzona w automatyczne urządzenia do regeneracji za pomocą 33% NaOH.

I.2.9. Urządzenia grzewczo-wentylacyjne.

Kocioł wodny RWS-680 opalany gazem ziemnym o mocy znamionowej 680 kW i sprawności 90%, który będzie dostarczał ciepłą wodę do wani procesowych i do wymiennika ciepła centrali klimatyzacyjnej VBW hali galwanizerni. Powietrze w hali dodatkowo ogrzewane będzie przez przemysłowy podgrzewacz powietrza EMR 236 opalany gazem ziemnym.

I.2.10. Chłodnie kąpieli galwanicznych (chłodnie linii anodowania typu ETRAB 108 zawierająca 38 kg freonu i typu ECGAL 500 zawierająca 13 kg freonu oraz schładzalnik SM3 zawierający 0,8 kg freonu).

I.2.11. Magazyny chemikaliów i odpadów.

Magazyn chemikaliów podzielony będzie na 8 pomieszczeń, w których magazynowane będą odrębnie ściśle określone grupy związków chemicznych. Każde pomieszczenie wyposażone będzie w odrębną studzienkę bezodpływową. Magazyn odpadów - zamknięta, zadaszona wiata posadowiona w tacy z betonu.

I.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w liniach galwanicznych.

I.3.1. Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- odtłuszczenie detali w roztworze zawierającym ług sodowy, w temperaturze 72-88 °C,
- trawienie w roztworze kwaśnym w temperaturze otoczenia,
- aktywację w roztworze kwasu siarkowego i fluorowodorowego w temp. 37-60 °C,
- deoksydację (odtlenianie) detali w kwasie azotowym w temperaturze otoczenia.

I.3.2. Nakładanie powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- kadmowanie elektrolityczne detali w roztworze cyjankowym zawierającym max 128g wolnego cyjanku na dm³ oraz max 26 g kadmu na dm³ przy max natężeniu prądu 1000 A w temperaturze 15-30 °C,
- chromowanie elektrolityczne detali w roztworze kwaśnym zawierającym max 250 g Cr⁺⁶ na dm³ przy max natężeniu prądu 3000 A, w temperaturze 53-58 °C,
- niklowanie bezprądowe detali w roztworze zawierającym max 6 g niklu na dm³ w temperaturze 85-93 °C,
- chromianowanie bezprądowe detali w roztworze kwaśnym zawierającym dwuchromian sodu w temperaturze otoczenia,
- konwersję chromianową (alodynowanie) bezprądowo detali w roztworze kwaśnym zawierającym sole chromowe w temperaturze 10-35 °C,
- anodowanie detali w roztworze kwasu chromowego przy natężeniu prądu ok. 250 A w temperaturze 33-37 °C,
- anodowanie (twarde) detali w roztworze kwaśnym zawierającym kwas glikolowy i glicerynę przy natężeniu prądu ok. 250 A w temperaturze otoczenia.

I.3.3. Obróbka międzyprocesowa i końcowa będzie prowadzona poprzez:

- uszczelnianie (likwidacji porów na powierzchni wyrobu) w wodzie DEMI lub w roztworze chromianu w temperaturze 66-99°C,
- pasywację na gorąco detali w roztworze zawierającym kwas azotowy i dwuchromian sodu w temperaturze 49-54 °C oraz pasywacja na zimno detali w kwasie azotowym w temperaturze 20-32 °C,
- zdejmowanie powłok: anodowej (w roztworze kwasu chromowego i kwasu fosforowego), chromowej (w roztworze wodorotlenku sodu i węglanu sodu), kadmowej (w roztworze azotanu amonu) lub niklowej (w roztworze alkalicznym),
- płukanie w wodzie kaskadowe lub przepływowe,
- płukanie w wodzie na zimno lub na gorąco lub w DEMI,
- odprężania/odwodorowania elementów w piecach do odwodorowania metali nr 1, nr 2 i nr 3 w temperaturze ok. 450 °C w celu zlikwidowania kruchości wodorowej.

I.4. Procesy pomocnicze.

I.4.1. Oczyszczanie ścieków galwanicznych.

W oczyszczalni pracującej w sposób ciągły, strumienie ścieków spływające z instalacji będą rozdzielane w celu zapewnienia indywidualnej obróbki przy optymalnych parametrach.

Oczyszczanie ścieków będzie przebiegało w czterech węzłach:

- ścieków chromowych o wydajności 200 m³/m-c, do którego wprowadzane będą ścieki z procesów chromowania oraz ze skrubców chromowych i kierowane do zbiorników buforowych CR1 o pojemności 4 m³, gdzie będzie prowadzona redukcja chromu Cr⁺⁶ do chromu Cr⁺³. Wstępnie oczyszczone ścieki będą spływać grawitacyjnie do zbiornika CR2 o pojemności 4 m³ w celu dodatkowego oczyszczenia i kierowane do zbiornika ZW.
- ścieków cyjankowych o wydajności 150 m³/m-c, do którego wprowadzane będą ścieki z procesów kadmowania oraz ze skrubera cyjanków i kierowane do zbiornika CN1 o pojemności 4 m³, gdzie prowadzone utlenianie grup metaliczno-cyjankowych do wodorotlenków metalu i cyjanianów. Poczyszczone ścieki kierowane będą do zbiornika CN2 o pojemności 4 m³ w celu dodatkowego oczyszczenia, a następnie do zbiornika ZW.
- ścieków kwaśno-alkalicznych (H/OH) o wydajności 250 m³/m-c, do którego wprowadzane będą ścieki z wanień płuczających kwaśnych oraz alkalicznych i kierowane do zbiornika ZW gdzie zachodzić będzie proces uśredniania składu
- ścieków ze stacji DEMI o wydajności o wydajności 30 m³/h, do którego wprowadzane będą ścieki z regeneracji kolumn jonitowych i kierowane do zbiornika ZW.

W zbiorniku ZW o pojemności 8 m³ prowadzona będzie neutralizacja ścieków (korekta pH do wartości ok. 9) przy pomocy kwasu siarkowego bądź wodorotlenku sodu. Następnie ścieki będą poddawane procesom koagulacji (przy pomocy koagulantu na bazie Fe⁺³ w zbiornikach N1 i N2), flokulacji i sedymentacji (w komorze lamelowej). Oczyszczona z zawieszin faza wodna będzie kierowana do filtracji (dwa filtry świecowe sznurkowe i dwa filtry węglowe) filtracji i doczyszczaniu (w systemie kolumn jonitowych). Osad po procesie sedymentacji pompowany będzie do zagęszczacza (Z1) i do odwodnienia na prasie ramowej.

Ścieki technologiczne z galwanizerni po oczyszczeniu w oddziałowej oczyszczalni ścieków kierowane będą do kanalizacji zakładowej.

I.4.2. Proces usuwania substancji zanieczyszczających z powietrza.

Substancje zanieczyszczające powietrze powstające w instalacji tj. spaliny z przemysłowego podgrzewacza powietrza wprowadzane do hali i opary z wanień procesowych odprowadzane będą do skrubców poprzez system ssaw szczelinowych umieszczonych na obrzeżach wanień. Sieć wentylacyjna podzielona będzie na pięć ciągów (linii alkalicznej, linii kwaśno-chromowej, wanny chromowej, linii anodowania i wanień kadmowania), z których każdy podłączony będzie do odrębnego, jednego z pięciu skrubców wodnych.

II. Maksymalna dopuszczalna emisje w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji.

Tabela nr 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji		Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
E-93	Kocioł RWS-680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,03419 0,1465 0,0997 0,049 0,049	8760
E-123	Wanny linii galwanicznych chromowania oraz trawienia i niklowania	dwutlenek azotu pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 chrom ⁺⁶ kadm nikiel	0,432 0,063 0,063 0,015 0,010 0,008	6 700
E-124	Wanny linii galwanicznych kadmowania i chromianowania oraz anodowania i anodowania twardego	dwutlenek azotu pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 chrom ⁺⁶ kadm nikiel	0,432 0,063 0,063 0,015 0,005 0,006	6 700

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

dwutlenek siarki	0,30 Mg/rok,
dwutlenek azotu	7,96 Mg/rok
tlenek węgla	0,86Mg/rok
kadm	0,12 Mg/rok
nikiel	0,11 Mg/rok
chrom ⁺⁶	0,23 Mg/rok
pył ogółem	1,01 Mg/rok
w tym pył zawieszony PM10	1,01 Mg/rok

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary wykorzystywane jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi:

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

II.3. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.3.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu:

$$Q_{\max d} = 30 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\max \text{roczna}} = 10\,800 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych.

Tabela 2

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji	
			Średnia dobowa	Średnia miesięczna
1.	ołów	mgPb/l	0,5	0,5
2.	cynk	mgZn/l	2,0	2,0
3.	chrom ⁺⁶	mgCr ⁺⁶ /l	0,1	0,1
4.	chrom ogólny	mgCr _{og} /l	0,5	0,5
5.	Miedź	mgCu/l	0,5	0,5
6.	Nikiel	mgNi/l	0,5	0,5
7.	Cyjanki wolne	mg/l	0,1	0,1
8.	Cyjanki związane	mg/l	5,0	5,0
9.	Kadm	mgCd/l	0,4	0,2

II.3.3. Dopuszczalne masy kadmu (substancji szczególnie szkodliwej), które mogą być odprowadzane w ściekach przemysłowych:

- średnio dobowo maksymalnie do 0,6 g Cd odprowadzanego na kg Cd wykorzystanego,
- średnio miesięcznie maksymalnie do 0,3 g Cd odprowadzanego na kg Cd wykorzystanego.

II.4. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

II.4.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	06 01 06*	Inne kwasy	5,0
2	06 02 05*	Inne wodorotlenki	5,0
3	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	4,0
4	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	10,0
5	11 01 05*	Kwasy trawiące	35,0
6	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	25,0
7	11 01 07*	Alkalia trawiące	25,0
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	30,0
9	11 01 16*	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1,5
10	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1,5
11	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,0
12	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5,0
13	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)	20,0
14	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,5

II.4.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	06 01 06*	Inne kwasy	R6, R14
2	06 02 05*	Inne wodorotlenki	R14
3	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	R14
4	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	D10, R14
5	11 01 05*	Kwasy trawiące	R6, R14
6	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	R6, R14
7	11 01 07*	Alkalia trawiące	R6, R14
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	D10
9	11 01 16	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R14
10	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D10
11	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D10, R14
12	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R14
13	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)	D10
14	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R14

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

III.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

W okresie postojów linii galwanicznych będzie pracować układ wentylacji i oczyszczania zanieczyszczeń zwanymi wanien galwanicznych.

Tabela nr 5

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji		Max. czas postoju [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
E-123	Wanny linii galwanicznych chromowania oraz trawienia i niklowania	dwutlenek azotu pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 chrom ⁺⁶ kadm nikiel	0,216 0,031 0,031 0,007 0,005 0,004	2 060
E-124	Wanny linii galwanicznych kadmowania i chromianowania oraz anodowania i anodowania twardego	dwutlenek azotu pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 chrom ⁺⁶ kadm nikiel	0,216 0,031 0,031 0,007 0,003 0,003	2 060

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

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

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 6

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]
E-93	13,3	0,3	3,5	460
E-123	12,2	1,47	12,6	291
E-124	15,0	1,04	18,6	291

IV.1.2 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.2.1. Substancje zanieczyszczające powstałe w wyniku spalania gazu ziemnego w kotle RWS-680 będą odprowadzone do powietrza emitorem E-93. Przepływ wymuszony pracą wentylatora o wydajności 2,77 m³/h.

IV.1.2.2. Substancje zanieczyszczające znad:

- wanień kwaśno-chromowych kierowane będą do skrubera nr 1,
 - wanień z odłuszczenia i trawienia kierowane będą do skrubera nr 2,
 - wanień kadmowania kierowane będą do skrubera nr 3, następnie do skrubera nr 1,
- Zanieczyszczenia ze skrubarów nr 1 i nr 2 będą odprowadzane do powietrza emitorem E-124. Przepływ wymuszony pracą 3 wentylatorów o max. wydajności 65 520 m³/h.

IV.1.2.3. Substancje zanieczyszczające znad:

- wanień anodowania kierowane będą do skrubera nr 4
 - wanny chromowej kierowane będą do skrubera nr 5,
- Zanieczyszczenia ze skrubarów nr 4 i nr 5 będą odprowadzane do powietrza emitorem E-123. Przepływ wymuszony pracą 2 wentylatorów o max. wydajności 59 220 m³.

IV.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela nr 7

Rodzaj urządzenia	Typ	min. sprawność [%]
Skruber nr1 linii kwaśno-chromowej	Poziomy z wypełnieniem stałym zroszonym wodą w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 2 linii alkalicznej	Poziomy z wypełnieniem stałym zroszonym wodą w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 3 wanień kadmowania	Poziomy z wypełnieniem stałym zroszonym wodą w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 4 linii anodowania	Poziomy z wypełnieniem stałym zroszonym wodą w obiegu zamkniętym	99
Skruber nr 5 wanny chromowej (TEPRON)	Poziomy z wypełnieniem stałym zroszonym wodą w obiegu zamkniętym	99

IV.2. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela nr 8

Lp.	Źródło emisji hałasu (lokalizacja)	Równoważny poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródeł dźwięku [h/rok]	Wysokość punktu emisji hałasu [m n.p.t.]
1	Skruber linii nr1 kwaśno-chromowej o mocy 44 kW	88	8760	3
2	Skruber nr 2 linii alkalicznej o mocy 44 kW	85	8760	3
3	Skruber nr 4 linii anodowania o mocy 30 kW	92	8760	3
4	Skruber nr 5 wanny chromowej o mocy 15 kW	92	8760	3
5	Sprężarka powietrza o mocy 29 kW	90	8760	2

IV.3. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków oraz miejsce wprowadzania ścieków do kanalizacji.

IV.3.1 Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane będą do sieci kanalizacji zakładowej za zbiornikiem końcowym F2.

IV.3.2. Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska.

IV.3.3. Woda dla potrzeb technologicznych instalacji (produkcja wody DEMI, regeneracja stacji DEMI, zasilanie płuczek na liniach galwanicznych, zasilanie skruberów) będzie pobierana poprzez sieć zakładową od dostawcy zewnętrznego z sieci miejskiej (na podstawie umowy cywilno-prawnej).

IV.3.4. Ścieki z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

IV.3.5. Ścieki przemysłowe (ze stacji DEMI, z płuczek na liniach galwanicznych i ze skruberów) wprowadzane będą do oczyszczalni ścieków galwanicznych, następnie do urządzeń kanalizacji zakładowej i poprzez przemysłowo –sanitarną kanalizację zakładową do urządzeń kanalizacji miejskiej.

IV.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.4.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1	06 01 06*	Inne kwasy	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 60 lub 600 l w wiacie magazynowej
2	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 30 lub 60 l w wiacie magazynowej
3	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 30 lub 60 l w wiacie magazynowej
4	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 30 lub 60 l w wiacie magazynowej

5	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 l w wiacie magazynowej
6	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 l w wiacie magazynowej
7	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 l w wiacie magazynowej
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach stalowych o pojemności 200 l w wiacie magazynowej
9	11 01 16	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane będą w workach foliowych i pojemnikach metalowych o pojemności 200 l w wiacie magazynowej
10	11 01 98	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w workach foliowych i pojemnikach metalowych o pojemności 200 l w wiacie magazynowej
11	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach stalowych o pojemności 200 l w wiacie magazynowej
12	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą w pudłach kartonowych i luzem w wiacie magazynowej
13	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)	Odpady magazynowane będą w odkrytych pojemnikach o pojemności 1000 l lub w beczkach stalowych o pojemności 200 l w wiacie magazynowej
14	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach fabrycznych w wiacie magazynowej

IV.4.2. Warunki gospodarowania odpadami.

IV.4.2.1. Wytworzone odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

IV.4.2.2 Wytworzone odpady na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalnych metod ich odzysku, mogą być przekazywane osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym w celu ich wykorzystania na potrzeby własne.

IV.4.2.3. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.4.2.4. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

IV.4.2.5 Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów.

IV.4.2.6. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

IV.4.2.7. Teren gromadzenia odpadów będzie wyposażony w urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów.

IV.4.2.8. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych nie będą posiadać kratki ściekowych lub będą posiadać zabezpieczenie przed przedostaniem się odpadów ciekłych do kratki ściekowych.

IV.4.2.9. Powierzchnie komunikacyjne przy obiekcie do przechowywania odpadów niebezpiecznych – Magazynie Odpadów Niebezpiecznych i powierzchnie wewnętrzne w Magazynie będą utwardzone i utrzymywane w czystości..

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz wskaźniki charakteryzujące nominalne parametry instalacji.

V.1. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

- energia elektryczna	1 280 MWh/rok
- gaz ziemny	239.3 tys. m ³ /rok
- woda	11,85 tys. m ³ /rok
- kwas fluorowodorowy	0,2 Mg/rok
- kwas siarkowy	9,3 Mg/rok
- kwas solny	5,3 Mg/rok
- kwas azotowy	0,8 Mg/rok
- kwas ortofosforowy	0,2 Mg/rok
- kwas chromowy	1,5 Mg/rok
- chromian sodu	2,0 Mg/rok
- tlenek kadmu	0,15 Mg/rok
- podchloryn sodu	8,9 Mg/rok
- wodorotlenek sodu	13,3 Mg/rok
- cyjanek sodu	0,8 Mg/rok
- utleniacze	4,7 Mg/rok
- koncentrat niklowy(50%)	2,2 Mg/rok

V.2. Wskaźniki zużycia energii i podstawowych surowców na jednostkę produkcji (powierzchni powłok) oraz wytworzenia ścieków i odpadów na jednostkę produkcji.

- max zużycie energii elektrycznej	140,0 kWh/m ²
- max zużycie energii cieplnej	4,2 MJ/m ²
- max zużycie wody	0,95 m ³ /m ²
- max zużycie Cr ⁺⁶	0,08 kg/m ²
- max zużycie niklu elektrolitycznego	0,1 kg/m ²
- max zużycie kadmu	0,025 kg/m ²
- max ilość wytwarzanych osadów galwanicznych	2,5 kg/m ²
- max ilość wytwarzanych ścieków	0,03 m ³ /m ²

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

VI.1.1. Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacji będzie określony w dokumentacji System Zarządzania Jakością oraz we wdrażanym Systemie Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 Dokumentację systemową stanowią procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna,

w tym procedura „Monitorowanie i pomiary” zawierająca parametry, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli.

VI.1.2. W instalacji monitorowaniu podlegać będzie również ilość zużytych substancji niebezpiecznych wg procedury „Przechowywanie i gospodarka niebezpiecznymi substancjami i preparatami chemicznymi” oraz ilość wytwarzanych odpadów zgodnie z „Instrukcją postępowania z odpadami”.

VI.1.3. W celu utrzymania odpowiedniego stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowane będą wytyczne instrukcji IO-035 „Organizacja przeglądów wyposażenia wydziału galwanizerni”, IO-069 „Funkcjonowanie i zabezpieczenie wydziału galwanizerni” i IO-082 „Przeglądy prewencyjne”.

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

VI.2.1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane na emitorach E-93, E-123 i E-124.

VI.2.2. Pomiary emisji chromu, kadmu, niklu będą wykonywane na emitorach E 123 i E 124 raz w roku zgodnie z polskimi normami.

VI.2.3. Ocena skuteczności działania urządzeń do redukcji zanieczyszczeń (skruberów) będzie dokonywana, co najmniej raz na dwa lata.

VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

VI.3.1. Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej należy przyjąć:

- punkt 1 zlokalizowany 30 m w kierunku północnym od granicy Zakładu przy ul. Pokarpacka nr 5,
- punkt 2 zlokalizowany 160 m w kierunku północnym od granicy Zakładu przy ul. Podkarpacka nr 7.

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane, będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 8.

VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów.

W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące:

- rodzaju odpadów,
- ilości wytwarzanych odpadów przekazywanych do magazynów,
- sposobów usuwania odpadów,
- ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.5. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.5.1. Prowadzony będzie pomiar zużycia wody technologicznej za pomocą legalizowanego wodomierza WT (o przepływie nominalnym – 10 m³/h), zlokalizowanego na instalacji wodociągowej w budynku galwanizerni, z częstotliwością co najmniej 1 raz na miesiąc.

VI.5.2. Prowadzona będzie kontrola ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji za pomocą przepływomierza elektromagnetycznego zlokalizowanego na wylocie ze zbiornika końcowego F2.

VI.5.3. Pomiary jakości ścieków we wskaźnikach określonych w niniejszej decyzji będą wykonywane 1 x na miesiąc, z wyjątkiem pomiaru we wskaźniku kadm, który będzie wykonywany 1 x na dobę.

VI.5.4. Punkt kontroli jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji ustala się po ich oczyszczeniu, przed wprowadzeniem do kanalizacji zakładowej - na wylocie ze zbiornika końcowego F2.

VI.6. Monitoring w zakresie ochrony gruntu i wód podziemnych.

VI.6.1. Linie galwaniczne umiejscowione będą w tacach ochronnych chemoodpornych.

VI.6.2. Na przelewie z końcowego zbiornika F2 w oczyszczalni ścieków zamontowany będzie zawór sterujący, który w przypadku przekroczenia dopuszczalnej wartości pH ścieków oczyszczonych, będzie się zamykać zatrzymując proces odpływu ścieków do kanalizacji.

VI.6.3. Zakres oraz sposób prowadzenia monitoringu wód podziemnych będzie prowadzony zgodnie z dokumentacją hydrogeologiczną zatwierdzoną przez Prezydenta Miasta Krosna.

VII. Określam sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej monitorującej przebieg procesu technologicznego, z której sygnały są przekazywane do systemu blokad instalacji, należy wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2. Wszystkie wyniki pomiarów należy rejestrować i przechowywać przez okres co najmniej 5 lat.

VII.3. O awarii instalacji oraz o uszkodzeniu w/w aparatury i wyłączeniu instalacji z eksploatacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Instalacje będą pracować w systemie ciągłym z wyjątkiem świąt i dni wolnych od pracy z krótkimi przerwami na regenerację kąpeli i zasyp chemikaliów.

VIII.2. Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska.

VIII.3. Prowadzona będzie stała kontrola i analiza zużycia wody i energii oraz kontrolowane będą corocznie wskaźniki określone w pkt. V.2. niniejszej decyzji

VIII.4. Prowadzony będzie pomiar i rejestr ilości niklu, cyjanku, chromu i kadmu wprowadzanych do instalacji oraz kontrolowane wskaźniki ich emisji ustalone w mniejszej decyzji.

VIII.5. Corocznie wykonywany będzie przegląd prostowników i zasilania elektrycznego w instalacji.

VIII.6. Zakładowe służby ochrony środowiska poprzez stały nadzór (kontrole wewnętrzne) i szkolenia pracowników zagwarantują prawidłowe, zgodne z wymogami ochrony środowiska, postępowanie z odpadami.

IX. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie są przewidywane negatywne skutki wynikające z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia. W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 25 września 2016 roku.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 28.03.2006r. Goodrich Krosno Sp. z o.o. w Krośnie przy ul. Żwirki i Wigury 6a wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji galwanizerni. Wniosek został uzupełniony pismami z dnia 18.04.2006r. i z dnia 01.09.2006.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 84/06.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że zgodnie z §2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, instalacja objęta pozwoleniem zlokalizowana jest na terenie Spółki. Stąd na podstawie art. 378 ust. 2 pkt 1 lit a ustawy Prawo ochrony środowiska ustaliłem swoją właściwość do udzielenia przedmiotowego pozwolenia.

Instalacja ta została zaklasyfikowana, na podstawie pkt 2.7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska 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 wanień procesowych przekracza 30 m³, tym samym wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 26.04.2006r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Goodrich Krosno Sp. z o.o. w Krośnie, Urzędu Miasta w Krośnie oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 06.06.2006r. i po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 21.08.2006r. wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Zakład uzupełnienia z dnia 01.09.2006r. uznałem, że wniosek spełnia wymogi art. 184 ustawy Poś.

Analizę instalacji galwanizerni pod kątem najlepszych dostępnych technik wnioskodawca przeprowadził w odniesieniu o dokumenty „Surface Treatments of Metals” (Obróbka powierzchniowa metali) oraz „Monitoring Systems” (Systemy monitorowania).

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza przez: - dobranie właściwe wentylatorów wyciągowych do warunków procesu -stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe -stosowanie pokryw wanień	Zanieczyszczenia z wanień procesowych są odprowadzane do skruberów poprzez system ssaw szczelinowych umieszczonych na obrzeżach wanień Łączna maksymalna (na podstawie wydajności wentylatorów). wielkość odciąganego powietrza przez wentylatory wyciągowe zapewnia minimalną dopuszczalną szybkość poziomą pomiędzy szczelinami odciągów wanień

procesowych.	<p>procesowych. Badania toksykologiczne na stanowiskach pracy obsługi linii galwanicznych nie stwierdzają przekroczeń dopuszczalnych stężeń metali określonych w normie BHP. Sieć wentylacyjna jest podzielona na 5 rodzajów ciągów wentylacyjnych podłączonych do indywidualnych skrubarów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ciąg kwaśno-chromowy – linia chromowania – skrubar nr 1 - ciąg H/OH – wanny odfuszczenia, trawienia i neutralizacji (dekapowania) – skrubar nr 2 - ciąg chromowy – wanny chromowania – skrubar nr 3 - ciąg anodowania – wanny do anodowania – skrubar nr 4 -- ciąg kadmowy – linia kadmowania – skrubar nr 5 <p>Podłączenie odciągów płuczek kwaśnych i alkalicznych do jednego systemu powoduje oszczędność cieczy absorbującej w skrubarach i mniejszą ilość wytwarzanych ścieków. Wanny procesowe wyposażono w pokrywy w celu minimalizowania emisji do powietrza.</p>
Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach: chrom ⁺⁶ – 0,01 – 0,2 mg/m ³ nikiel - 0,01 – 0,1 mg/m ³	Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych zakresach i wynosi : chrom ⁺⁶ – 0,002 mg/m ³ nikiel - 0,003 mg/m ³
Ograniczenie zużycia energii elektrycznej poprzez: - zmniejszenie spadku napięcia na przewodnikach i łączach, - regularną konserwację styków i prostowników w układzie zasilania elektrycznego, - instalację nowoczesnych prostowników, - minimalizację strat prądu przez coroczne badanie sprawności prostowników, - minimalizację odległości pomiędzy prostownikami a wannami	W instalacji zastosowano nowoczesne rozwiązania zasilania prądowego w celu ograniczenia zużycia energii tj: - wszystkie zamontowane prostowniki są automatycznie sterowane, - w procesie chromowania i anodowania wykorzystywane są nowoczesne prostowniki impulsowe ograniczające zużycie energii elektrycznej, - stosuje się optymalizację temperatury procesów, - odległości między prostownikami a wannami są minimalne, - coroczne wykonywane są przeglądy instalacji prostowników i zasilania elektrycznego
Regeneracja roztworów procesowych poprzez eliminowanie zanieczyszczeń w roztworach procesowych, odzysk i regeneracja kąpeli	W wannach chromowych i kadmowych zastosowano ciągłą filtrację kąpeli procesowych, co umożliwia regenerację kąpeli i dłuższą eksploatację roztworów procesowych.
Odzysk cieczy wynoszonej przez detale poprzez sterowanie temperaturą procesu dla utrzymania stałej zadanej technologicznie temperatury procesu	W celu eliminowania wynoszenia cieczy przez obrabiane obniżono lepkości kąpeli co powoduje szybsze okapywanie cieczy oraz zastosowano sterowniki do utrzymywania stałej optymalnej temperatury kąpeli w wannach procesowych w celu zmniejszenia parowania.
Oszczędność zużycia wody poprzez: - zamontowanie w ciągach technologicznych płuczek z wielokrotnym płukaniem w przeciwnym kierunku (chromowanie, kadmowanie) - monitorowanie poboru wody i zrzutu ścieków	W instalacji na linii chromowania i kadmowania zastosowano płuczki wielokrotne, w celu oszczędności wody i zmniejszenia produkcji ścieków. Prowadzony jest ciągły monitoring poboru wody i ciągły pomiar zrzucanych ścieków do kanalizacji
Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. Zalecane jest stosowanie	Instalacja posiada własną oczyszczalnię ścieków galwanicznych. Strumienie ścieków chromowych, cyjanowych i kwaśno-alkalicznych są odrębnie zbierane

<p>wysokoefektywnych metod strącania wodorotlenków metali ,procesy filtracji i wymiany jonowej. Ponadto oddzielne zbieranie grup ścieków ich osobne wstępne oczyszczanie. Stężenia odprowadzanych ścieków powinny mieścić się w zakresach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chrom ⁺⁶ - 0,1-0,2 mg/l - nikiel – 0,2-2,0 mg/l - kadm – 0,1-0,2 mg/l - cyjanki wolne - 0,01-0,2 mg/l 	<p>i osobno oczyszczane.</p> <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. Cyjanki w ściekach są utleniane do CO₂ i N₂, Cr⁺⁶ zredukowany jest do Cr⁺³</p> <p>Ścieki są uśredniane i poddawane procesowi koagulacji, flokulacji i sedymentacji, następnie filtracji na filtrach i kierowane do wymiany jonowej. Oczyszczane ścieki kierowane do kanalizacji zakładowej odpowiadają zalecanym wymaganiom jakościowym tj:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chrom ⁺⁶ - 0,2 mg/l - nikiel – 1,0 mg/l - kadm – 0,1 mg/l - cyjanki wolne 0,1 mg/l
<p>Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu galwanicznego.</p>	<p>W Spółce wdrożony jest System Zarządzania Jakością. Zgodnie z wymaganiami systemu działają instrukcje IO-064 „Przechowywanie i gospodarka niebezpiecznymi substancjami i preparatami chemicznymi” opisująca zasady postępowania w czasie transportu wewnętrznego materiałów niebezpiecznych i ich magazynowania oraz „Instrukcja postępowania z odpadami”, która zawiera szczegóły odnośnie gospodarki odpadami na terenie zakładu.</p> <p>W instalacji do procesu stosowane są ilości chemikaliów wynikające z zatwierdzonych kart procesu. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów.</p>
<p>Prowadzenie monitoringu procesów technologicznych w instalacji</p>	<p>Wszelkie nieprawidłowości w pracy oczyszczalni ścieków galwanicznych sygnalizowane są sygnałem akustycznym – obowiązkiem operatora galwanizerni jest sprawdzenie przyczyny wystąpienia stanu alarmowego (na ekranie panelu sterowania). Ponadto galwanizernia zabezpieczona jest systemem czujników toksydozometrycznych (niebezpiecznych stężeń pochodzących z kąpeli cyjanowych) oraz detektorów tlenku węgla i metanu (pochodzących ze spalania gazu ziemnego w nagrzewnicy powietrza). Przekroczenie stężeń substancji z kąpeli powoduje zadziałanie sygnalizacji akustycznej i świetlnej. Przekroczenie stężeń tlenku węgla i metanu w powietrzu z systemu nawiewno-grzewczego powoduje automatyczne zamknięcie gazu ziemnego oraz nadmuch nieogrzewanego powietrza</p>
<p>Prowadzenie monitoringu wód podziemnych w zakresie kontroli szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesach galwanicznych.</p>	<p>Zakład wykonał sieć monitoringu wód podziemnych składających się z trzech piezometrów. Dokumentacja geologiczna została przyjęta bez zastrzeżeń przez Prezydenta Miasta Krosna. Wykonuje się następujący zakres analiz wody z piezometrów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - żelazo, -cynk, -kadm, -miedź, -ołów, -chrom org. - nikiel.

Magazynowanie surowców chemicznych odrębnie (oddzielenie kwasów, zasad i cyjanków).	Magazyn chemikaliów podzielony jest na odrębne wentylowane pomieszczenia dla cyjanków, kwasów i alkaliów, wyposażone w bezodpływowe kratki ściekowe zabezpieczające przed ewentualnym wyciekiem chemikaliów.
Stosowanie elektrycznego ogrzewania wanien procesowych	Wanny procesowe w instalacji ogrzewane są elektrycznie.
Stosowanie zamkniętych systemów chłodzenia wanien z usuwaniem nadmiaru energii poprzez odparowanie	W instalacji zastosowano zamknięty układ chłodzenia wanien z przeponowym chłodzeniem czynnika chłodzącego powietrzem.
Zachowanie obowiązujących norm hałasu w otoczeniu obiektu galwanizerni	Wyniki pomiarów i symulacji komputerowych nie wykazały przekroczeń normy hałasu w otoczeniu Spółki.
Ograniczanie zużycia wody	W skrubkach zastosowano zamknięte obiegi wody. Woda do celów technologicznych jest stale monitorowana.

Spółka posiada wdrożony System Zarządzania Jakością który pośrednio wpływa również na system zarządzania środowiskowego – stanowiący element najlepszej dostępnej techniki.

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

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja pyłu zawieszzonego PM10, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Emisja pyłu ogółem, chromu (VI), kadmu i niklu nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

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

W pozwoleniu ustaliłem, że instalacja galwanizerni może pracować w sposób ciągły nie powodując przekroczenia norm jakości w powietrzu. Dodatkowo ustaliłem maksymalny czas i emisję do powietrza podczas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych tj. wyłączenia (postoju). W pozwoleniu ustaliłem, że na emitorach E-123, E-124 i E-93 będą usytuowane punkty umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów. Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązki wykonywania pomiarów emisji substancji szczególnie szkodliwych tj. chromu⁺⁶, niklu i kadmu wprowadzanych do powietrza oraz dokonywania systematycznej oceny skuteczności działania skrubków.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 do rozporządzenia Ministra Środowiska 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W pozwoleniu ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w pojemnikach, kontenerach zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Spółki, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Odpady te przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym w celu ich wykorzystania na potrzeby własne (rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalnych metod ich odzysku).

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy Prawo ochrony środowiska określiłem dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W pozwoleniu określiłem dwa punkty referencyjne, w których wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku

Eksploatacja instalacji nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód. Dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana woda bezpośrednio ze środowiska oraz nie będą odprowadzane ścieki bezpośrednio do wód lub do ziemi. Pobór wody dla potrzeb technologicznych będzie realizowany, poprzez zakładową sieć wodociągową, od dostawcy zewnętrznego z sieci miejskiej, na podstawie umowy cywilno-prawnej. Z instalacji będą odprowadzane wyłącznie ścieki przemysłowe. W skład tych ścieków będą wchodzić ścieki ze stacji DEMI, z płuczek na liniach galwanicznych i ścieki ze skruberów. Ścieki będą kierowane do oczyszczalni ścieków galwanicznych, następnie do urządzeń kanalizacji zakładowej i poprzez przemysłowo – sanitarną kanalizację zakładową (wraz ze ściekami socjalno-bytowymi) do urządzeń kanalizacji miejskiej. Odbiór ścieków będzie odbywał się na mocy umowy cywilno-prawnej.

Oczyszczanie ścieków będzie realizowane w oczyszczalni ścieków galwanicznych, w której zastosowano najnowsze rozwiązania techniczne umożliwiające redukcje zużywanej wody i optymalne oczyszczenie ścieków. Ścieki będą rozdzielane na cztery węzły (ścieków chromowych, cyjankowych, kwaśno-alkalicznych i ze stacji DEMI) w celu obróbki ich w warunkach optymalnych w czterech węzłach. Ilość i skład ścieków z instalacji, odprowadzanych do kanalizacji zakładowej, ustaliłem na podstawie wniosku zakładu oraz obowiązujących przepisów związanych z normowaniem substancji niebezpiecznych dla środowiska wodnego.

Należy nadmienić, że niezależnie od niniejszego pozwolenia zintegrowanego zakład powinien posiadać pozwolenie wodnoprawne regulujące warunki wprowadzania ścieków do kanalizacji miejskiej, ze względu na zawartość w tych ściekach substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego.

Urządzenia, za pomocą których zakład będzie mierzył ilość pobieranej wody, odprowadzanych ścieków, zakres, częstotliwość oraz metodyki prowadzenia kontroli ścieków określiłem w oparciu o technologię stosowaną w instalacji oraz rozporządzenie Ministra

Środowiska w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. Przy wystąpieniu warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych warunków pracy instalacji nie nastąpią zmiany w ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja nie będzie powodować ponadnormatywnej emisji gazów i pyłów do powietrza, ponadnormatywnej emisji ścieków do wód, ziemi lub urządzeń kanalizacyjnych, ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, instalacja nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Instalacja spełnia również wymogi najlepszej dostępnej techniki. Wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie – jest ono dodatkowo minimalizowane poprzez stosowanie obowiązującego Systemu Zarządzania Jakością, które regulują sposób postępowania w trakcie całego procesu produkcyjnego.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 84/06.

Pouczenie:

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

Otrzymują:

1. Goodrich Krosno Sp. z o.o.
ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
2. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, Warszawa
3. ŚR.IV-a/a