



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI.DW.7660/55-1/10

Rzeszów, 2010-09-20

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.);
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181);

po rozpatrzeniu wniosku GOODRICH Krosno Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno, z dnia 10 czerwca 2010r., znak: RGE/21/558/10 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 25 września 2006r., znak ŚR.IV-6618-17/1/06, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-35/2/08 udzielającej GOODRICH Krosno Sp. z o.o. w Krośnie REGON 370306649 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 25 września 2006r., znak ŚR.IV-6618-17/1/06, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-35/2/08 udzielającą GOODRICH Krosno Sp. z o.o. w Krośnie, REGON 370306649 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, w następujący sposób:

I.1. Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

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

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

I.2.1. Linia galwaniczna chromowania prądowego o pojemności wanien procesowych 23,0 m³.

I.2.2. Linia galwaniczna do niklowania prądowego o pojemności wanien procesowych 6,13 m³.

I.2.3. Linia galwaniczna anodowania o pojemności wanien procesowych 14,7 m³.

I.2.4. Linia galwaniczna NITAL o pojemności wanien procesowych 8,18 m³.

I.2.5. Linia galwaniczna trawienia o pojemności wanien procesowych 3,96 m³.

I.2.6. Linia galwaniczna niklowania o pojemności wanien procesowych 5,10 m³.

I.2.7. Linia galwaniczna pasywacji o pojemności wanien procesowych 2,98 m³.

I.2.8. Linia galwaniczna kadmowania o pojemności wanien procesowych 10,22 m³.

I.2.9. Układ wentylacji wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji zanieczyszczających do powietrza - skrubery (5 szt.).

I.2.10. Dwa piece elektryczne do odwodorowania elementów z żelaza i jego stopów nr 1 i 2 o mocy 68,8 kW każdy oraz nr 3 o mocy 54 kW.

I.2.11. Urządzenia grzewczo-wentylacyjne.

Kocioł VITOMAX 200 HW opalany gazem ziemnym o mocy znamionowej 980 kW, oraz nominalnej mocy cieplnej 1,054 MW_t który będzie dostarczał ciepłą wodę do wanien 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.2.12. 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- 2 szt.

I.2.13. Chłodnie kąpiele 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).

Magazyny chemikaliów i odpadów.

I.2.14. 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.2. Punkt I.3 otrzymuje brzmienie:

„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, lub w parach czterochloroetylenu (PER).
- trawienie w roztworze kwaśnym w temperaturze otoczenia

- aktywację w roztworze kwasu siarkowego i fluorowodorowego w temperaturze 37-60°C
- deoksydację (odtlenianie) detali w kwasie azotowym w temperaturze otoczenia

I.3.2. Nakładanie powłok galwanicznych będzie prowadzone przez:

- kadmowanie elektrolityczne detali w roztworze cyjankowym zawierającym max. 135 g wolnego cyjanku na dm³ oraz max. 30 g kadmu na dm³ przy natężeniu prądu max. 1000 A w temperaturze 15-30°C
- chromowanie elektrolityczne detali w roztworze kwaśnym zawierającym max. 250g Cr⁺⁶ na dm³ przy max. natężeniu prądu 3000 A w temperaturze 53-58°C
- niklowanie bezprądowe detali w roztworze zawierającym max. 6g niklu na dm³ w temperaturze 82-89°C
- niklowanie sulfonowe prądowe z użyciem kąpielii f-y MacDermid-BARRETT
- chromianowanie bezprądowe detali w roztworze kwasu siarkowego 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. 250A 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 węgla sodu), kadmowej (w roztworze azotanu amonu) lub niklowej (w roztworze alkalicznym)
- płukanie w wodzie kaskadowe lub przepływowe
- płukanie w wodzie na zimno lub gorąco lub w DEMI
- odprężania/odwodorowania elementów w piecach do odwodorowania metali nr 1, nr 2 i nr 3 w temperaturze max. 450°C w celu zlikwidowania kruchości wodorowej.”

I.3. Punkt I.4.1 otrzymuje brzmienie:

„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 wanien płuczących 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 koagulanta na bazie Fe⁺³ w zbiornikach N1 i N2), flokulacji i sedymentacji (w komorze lamelowej). Oczyszczona z zawiesin faza wodna będzie kierowana na stację filtracji końcowej typu CF/200/ST + 2 x CF/200/ST która przeznaczona jest do końcowego doczyszczania z zanieczyszczeń mechanicznych, pierwsza kolumna oraz z zanieczyszczeń substancjami organicznymi pozostałe dwie kolumny pracujące równolegle. Następnie ścieki kierowane są na filtry wymiany jonowej z jonitami chelatującymi typu Purolite S950 która przebiega w układzie filtracji typu 2 x MF/150/278M/SI. Przeznaczona jest ona do końcowego doczyszczania ścieków z pozostałości metali ciężkich. Zarówno linia filtracji jak i wymiany jonowej posiadają równoległe identyczne instalacje rezerwowe.”

I.4. Punkt II.1 otrzymuje brzmienie:

„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
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]	[mg/m ³]	[h/rok]
E-93	Kocioł f. Viessmannn o nominalnej mocy cieplnej 1,054 MW _t	dwutlenek siarki dwutlenek azotu pył	- - -	35 150 5	8 760
E-123	Wanny linii galwanicznych chromowania oraz trawienia i niklowania	dwutlenek azotu chrom ⁺⁶ kadm nikiel	0,432 0,015 0,010 0,008	- - - -	6 700
E-124	Wanny linii galwanicznych kadmowania i chromianowania oraz anodowania i anodowania twardego	dwutlenek azotu chrom ⁺⁶ kadm nikiel	0,432 0,015 0,005 0,006	- - - -	6 700

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

dwutlenek siarki	0,0051 Mg/rok
dwutlenek azotu	7,9887 Mg/rok
kadm	0,12 Mg/rok
nikiel	0,11 Mg/rok
chrom ⁺⁶	0,23 Mg/rok
pył ogółem	0,0154 Mg/rok
w tym pył zawieszony PM10	0,0154 Mg/rok”

I.5. Punkt II.3.2 otrzymuje brzmienie:

„II.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych

Tabela nr 2

Lp.	Oznaczenie	Jednostka miary	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach
1.	Ołów	mg Pb/l	0,5
2.	Cynk	mg Zn/l	2,0
3.	Chrom ⁺⁶	mg Cr ⁺⁶ /l	0,1
4.	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,5
5.	Miedź	mg Cu /l	0,5
6.	Nikiel	mg Ni/l	0,5
7.	Cyjanki wolne	mg CN/l	0,1
8.	Cyjanki związane	mg CN/l	5,0
9.	Kadm	mg Cd/l	0,2 średnia miesięczna
			0,4 średnia dobową

I.6. Punkt III.1 otrzymuje brzmienie:

„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 z nad wanień galwanicznych.

Tabela nr 5

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji		Czas pracy
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]	[h/rok]
E-123	Wanny linii galwanicznych chromowania oraz trawienia i niklowania	dwutlenek azotu	0,216	2 060
		chrom ⁺⁶	0,007	
		kadm	0,005	
		nikiel	0,004	
E-124	Wanny linii galwanicznych kadmowania i chromianowania oraz anodowania i anodowania twardego	dwutlenek azotu	0,216	2 060
		chrom ⁺⁶	0,007	
		kadm	0,003	
		nikiel	0,003	

I.7 . W punkcie V.1 turet drugi otrzymuje brzmienie:

„- gaz ziemny 400 000 m³*/rok”

I.8 . W punkcie V.2 turet drugi otrzymuje brzmienie:

„- max zużycie energii ciepłej 0,676 GJ/m²”

I.9. Punkt VI.3 otrzymuje brzmienie:

„VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.3.1. Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej, będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach **P-1, P-2, P-3, P-4 i P-5** zlokalizowanych przy źródłach w odległości 1 m od poszczególnych obiektów, tj.:

P-1 – przy skruberze Nr 1 linii kwaśno-chromowej o mocy 44 kW

P-2 – przy skruberze Nr 2 linii alkalicznej o mocy 44 kW

P-3 – przy skruberze Nr 4 linii anodowania o mocy 30 kW

P-4 – przy skruberze Nr 5 wanny chromowej o mocy 15 kW

P-5 – przy sprężarce powietrza o mocy 29 kW

V.2.2. Dodatkowo Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 8.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 10 czerwca 2010 r., znak: RGE /21/558/10 GOODRICH Krosno Sp. z o. o., ul. Żwirki i Wigury 6a, 8-400 Krosno REGON 370306643 zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 25 września 2006r., znak ŚR.IV-6618-17/1/06, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-35/2/08 udzielającej GOODRICH Krosno Sp. z o. o., REGON 370306643 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu A, pod numerem 2010/A/0152.

Na podstawie art. 378 ust. 2 a ustawy Prawo ochrony środowiska z związku z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko stwierdziłem, że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku jest planowane uruchomienie nowej linii technologicznej niklowania sulfonowego prądowego wraz z przebudową linii galwanicznej chromowania prądowego celem wdrożenia produkcji nowej części samolotowych. Modernizacja obejmować będzie zmianę funkcji kilku istniejących wanien galwanicznych, zamontowanie na nich nowych urządzeń i dostosowanie ich do wymagań procesu niklowania prądowego. W wyniku prowadzonych prac zwiększeniu ulegnie pojemność wanien procesowych z 69,17m³ na 74,24 m³. Zmodernizowano również proces oczyszczania ścieków pogalwanicznych (wymiana wężła filtracji i wymiany jonowej), która zwiększa skuteczności usuwania metali ciężkich z odprowadzanych ścieków. W związku z powyższym wprowadzono zmiany punkcie I decyzji.

W Zakładzie od 2008r. funkcjonuje kocioł VITOMAX 200 HW. Nominalna moc ciepła kotła została przedstawiona przez Spółkę jako ilość energii uzyskiwanej z kotła przy jego nominalnym obciążeniu, a nie jak wymagają tego przepisy szczegółowe, jako ilość energii wprowadzonej w paliwie do źródła w jednostce czasu przy jego nominalnym obciążeniu. Z tego względu należało dokonać korekty zapisów w punkcie II.1 decyzji. Nominalna moc cieplna kotła przekracza wartość 1 MW_t, w związku z powyższym Zakład zobowiązany jest do dotrzymania standardów emisyjnych określonych w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. sprawie standardów emisyjnych z instalacji. Na prowadzącym instalacje ciążą jednocześnie obowiązki wynikające z § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zakres i metodykę prowadzenia tych pomiarów określa załącznik nr 2 do tego rozporządzenia

Z przeprowadzonych pomiarów emisji hałasu do środowiska wynika, że hałas emitowany z Zakładu jest nierozróżnialny z występującym „tłem akustycznym”, którego wartość jest wynikiem emisji komunikacyjnej pochodzącej z ruchu na pobliskich drogach oraz ogólnego hałasu osiedlowego. Wyznaczenie równoważnego

poziomu dźwięku w punktach referencyjnych metodą bezpośrednich pomiarów za pomocą miernika poziomego dźwięku nie jest możliwe. W związku z tym zmieniono punkt VI.2 decyzji ustalając monitoring hałasu metodą obliczeniową zgodnie z załącznikiem nr 6 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

W związku z zainstalowanym oddzielnym opomiarowaniem ilości zużywanego gazu dla instalacji galwanizacji zweryfikowany został wskaźnik zużycia gazu ziemnego z 350 000 m³/rok na 400 000 m³/rok. Zwiększenie gabarytów obrabianych chemicznie powierzchni spowodowało również wzrost zużycia energii cieplnej z 0,516 na 0,676 GJ/m². W związku z powyższym wprowadzono zmiany w punkcie V decyzji

Wprowadzono również zmiany w punkcie II.3.2. decyzji celem sprostowania błędów pisarskich w wartości dopuszczalnej stężenia cyjanków związanych w ściekach odprowadzanych z instalacji.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie stosowania technologii, emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik ustaliłem, że ww. zmiany nie powodują istotnych zmian w sposobie funkcjonowania instalacji i nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, oraz nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów określonych w dokumentach referencyjnych. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

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

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 29.06.2010 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

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