



OS-I.7222.63.1.2012.EK

Rzeszów, 2012-11-29

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- art.151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 191 a, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 18 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251 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 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- § 4 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznik nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826 ze zm.),
- § 10 i § 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),
- § 2, § 5, § 6, § 7 § 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),



al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów

tel. 17 850 17 80, 17 850 17 82, fax 17 860 67 02, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

po rozpatrzeniu wniosku **Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno**, z dnia 15.05.2012r. (data wpływu: 16.05.2012r.) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, o całkowitej objętości wani procesowych 58 m³, w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, w związku z prowadzoną przez Spółkę produkcją części i elementów konstrukcyjnych samolotów, na terenie Zakładu w Tajęcinie gm. Trzebowniko;

orzekam

udzielam **Goodrich Aerospace Poland Sp. z o. o., 38-400 Krosno, ul. Żwirki i Wigury 6a**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wani procesowych ok.58 m³ w Zakładzie w Tajęcinie i określám:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Spółka będzie eksploatować instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wani procesowych przekracza 30 m³.

I.2. Parametry urządzeń obiektów istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

W skład instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o maksymalnej zdolności produkcyjnej ok. 134 000 m²/rok powłoki na rok, będącej przedmiotem wniosku będą wchodzić:

1.2.1 Zmechanizowana linia zawieszkowa do chromowania LS-074-1 o łącznej pojemności wani procesowych 14,31 m³.

Proces chromowania będzie składać się z następujących etapów:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72-82°C (wanna **nr 11**) – poj. 0,84 m³,
- aktywacji w kwasie siarkowo - fluorowodorowym w temperaturze otoczenia, (wanna **nr 14**) – poj. 0,84 m³,
- chromowania w kwasie chromowym w temp. 49 - 60 ° C – 3 wanny każda o poj. 3,8 m³– wanna **nr 16** (wanny rezerwowe nr **17, 18**), wanna **nr 19** (wanny rezerwowe nr **20, 21**), wanna **nr 23** (wanny rezerwowe **22, 24**),
- usuwania maskowania w roztworze alkalicznym w temp. 72-82°C (wanna **nr 30**) – poj. 0,84 m³,
- czyszczenia anod w roztworze alkalicznym (wanna **nr 28**) - poj. 0,42 m³.

1.2.2 Zmechanizowana linia zawieszkowa fosforanowania i pasywacji LS-074-2 o łącznej pojemności wani procesowych 7, 27m³.

Proces fosforanowania będzie składać się z następujących etapów:

- fosforanowania w roztworze na bazie składników cynkowych i kwasie fosforowym w temp. 82 – 93 ° C (wanna **nr 41**) – poj. 0,84 m³

- chromianowania w kwasie chromowym w temp. 66-93 ° C (wanna **nr 43**) – poj. 1,04 m³

Proces pasywacji będzie składać się z następujących etapów:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 ° C (wanna **nr 45**) – poj. 0,84 m³,
- pasywacji zimnej w kwasie azotowym w temp. 49-54 ° C (wanna **nr 47 lub 48**) – poj. 1,67 m³,
- pasywacji ciepłej w kwasie azotowym z dodatkiem dwuchromianu sodu w temp. 49 – 54 ° C (wanna **nr 49 lub 50**) – poj. 1,94m³,
- uszczelniania w dwuchromianie sodu w temp. 60 – 70 ° C (wanna **nr 52**) – poj. 0,94 m³

1.2.3 Zmechanizowana linia zawieszkowa usuwania powłok wg. LS-074-3 o łącznej pojemności wanien 4,13 m³.

Proces usuwania powłok będzie składać się z następujących etapów:

- usuwania powłok chromowych w alkalicznym roztworze wodorotlenku i węglanu sodu w temp. otoczenia (wanna **nr 55**) – poj. 0,84 m³,
- usuwania powłok natryskiwanych cieplnie (HVOF) w roztworze winianu potasu i sodu (sole Rochella) w temp. 55 – 66 ° C (wanna **nr 57**) – poj. 0,99 m³,
- usuwania powłok niklowych w roztworze alkalicznym lub kwaśnym w temp. otoczenia (wanna **nr 59**) – poj. 0,84 m³,
- usuwania powłok cynkowo-niklowych w roztworze azotanu amonu w temp. otoczenia (wanna **nr 61**) – poj. 0,73 m³,
- usuwania powłok kadmowych i kadmowo-tytanowych w roztworze azotanu amonu w temp. otoczenia (wanna **nr 63**) – poj. 0,73 m³.

1.2.4 Zmechanizowana linia zawieszkowa do kadmowania LS-074-4 o łącznej pojemności wanien procesowych o poj. 8,87 m³.

Proces kadmowania o niskiej kruchości wodorowej będzie składać się z następujących etapów:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 ° C (wanna **nr 71**) – poj. 0,84 m³,
- kadmowania o niskiej kruchości wodorowej w roztworze cyjankowym w temp. otoczenia – wanna o poj. 1,91 m³ (wanny **nr 74 lub 75**) – oraz o poj. 0,84 m³ (wanna **nr 77**),
- neutralizacji alkalicznej w kwasie chromowym w temp. otoczenia (wanna **nr 91**) – poj. 0,73 m³.

Proces kadmowania tytanowego będzie składać się z następujących etapów:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 ° C (wspólna wanna dla obydwu procesów kadmowania o **nr 71**) - poj. 0,84 m³,
- trawienia w kwasie solnym (wanna o **nr 81**) – poj. 0,73 m³,
- kadmowania tytanowego w roztworze cyjankowym w temp. otoczenia – 2 wanny o poj. 1,91 m³ każda (wanna **nr 83 lub 84** oraz **87 lub 88**),

- neutralizacji alkalicznej w kwasie chromowym (wspólna wanna dla obydwu procesów kadmowania) (wanna **nr 91**) – poj. 0,73 m³.

1.2.5 Zmechanizowana linia zawieszkowa do Zn - Ni wg. LS-074-5 o łącznej pojemności wanien procesowych 6,87 m³.

Proces cynkowania niklowego będzie składać się z następujących etapów:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. otoczenia 72-82 °C (wanna **nr 101**) – poj. 0,84 m³
- trawienia w kwasie solnym w temp. otoczenia (wanna **nr 103**) - poj. 0,73 m³
- generatora alkalicznych powłok cynkowo - niklowych zawierającego cynk i wodorotlenek sodu - poj. 0,50 m³
- alkalicznego cynkowania – niklowego w roztworze Reflectalloy ZNA w temp. otoczenia – 2 wanny o poj. 1,87 m³ każda (wanna **nr 106** lub **107** oraz **109** lub **110**),
- aktywacji w kwasie azotowym w temp. otoczenia (wanna **nr 117**) – poj. 0,73 m³,
- chromianowania w roztworze Eco tri (Cr+3) w temp. 55-80 °C (wanna **nr 119**) – poj. 0,84 m³.

1.2.6 Zmechanizowana linia zawieszkowa do chromianowania LS-074-6 pojemność wanien procesowych: 0,73 m³

Proces chromianowania pokryw kadmowych i cynkowo niklowych będzie przebiegał w roztworze Ultr achromate 300 lub dwuchromianu sodu w temp. otoczenia (wanna **nr 123**) – poj. 0,73 m³.

1.2.7 Zmechanizowana linia zawieszkowa do niklowania LS-074-7 pojemność wanien procesowych 10,65 m³.

Proces niklowania bezprądowego będzie składać się z następujących etapów:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 80 °C (wanna **nr 131**) – poj. 0,84 m³,
- aktywacji w kwasie siarkowym w temp. otoczenia (wanna **nr 133**) – poj. 0,73 m³,
- uderzenia niklowego w roztworze chlorku niklu i kwasu solnego w temp. 15 – 32 °C (wanna **nr 135**) – poj. 0,84 m³,
- niklowania bezprądowego w roztworze siarczanu niklu (Nichem CS) – 2 wanny o poj. 2,06 m³ w temp. 80 – 90 °C (wanny **nr 137** lub **138** oraz **139** lub **140**),
- wanny magazynowej kwasu azotowego (wanna **nr 141** lub **142**) – poj. 2,06 m³,
- wanny magazynowej kąpieli niklowej (wanna **nr 143** lub **144**) – poj. 2,06 m³.

1.2.8 Zmechanizowana linia zawieszkowa do Nital Etch wg. LS-074-8 - trawienia części (sprawdzania przypaleń szlifierskich) po obróbce maszynowej o łącznej pojemności wanien procesowych ok. 4,49 m³.

Proces trawienia będzie składać się z następujących etapów:

- mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 - 82 °C (wanna **nr 151**) – poj. 0,84 m³,
- trawienia w kwasie azotowym w temp. otoczenia (wanna **nr 153** lub **154**) – poj. 1,77 m³,

- neutralizacji w roztworze alkalicznym w temp. otoczenia (wanna nr 156) – poj. ok. 0,73 m³,
- trawienia w kwasie solnym w temp. otoczenia (wanna nr 159) – poj. 0,73 m³,
- zbiornika zapasowego – poj. 0,73 m³.

1.2.9 Układ wentylacji w raz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji zanieczyszczających do powietrza.

Wanny w których prowadzone będą procesy chemiczne zostaną wyposażone w ssawy wentylacyjne. Ssawy umieszczone będą na obrzeżach wanien i połączone z odpowiednimi kolektorami wyciągowymi. Kolektory zgrupowane będą w 3 podstawowe ciągi: o charakterze kwaśno - alkalicznym, chromowym oraz cyjankalicznym. Każdy ciąg wyposażony będzie w pochłaniacz - skruber oczyszczający odciągane opary. Skuteczność oczyszczania powietrza przez skrubery będzie wynosić min. 99,8%.

1.2.10 Oczyszczalnia ścieków galwanicznych

Oczyszczalnia ścieków galwanicznych wraz z systemami rurociągowo-pompowymi będzie się składać z węzłów:

- węzła ścieków chromowych i kwaśno alkalicznych,
- węzła ścieków cyjankowych,
- węzła ścieków kwaśno alkalicznych.

Podstawowe zbiorniki i urządzenia wchodzące w skład ww. węzłów:

- zbiornik ścieków chromowych o poj. 13 m³
- zbiornik na ścieki kompleksowe o poj. 9 m³,
- dwa zbiorniki na ścieki HOH o poj. 13 m³,
- zbiornik na ścieki kompleksowe o poj. 9 m³,
- zawierające Zn/Ni o poj. 9 m³,
- zbiorniki redukcji,
- zbiornik redukcji,
- trzy zbiorniki neutralizacyjne 3,0 m³,
- zbiornik flokulacyjny o poj. 2,0 m³,
- separator lamelowy,
- dwie prasy filtracyjne,
- 2 filtry żwirowe,
- zbiorniki końcowej korekty pH,

Wszystkie zbiorniki będą wyposażone w pompy membranowe i przepływomierze, aby możliwe było kontrolowane zasilanie modułów oczyszczających.

Ścieki po oczyszczeniu będą gromadzone w zbiorniku bezodpływowym o poj. 25 m³

1.2.11 Stacja przygotowania wody DEMI

Maksymalna wydajność 1,7 m³/h (w jednym cyklu ok. 15 m³ wody) zdemineralizowanej, w skład stacji 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.

1.2.12 Cztery piece elektryczne do odprężania/odwodorowania detali stalowych (2 szt. o mocy elementów grzewczych 110 kW, 2 szt. o mocy elementów grzewczych 60 kW).

Piece do odwodorowania przeznaczone będą do odprężenia powłok zewnętrznych detali stalowych i aluminiowych, zgodnie z założonym procesem technologicznym odpowiednim dla danego detalu. Stosowany zakres temperatury atmosfery wewnątrz pieca do 350°C.

1.2.13 Dwie nagrzewnice opalane gazem ziemnym

Moc zainstalowanego palnika gazowego w każdej z nagrzewnic wynosi 592 kW. maksymalna wielkość nawiewanego powietrza 75 000 m³/h dla jednej centrali. Spaliny odprowadzane są indywidualnymi emitorami E-9 i E-10 otwartymi o wysokości 10,8 m i średnicy 0,45.

1.2.14 Chłodnie kąpeli galwanicznych (linia do chromowania – agregat chłodniczy o mocy 188 kW, linia do kadmowania tytanowego - 2 agregaty chłodnicze o mocy 11,0 – kW, linia do nakładania powłok Zn-N i- agregat chłodniczy o mocy 11,0 – kW). Będzie zastosowany zamknięty obieg chłodzenia, instalacja chłodnicza z glikolem etylenowym 40% o temp. -15/-20°C.

I.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w instalacji

I.3.1 Przygotowanie elementów do procesów technologicznych:

- odtłuszczanie detali w roztworze zawierającym ług sodowy, w temperaturze 72 – 78°C,
- trawienie w roztworze kwaśnym w temperaturze otoczenia.

I.3.2 Główne procesy technologiczne

I.3.2.1 Kadmowanie

Celem procesu będzie uzyskanie powłoki kadmowej na drodze elektrolizy. W skład kąpeli do kadmowania będą wchodzić wodorotlenek sodu, cyjanek sodu, węglan sodu oraz tlenek kadmu (II), w kąpeli mogą też znajdować się dodatki umożliwiające otrzymanie pokrycia o określonym wyglądzie. Proces prowadzony będzie w temperaturze pokojowej, przy stałej filtracji kąpeli. Czas samego pokrywania będzie zależny od wielkości wsadu, gęstości prądu oraz wymaganej grubości pokrycia. Proces kadmowania poprzedzony będzie myciem części w roztworze alkalicznym w podwyższonej temperaturze (ok 80°C) oraz aktywacją powierzchni w roztworze kwasu solnego. Po procesie kadmowania nastąpi neutralizacja w kwasie chromowym. Pomiędzy poszczególnymi etapami procesu części będą płukane w wodzie w płuczkach posiadających ciągłą filtrację.

I.3.2.2 Kadmowanie tytanowe

Celem procesu będzie uzyskanie stopowej powłoki kadmowo – tytanowej. W skład kąpieli do kadmowania – tytanowego będą wchodzić wodorotlenek sodu, cyjanek sodu, węglan sodu, tlenek kadmu oraz pasta tytanowa rozpuszczana przy użyciu nadtlenu wodoru. Jako anody stosowane będą kule kadmowe. Proces prowadzony będzie w temperaturze pokojowej, przy stałej filtracji kąpieli.

I.3.2.3 Chromowanie twarde

Proces będzie miał na celu uzyskanie twardej powłoki chromowej. Kąpiel będzie stanowił roztwór sporządzony z bezwodnika kwasu chromowego oraz kwasu siarkowego. Jako anody stosowany będzie stop ołowiano - cynowy. W zależności od klasy obróbczej proces prowadzony będzie w różnej temperaturze, oscylującej w okolicach 54°C oraz przy różnych gęstościach prądu. Po procesie nakładania powłoki chromowej części będą płukane w płuczkach posiadających ciągłą filtrację.

I.3.2.4 Niklowanie bezprądowe

Proces niklowania bezprądowego (chemicznego) będzie polegał na osadzeniu niklu na wyrobie z roztworu zawierającego jony niklu bez użycia zewnętrznych źródeł prądu. Proces prowadzony będzie metodą autokatalitycznej redukcji, w roztworze na bazie soli niklu w podwyższonej temperaturze przy ciągłym mieszaniu kąpieli. Przed samym procesem pokrywania konieczne będzie elektrolityczne czyszczenie części w alkalicznym środku myjącym. Niezbędna będzie również aktywacja pokrywanej powierzchni w kwasie chlorowodorowym. Po procesie pokrywania części będą płukane w wodzie, w płuczkach posiadających ciągłą filtrację

I.3.2.5 Kontrola przypaleń /Nita etch/

Proces ten będzie polegał na trawieniu powierzchni stali w celu wykrycia przypaleń w niskoprocentowym roztworze kwasu azotowego oraz dodatkach uszlachetniających, w temperaturze otoczenia. Przed samym procesem trawienia części muszą zostać umyte w roztworze środka alkalicznego w podwyższonej temperaturze, natomiast po procesie części płukane będą w kwasie solnym oraz neutralizowane w roztworze wodorotlenku sodu. Między poszczególnymi etapami procesu następować będzie płukanie w wodzie, w płuczkach poddawanych ciągłej filtracji.

I.3.2.6 Pasywacja zimna stali chromoniklowych

Proces ten będzie polegał na wytworzeniu ochronnych warstw pasywnych na powierzchni stali chromoniklowych. Prowadzony będzie w roztworze stężonego kwasu azotowego, w temperaturze ok 50°C. Jest to proces bezprądowy, poprzedzony odtłuszczeniem części w alkalicznym roztworze o temperaturze ok 80°C. Między poszczególnymi etapami procesu następować będzie płukanie w wodzie, w płuczkach poddawanych ciągłej filtracji.

I.3.2.7 Pasywacja gorąca stali chromoniklowych

Proces będzie polegał na wytworzeniu ochronnych warstw pasywnych na powierzchni stali chromoniklowych. Proces pasywacji jest procesem bezprądowym. Prowadzony będzie w roztworze kwasu azotowego oraz dwuchromianu sodu. Przed procesem niezbędne będzie odtłuszczenie części w alkalicznym roztworze o temperaturze ok 80°C. Natomiast po pasywacji konieczna jest neutralizacja części w roztworze wodorotlenku sodu. Między poszczególnymi etapami procesu następować będzie płukanie w wodzie, w płuczkach poddawanych ciągłej filtracji.

I.3.2.8 Usuwanie powłok chromowych, kadmowych, niklowych

Proces usuwania powłok nieorganicznych prowadzony będzie w 5 różnych wannach. Każda z nich zadedykowana będzie usuwaniu powłok metalicznych danego rodzaju. W zależności od rodzaju powłoki jakie będzie usuwane kąpiel będzie posiadała różny skład. Kąpiele będą miały odczyny kwaśne lub alkaliczne. Wszystkie procesy prowadzone będą w temperaturach pokojowych. Po każdym procesie ściągania powłoki części zostaną wypłukane w wodzie, w płuczkach posiadających ciągłą filtrację.

I.3.2.9 Cynkownie niklowe

Celem procesu będzie uzyskanie stopowych powłok cynkowo – niklowych. Proces ten prowadzony będzie w kąpeli o odczynie zasadowym, zawierającym jony cynku i niklu. Do cynkowania - niklowego wykorzystywane będą anody niklowe, natomiast niedobór cynku w roztworze uzupełniany będzie dzięki generatorowi cynku (kule cynkowe, zanurzone w roztworze NaOH). Proces prowadzony będzie w temperaturze otoczenia. Prawidłowe przeprowadzenie procesu wymaga odtłuszczenia części w alkalicznym roztworze o podwyższonej temperaturze oraz aktywacji powierzchni części w roztworze kwasu solnego. Po procesie natomiast konieczna będzie pasywacja chromianowa części, poprzedzona aktywacją w roztworze kwasu azotowego (V). Pomędzy poszczególnymi etapami procesu części będą płukane w wodzie, w płuczkach posiadających ciągłą filtrację.

I.3.2.10 Fosforanowanie

Celem procesu będzie uzyskanie powłoki fosforanowej jako dodatkowej powłoki m.in. ochronnej. Proces fosforanowania jest procesem bezprądowym. Jego właściwe przeprowadzenie wymaga odpowiedniego przygotowania powierzchni poprzez umycie części w alkalicznym środku. Sam proces fosforanowania prowadzony będzie w roztworze zawierającym jony fosforanowe w podwyższonej temperaturze (ok.90°C). Po procesie konieczna będzie również pasywacja chromianowa części w podwyższonej temperaturze. Ponadto między kolejnymi etapami procesu części będą płukane w wodzie, w płuczkach posiadających ciągłą filtrację.

I.3.3 Procesy międzyoperacyjne, obróbki i wykańczania powłok

- płukanie
- odprężanie/odwodorowanie detali stalowych i aluminiowych temperaturze

do 350°C, w celu zlikwidowania kruchości wodorowej stali,

I.4. Procesy pomocnicze

I.4.1 Odprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza

Instalacja wyposażona będzie w układ wentylacyjny nawiewno wywiewny, poprzez który substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony wentylatorami, poprzez odciągi boczne w każdej z wanien procesowych, zapewniający skuteczne odciąganie oparów.

I.4.2 Oczyszczanie ścieków galwanicznych

W oczyszczalni strumienie ścieków spływające z instalacji będą rozdzielane w celu zapewnienia indywidualnej obróbki przy optymalnych parametrach. Ścieki zawierające związki kompleksowe oraz Zn/Ni oczyszczane będą na oddzielnych węzłach i w końcowym etapie łączone w zbiorniku finalnej neutralizacji z oczyszczonymi ściekami niezawierającymi związków kompleksowych.

Oczyszczone ścieki będą gromadzone w zbiorniku dwupłaszczowym o poj. 25 m³, skąd będą wywożone do miejskiej oczyszczalni ścieków.

1.4.2.1 Proces redukcji Cr⁺⁶

Procedura oczyszczania chromu sześciowartościowego będzie polegać na zredukowaniu go do chromu trójwartościowego, poprzez utrzymywanie pH na poziomie 2,5 a następnie dodawanie pirosiarczynu sodowego (w celu obniżenia potencjału utleniająco – redukcyjnego - ORP). Po zneutralizowaniu (do pH 7,0 – 8,0) będzie tworzył się nierozpuszczalny wodorotlenek chromu trójwartościowego Cr(OH)₃.

Strumień podczyszczonych ścieków będzie odprowadzany do jednego z dwóch zbiorników ścieków HOH.

1.4.2.2 Proces redukcji jonów cyjankowych

Ścieki cyjankowe będą gromadzone w zasobniku o poj. 13 m³. Procedura wstępnego oczyszczania cyjanku będzie polegała na utlenieniu go do cyjanianu, a następnie do dwutlenku węgla i azotu. Oczyszczanie będzie reakcją dwustopniową. W pierwszym etapie pH będzie utrzymywane na minimum 10,5 – 11,5, a następnie dodawany będzie podchloryn sodu (aby zwiększyć ORP) do chwili, przekształcenia się związku metalowo-cyjankowego w metalowo - cyjanianowy. W drugim etapie pH zostanie obniżone do 8,5 - 9,0 i dozowany podchloryn sodu (w celu zwiększenia ORP) przekształci związek metalowo - cyjanianowy w nierozpuszczalny wodorotlenek metalu, dwutlenek węgla i azot.

Strumień podczyszczonych ścieków będzie odprowadzany do jednego z dwóch zbiorników ścieków HOH.

1.4.2.3 Woda płuczająca kwaśna i zasadowa

Woda płuczająca kwaśna/alkaliczna oraz woda pozbawiona trujących substancji z partii cyjanków i chromu będzie gromadzona w dwóch ww. zbiornikach HOH

i poddawana procesowi neutralizacji. Na jej etapie przy wykorzystaniu $\text{Ca}(\text{OH})_2$ i HCl zostanie uzyskana wartość pH wynosząca ok. 10,0. Następnie ścieki będą poddawane procesom koagulacji, flokulacji i sedymentacji. Oczyszczona z osadu faza wodna będzie kierowana do filtracji na filtrze żwirowym.

Osad po procesie sedymentacji pompowany będzie do zbiornika osadu i kolejno włączany do komorowej prasy filtracyjnej celem odwodnienia.

I.4.3 Proces uzdatniania i demineralizacji wody

W skład stacji wody DEMI będą wchodzić:

- kolumna jonitowa (kationitowa), w której w wyniku filtracji przez żywicę kationitową będą wyeliminowane z roztworu kationy (metali: wapnia, magnezu itp.), zaopatrzona w automatyczną instalację do regeneracji za pomocą 32% HCl ,
- kolumna jonitowa (anionitowa), w której w wyniku przez żywicę anionową będą wyeliminowane z roztworu wszystkie mocne aniony (chromiany, siarczki itd.), zaopatrzona w automatyczną instalację do regeneracji za pomocą 32% HCl .

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1 Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji

Tabela nr 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
E-2	Wanny do kadmowania	Cyjanki	0,018
		Zw. Kadmu	0,001
		Zw. Niklu	0,002
		Zw. Cynku	0,018
E-3	Wanny do chromowania	Chrom ⁺⁶	0,021
		Zw. Niklu	0,0004
		Zw. Cynku	0,042
E-4	Wanny kwaśno-alkaliczne	Chrom ⁺⁶	0,0006
		Zw. Niklu	0,0006
		Zw. Cynku	0,003
E-9	Palnik gazowy centrali AHU – SE 3.1 O mocy 592 kW	SO_2	0,0135
		NO_2	0,118
		CO	0,016
		Pył zawieszony PM 10	0,00003
		Pył ogółem	0,00003
E-10	Palnik gazowy centrali AHU – SE 3.1 O mocy 592 kW	SO_2	0,0135
		NO_2	0,1184
		CO	0,01624
		Pył zawieszony PM10	0,00003
		Pył ogółem	0,00003

II.1.2 Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Cyjanki			0,1243 Mg/rok
Kadm			0,0062 Mg/rok
Nikiel			0,0083 Mg/rok
Chrom ⁺⁶			0,1492 Mg/rok
SO ₂			0,1332 Mg/rok
NO ₂			1,1651 Mg/rok
CO			0,1598 Mg/rok
pył ogółem			0,0003 Mg/rok
w tym	pył	PM10	0,0003 Mg/rok
	pył	PM 2,5	0,000004 Mg/rok

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów mieszkaniowo – usługowych, zlokalizowanych w kierunku południowo – zachodnim od Zakładu, w zależności od pory doby w następujący sposób:

- 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:

$$Q_{\max \text{ h.}} = 1,0 \text{ m}^3/\text{godz.}$$
$$O_{\max \text{ dob.}} = 24,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$$
$$Q_{\max \text{ rok}} = 8\,760 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.3.2 Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych

Tabela nr 2

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Ołów	mgPb/l	1,0
2.	Rtęć	mgHg/l	0,1
3.	Cynk	mgZn/l	5,0
4.	Chrom ⁺⁶	mgr ⁺⁶ /l	0,2
5.	Miedź	mgCu/l	1,0
6.	Nikiel	mgNi/l	1,0
7.	Cyjanki wolne	mg/l	0,5
8.	Kadm	mgCd/l	0,4
9.	Rodanki	mgSCN/l	30,00
10.	Fenole lotne	mg/l	15,0
11.	Substancje powierzchniowo czynne - anionowe	mg/l	15,0
12.	Substancje ropopochodne	mg/l	15,0

II.4. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania nimi

II.4.1 Odpady niebezpieczne

Tabela Nr 3

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg]	Miejsce powstawiania odpadu	Sposoby dalszego gospodarowania odpadami
1.	06 01 06*	Inne kwasy	3,0	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	R6, R14
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	3,0	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	R14
3.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	3,0	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	R14
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	5,0	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	R14,D 10
5.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny	2,0	Galwanizernia- zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	R14,D10
6.	11 01 05*	Kwasy trawiące	20,0	Galwanizernia – linie technologiczne	R6,R14
7.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż w 11 01 05	20,0	Galwanizernia – linie technologiczne	R6, R14,D9
8.	11 01 07*	Alkalia trawiące	20,0	Galwanizernia – linie technologiczne	R6, R14, D9
9.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	40,0	Galwanizernia – oczyszczalnia ścieków Galwanizernia – linie technologiczne	R14, D9
10.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	15,0	Galwanizernia linie technologiczne, oczyszczalnia	R14, D9
11.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	3,0	Galwanizernia - kolumny jonitowe oczyszczalnia ścieków	R14
12.	11 01 98*	Zużyty węgiel aktywny	1,5	Galwanizernia - filtry - oczyszczalnia ścieków	D10

13.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	15,0	Galwanizernia – przygotowanie i zabezpieczenie detali do obróbki galwanicznej	R14 D10,
14.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	10,0	Galwanizernia - linie technologiczne	R14
15.	15 01 10*	Odpady zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0	Galwanizernia-opakowania zanieczyszczone chemiczne	R14,D10
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 03	20,0	Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych - instalacja galwanizerni	D10
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,5	Wyposażenie elektryczne i elektroniczne galwanizerni Źródła światła	R14,R4
18.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,5	Laboratorium przy galwanizerni – zużyte lub przeterminowane odczynniki laboratoryjne	R14, D9
19.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy usunięte ze zużytych urządzeń	15,0	Wyposażenie techniczne galwanizerni Maszyny i urządzenia techniczne	R14

II.4.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 5

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg]	Miejsce powstawania odpadu	Sposoby dalszego gospodarowania odpadami
1.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2,0	Magazyn środków chemicznych	R14,R1, D10
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania	3,0	Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych	R1, D10

		i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02			
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	15,0	Wyposażenie techniczne zakładu Maszyny i urządzenia techniczne	R14
4.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1,5	Odpady ze stacji uzdatniania wody dla celów galwanizerni	R14

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

III.1. Czas postojów instalacji będzie maksymalnie wynosił 2060 h/rok. W okresie postoju będzie pracował układ wentylacyjny, odprowadzający zanieczyszczenia z nadwanien procesowych (ciągła praca skrubców).

III.2. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych - zgodnie z warunkami normalnej pracy instalacji określonymi w punkcie II decyzji.

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

Lp.	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 [h/rok]
1.	E-2	14,10	0,8	zadaszony	300	6 700
2.	E-3	14,10	1,1	zadaszony	300	6 700
3.	E-4	14,10	1,3	zadaszony	300	6 700
4.	E-9	10,8	0,45	1,9	415	4 920
5.	E-10	10,80	0,45	1,9	415	4 920

IV.1.2 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.2.1 Substancje zanieczyszczające powstałe w wyniku spalania gazu ziemnego w nagrzewnicach central będą odprowadzone do powietrza indywidualnymi emitarami E-9 i E-10.

IV.1.2.2 Substancje zanieczyszczające powstałe w wyniku prowadzonych procesów technologicznych znad:

- wanien do kadmowania kierowane będą do skrubera nr 1 i odprowadzane do powietrza emitorem E-2,
- wanien do chromowania kierowane będą do skrubera nr 2 i odprowadzane do powietrza emitorem E-3,
- wanien kwaśno-alkalicznych kierowane będą do skrubera nr 3 i odprowadzane do powietrza emitorem E-2.

Wanny będą odpowiednio zwymiarowane, wykonane z tworzywa sztucznego o gr. 15 mm (PP-H, PVC, PVDF w zależności od wypełniającego ją medium). Wszystkie wanny procesowe będą posiadać dwustronne odciągi zanieczyszczeń. Ssawki umieszczone będą na obrzeżach wanien i połączone z odpowiednimi kolektorami

IV.1.3 Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela7

Lp.	Rodzaj urządzenia	Typ	min. sprawność [%]	Wydajność [m ³ /h]
1.	Skruber nr1 Wanny do kadmowania – linia CN - Alk	Poziomy z wypełnieniem stałym zroszonym wodą w obiegu zamkniętym	99	18 tys.
2.	Skruber nr 2 Wanny do chromowania – linia Cr ⁺⁶	Poziomy z wypełnieniem stałym zroszonym wodą w obiegu zamkniętym	99	42 tys.
3.	Skruber nr 3 Wanny kwaśno alkaiczne – linia K – Alk + Nital	Poziomy z wypełnieniem stałym zroszonym wodą w obiegu zamkniętym	99	60 tys.

IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska

Tabela nr 8

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
1.	Hala Galwanizerni	B1	budynek	16	8
2.	Centrala wentylacyjna nawiewna AHU-3,1 z wyrzutem kominowym oznaczonym jako E-9	P1	punktowe	16	8
3.	Centrala wentylacyjna nawiewna AHU 3,2 z wyrzutem kominowym oznaczonym jako E-10	P2	punktowe	16	8
4.	Wyrzut powietrza z ze skrubera cyjanowego (E-2)	P3	punktowe	16	8
5.	Wyrzut powietrza z ze skrubera chromowego (E3)	P4	punktowe	16	8

6.	Wyrzut powietrza z ze skrubera kwaśno alkaicznego (E4)	P5	punktowe	16	8
----	--	----	----------	----	---

IV.3 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

IV. 3.1. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych

Tabela Nr 9

Lp.	kod	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	06 01 06*	Inne kwasy	Pojemniki z tworzyw sztucznych poj. 60 lub 600 (1000) litrów - umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2, o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Pojemniki z tworzyw sztucznych - poj. 30 lub 60 litrów – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
3.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Pojemniki z tworzyw sztucznych poj. 30 lub 60 litrów – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Pojemniki z tworzyw sztucznych - poj. 30 lub 60 (100) litrów – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
5.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny	Pojemniki z tworzyw sztucznych - poj. 30 lub 60 (100) litrów – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
6.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Pojemniki z tworzyw sztucznych - poj. 1000 litrów – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
7.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż w 11 01 05	Pojemniki z tworzyw sztucznych- poj. 1000 litrów – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

8.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Pojemniki z tworzyw sztucznych – poj. 1000 litrów – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
9.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Beczki stalowe - poj 200 litrów – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
10.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki o poj. 1000 litrów z tworzyw sztucznych– umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem ,w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed przed dostępem osób postronnych.
11.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Worki foliowe w pojemnikach o poj. 200 litrów metalowych – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem,w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed przed dostępem osób postronnych.
12.	11 01 98*	Zużyty węgiel aktywny	Worki foliowe w pojemnikach - poj. 200 litrów metalowych – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
13.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Beczki stalowe – poj.200 litrów – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2, o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
14.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	Pojemnik- poj. 200 litrów metalowe – umiejscowione w tacy zabezpieczającej przed rozlaniem, w magazynie odpadów M2 o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
15.	15 01 10*	Odpady zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Pudła kartonowe, palety i luzem w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów M1.Magazyn zabezpieczony przed dostępem osób postronnych
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 03	Odkryte pojemniki „Mauzer”- poj. 1000 litrów lub beczki 200 litrów stalowe – w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów M1. Magazyn zabezpieczony przed dostępem osób postronnych

17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opakowania fabryczne stosownie do gabarytów odpadu- w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów M1. Magazyn zabezpieczony przed dostępem osób postronnych
18.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Opakowania „fabryczne” – wydzielona część magazynku chemicznego laboratorium.
19.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy usunięte ze zużytych urządzeń	Pudła kartonowe lub opakowania fabryczne stosownie do gabarytów odpadu – w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów M1. Magazyn zabezpieczony przed dostępem osób postronnych

IV.3.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 10

Lp.	kod	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg]
1.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Pudła kartonowe i luzem w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów M1.
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odkryte pojemniki „Mauzer” 1000litr lub beczki – poj. 200 litrów stalowe – w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów M1.
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pudła kartonowe lub opakowania fabryczne stosowane do gabarytów odpadu – wydzielonym miejscu w magazynie odpadów M1.
4.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemniki plastikowe lub beczki stalowe – w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów M1.

IV.3.3 Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1 W celu minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów będą wprowadzone karty ewidencji odpadu określające szczegółowe zasady postępowania z odpadami określające m.in.: rodzaj i wielkość powstawianych odpadów, przyczynę powstawania odpadów, skład i właściwości.

IV.3.3.2 Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

IV.3.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.3.4 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.

Magazyny odpadów niebezpiecznych M1 i M2 będą posiadać szczelną posadzkę w postaci tacy przeciwrozlewczej, zdolnej przejąć objętość największego zbiornika lub 10% sumy wszystkich zbiorników. Spadek posadzki jest w kierunku studzienki bezodpływowej służącej do zbierania ewentualnych rozlanych płynów.

IV.3.3.5 Pojemniki służące do gromadzenia odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.3.3.6 Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

IV.3.3.7 Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.3.8 Transport odpadów realizowany będzie z wykorzystaniem środków transportu będących w gestii prowadzących odzysk lub unieszkodliwianie, lub specjalistycznych firm transportowych.

IV.3.3.9 Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia sposobami zgodnymi z określonymi w pkt. **II.4** niniejszej decyzji.

IV.3.3.10 Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

IV.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji

IV.4.1 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.4.2 Ścieki z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

IV.4.3 Ścieki przemysłowe (ze stacji DEMI, z płuczek na liniach galwanicznych i ze skruberów) po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków galwanicznych, gromadzone będą w zbiorniku bezodpływowym, a następnie będą przewożone do

miejskiej oczyszczalni ścieków Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Rzeszowie.

V. Maksymalna ilość energii, surowców, materiałów i paliw stosowanych w instalacji

V.1. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanych materiałów i surowców

Tabela nr 11

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Wartość	Jednostka
1.	Kwas fluorowodowy	0,1	Mg/rok
2.	Kwas solny	0,5	Mg/rok
3.	Kwas azotowy	1,5	Mg/rok
4.	Kwas siarkowy	1	Mg/rok
5.	Kwas chromowy	1,2	Mg/rok
6.	Wodorotlenek sodu	1	Mg/rok
7.	Oakite 90	1	Mg/rok
8.	Cyjanek sodu	0,8	Mg/rok
9.	Sodu dichromian	0,4	Mg/rok
10.	Azotan amonu	0,3	Mg/rok
11.	Węglan sodu	0,3	Mg/rok
12.	Glukonian sodu	150	Mg/rok
13.	Pirosiarczyn sodu	1	Mg/rok
14.	Enthone ni 425 ea	0,8	Mg/rok
15.	Nichem CS-X	2,5	Mg/rok
16.	Chlorek niklu	0,1	Mg/rok
17.	Nadtlenek wodoru	0,1	Mg/rok
18.	Ultrachromate 300	0,1	Mg/rok
19.	Podchloryn sodu	2	Mg/rok
20.	Azotan amonu	0,4	Mg/rok
21.	Drilube 504 (pasta tytanowa)	0,03	Mg/rok
22.	Celite 501 (ziemia okrzemkowa)	0,02	Mg/rok
23.	Tlenek kadmu	0,3	Mg/rok
24.	Kule kadmowe	0,3	Mg/rok
25.	Miccrostop off red laquer	0,05	Mg/rok
26.	Microsuper XP-2000	0,2	Mg/rok
27.	Nickel Stripper KN 980 lub inny odpowiednik	0,1	Mg/rok
28.	Ldc 4083 cadmium s	0,025	Mg/rok
29.	SCANPOL 73 lub alternatywny	2	Mg/rok
30.	Turco liquid sprayeze np lt	2	Mg/rok
31.	Enthone ni 425 eb	1,2	Mg/rok
32.	Enthone ni 425 ec	0,4	Mg/rok
33.	Eco tri chromate	0,15	Mg/rok
34.	Nichem CS-Z	2,2	Mg/rok
35.	Nichem CS-Y	1,5	Mg/rok
36.	ABPHOS 800Z lub inny	0,4	Mg/rok

	alternatywny		
37.	Reflectalloy zna-92 ni-c	0,2	Mg/rok
38.	Reflectalloy zna-c9400 carrier	0,12	Mg/rok
39.	Reflectalloy zna-c9300 carrier	0,7	Mg/rok
40.	Ecolozinc zinc solution 2272	0,15	Mg/rok

V.2. Maksymalne zużycie energii i paliw dla potrzeb własnych instalacji:

Tabela Nr 12

Lp.	Rodzaj energii i paliw	Jednostka	Wartość	Wskaźnik zużycia na m ² obrabianej powierzchni
1.	Energia elektryczna	1050	MWh/rok	7,8 kWh
2.	Gaz ziemny	700 000	Nm ³ /rok	5,2 m ³

V.3. Zużycie wody dla potrzeb instalacji:

Tabela 13

Lp.	Zużycie wody	Jednostka	Wartość	Wskaźnik zużycia na m ² obrabianej powierzchni
1.	Woda do celów technologicznych	54 965	m ³ /rok	0,4 m ³

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 wg. normy **ISO 9001:2001** (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004). Dokumentację systemową stanowią procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli.

VI.1.2 Monitoring procesów technologicznych na wydziale powierzchniowej obróbki będzie regulował dokument wewnętrzny: LG RZE MPT WI 019, który obejmie m.in.:

- kontrolowanie parametrów wody demineralizowanej (DEMI), badanie wody będzie przeprowadzane przez Laboratorium Sekcji Procesów Specjalnych min. raz na miesiąc oraz każdorazowo przed sporządzeniem nowej kąpieli lub jej wymianą,
- kontrolowanie parametrów kąpieli galwanicznych w zakresie sporządzania nowych kąpieli ich uzupełniania, rozcieńczania, filtracji, sedymentacji, wymiany i wymrażania,
- kontrolę odczynników chemicznych, odczynniki będą odpowiadać wymaganiom norm i specyfikacji,
- kontrolę parametrów płuczek, analizy będą wykonywane w Laboratorium Sekcji Procesów Specjalnych z częstotliwością określoną w instrukcji,

- utrzymanie anod, anody stosowane w procesie kadmowania i chromowania będą spełniać wymagania określone w specyfikacji,
- utrzymanie filtrów.

V.1.3. Monitoring zużycia mediów.

- Instalacja będzie monitorowana w zakresie zużycia energii elektrycznej i paliwa.
- Pomiar ilości wykorzystanej energii elektrycznej prowadzony będzie w oparciu o odczyt wskazań układów pomiarowo – rozliczeniowych zainstalowanych przyłączy w cyklu miesięcznym i będzie odnotowywany w rejestrze.
- Pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego – pomiar ciągły prowadzony będzie w oparciu o legalizowane urządzenia pomiarowo – rozliczeniowe służące do comiesięcznego rozliczania z dostawcą – zapisy w rejestrze.

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 wszystkich emitorach.

VI.2.2 Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3 Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela Nr 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-2	2 razy w roku	cyjanki związki kadmu związki niklu związki cynku
2.	E-3	2 razy w roku	związki chromu Cr ⁺⁶ związki niklu związki cynku
3.	E-4		

VI.2.4 Pomiar emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać metodami referencyjnymi.

VI.2.5 Kontrolować działanie skrubców poprzez obserwację dysz rozpylających i kontrolę stężenia metali w cieczach zraszających. Co najmniej raz w roku wykonać czyszczenie instalacji (dysz, sit, wanny ociekowej i zbiornika).

VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.3.1 Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela nr 17

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	Przy budynku mieszkalnym zlokalizowanym od strony południowo-zachodniej na działce o nr ewid. 430	E 22 ^o 01'22,22`` N 50 ^o 07'16,88``
2.	P2	Przy budynku mieszkalnym zlokalizowanym od strony południowo-zachodniej na działce o nr ewid.191	E 22 ^o 01'24,01`` N 50 ^o 07'18,08``

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

VI.4. Monitoring w zakresie poboru wody

VI.4.1 Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza WT zlokalizowanego na instalacji wodociągowej w budynku galwanizerni.

VI.4.2 Odczyty z wodomierza WT będą się odbywać z częstotliwością 3 razy na dobę a wyniki będą rejestrowane i przechowywane.

VI. 5. Monitoring ścieków odprowadzanych z instalacji

VI.5.1 Pomiar ilości ścieków:

Ilość ścieków powstających z instalacji galwanizerni monitorowana będzie w sposób ciągły za pomocą przepływomierza elektromagnetycznego. Każdorazowo odnotowana zostanie w rejestrze ilość ścieków wywożona do oczyszczalni ścieków przemysłowych .

VI.5.2 Kontrola jakości ścieków przemysłowych przeprowadzana będzie z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące, we wskaźnikach określonych w punkcie II.3.2 niniejszej decyzji. Punkt poboru prób do analiz – wylot ze zbiornika końcowego oczyszczalni ścieków galwanicznych.

VI.5.3 Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami a wyniki tych badań rejestrowane i przechowywane przez 5 lat od dnia zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

VI. 6. Monitoring jakości wód podziemnych i gleby

VI.6.1. Zakres i częstotliwość monitoringu wód podziemnych

Monitoring wód podziemnych będzie prowadzony z częstotliwością co najmniej raz na kwartał, w otworach piezometrycznych P1, P2, P3 (lokalizacja piezometrów w załączniku do decyzji) we wskaźnikach: chrom og, cynk, kadm, mangan, miedź, nikiel, ołów, żelazo.

Dodatkowo raz w roku dla otworu P2 należy oznaczyć zawartość ropopochodnych.

VI.6.2 Zakres i częstotliwość monitoringu gruntu

Monitoring gruntu będzie prowadzony z częstotliwością co najmniej raz na pół roku, w okolicy otworów piezometrycznych P1, P2, P3 we wskaźnikach chrom og., cynk, kadm, mangan, miedź, nikiel, ołów, żelazo.

VI.6.3 Badania jakości wód podziemnych i gleby wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wskazaną w obowiązujących przepisach szczegółowych.

VI.6.4 Każdorazowo po wykonaniu badania jakości wody podziemnej oraz gleby 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.

VI.7. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzona będzie jakościowa i ilościowa ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny lub emisję należy wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2. O fakcie 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. Zakład nie jest zaliczony do zakładów o zwiększonym i dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii.

VIII.2. W Zakładzie będą stosowane środki techniczne i organizacyjne w celu zapobiegania wystąpieniu awarii:

- zakupy materiałów i surowców będą dokonywane w oparciu o opracowaną instrukcję: „Kontrola zakupów” ,
- substancje niebezpieczne stosowane w procesie magazynowane będą w oparciu o instrukcję operacyjną pt. „Przechowywanie i gospodarka niebezpiecznymi substancjami i preparatami chemicznymi” LG RZE MPT WI 030,

- magazyn chemiczny będzie znajdował się w budynku murowanym, posiadającym oddzielne pomieszczenia dla poszczególnych grup chemikali, ze szczelną posadzką z podwyższonym progiem, każde pomieszczenie będzie posiadało odrębną studzienkę bezodpływową,
- substancje chemiczne przechowywane będą w magazynach w oryginalnych opakowaniach handlowych,
- galwanizernia zabezpieczona będzie systemem czujników toksydozometrycznych monitorujących poziom niebezpiecznych stężeń pochodzących z kąpieli cyjanowych, przekroczenie stężeń z kąpieli cyjanowych powoduje zadziałanie sygnalizacji akustycznej i świetlnej,
- pracownicy będą posiadać odpowiednie przeszkolenie oraz kompetencje i obowiązki w zakresie przeciwdziałania jak i likwidowania skutków awarii,
- prowadzone będą codzienne przeglądy stanu technicznego urządzeń.

VIII.3. Na wypadek wystąpienia awarii Spółka posiada wdrożone procedury postępowania : „Gotowość i reagowanie na awarie”, „Instrukcja techniczno - ruchowa zabezpieczeniowa przeciwpożarowego”, określające sposoby postępowania na wypadek awarii m.in:

- w razie niekontrolowanego wycieku np. wody z węża na posadzkę, woda zbierana będzie do studzienki bezodpływowej, wyposażonej w sondę poziomu ścieków, wysoki poziom ścieków będzie sygnalizowany na panelu oczyszczania ścieków,
- wszelkie nieprawidłowości w pracy oczyszczalni sygnalizowane będą sygnałem akustycznym,
- w przypadku rozszczelnienia wanny na linii galwanicznej – wyciek zostanie zebrany za pomocą szczelnej tacy zlokalizowanej pod wannami galwanicznymi skąd zostanie odpompowany do zespołu zbiorników w wykonaniu chemoodpornym zdolnym przejąć całość wycieku, automatyka blokująca proces,
- wszelkie odstępstwa od procesu. tj. awarie zasilania prądu, wody, sprężonego powietrza spowodują zatrzymanie procesu technologicznego bez negatywnego wpływu na środowisko.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowane instrukcje.

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

IX.3. Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz minimalizację wytwarzanych odpadów.

IX.4. Prowadzona będzie stała kontrola i analiza zużycia wody i energii.

IX.5. Realizowane będą następujące planowane działania, w tym przewidywane środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji:

- stałe doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń z wykorzystaniem danych monitoringowych,
- oszczędność surowców i stosowanych materiałów,
- selektywna zbiórka odpadów.

IX.6. Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków.

IX.7. Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych. Wanny procesowe, wyposażone będą w ssawy wentylacyjne, umieszczone na obrzeżach wanny i połączone wyciągowymi. Każdy ciąg wyposażony będzie w pochłaniacz-skruber oczyszczający odciągane opary.

IX.8. Stosowanie procesu charakteryzującego się wysoką wydajnością prądową, poprzez ciągłą kontrolę, dobór optymalnych parametrów obróbki, optymalnych temperatur kąpieli.

IX.9. Prowadzona będzie analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające a wyniki będą rejestrowane w formularzach Systemu Zarządzania Jakością w Zakładzie.

IX.10. W Zakładzie utrzymywany będzie wdrożony system zarządzania jakością, zgodny z wymogami normy ISO 9001:2001 potwierdzony stosownym certyfikatem.

IX.11. Rozpoczęcie pracy poprzedzane będzie przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów będzie rejestrowane.

IX.12. Kąpiele galwaniczne będą badane w Laboratorium Sekcji Procesów Specjalnych przy użyciu procedur zawartych w Instrukcji.

IX.13. Regeneracja kąpieli prowadzona będzie gdy stężenie osiągnie dolną granicę lub gdy poziom zanieczyszczeń przekroczy wymagane wartości.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie urządzenia technologiczne będą opróżnione i wyczyszczone, a następnie wszystkie obiekty i urządzenia zdemontowane i zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych i ochrony środowiska.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z ustawowymi obowiązkami oraz określonymi niniejszą decyzją należy przedkładać w formie, układzie i terminach wynikających z obowiązujących w tym zakresie przepisów.

XII. Termin obowiązywania pozwolenia: 29 listopada 2022r.

Uzasadnienie

Pismem z dnia z dnia 15 maja 2012r., Goodrich Aerospace Poland Sp. z o. o., 38-400 Krosno, ul. Żwirki i Wigury 6a, wystąpiła do Marszałka Województwa Podkarpackiego z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie

instalacji galwanizerni o pojemności wanien procesowych ok. 58 m³ w Zakładzie w Tajęcinie.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej wniosku pod numerem 348/2012.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja galwanizerni 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 (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), zalicza się do instalacji powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, tym samym podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Całkowita objętość wanien procesowych dla przedmiotowej instalacji, wynosi 57,82 m³.

Zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397), ww. instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek.

W myśl art. 218 ustawy prawo ochrony środowiska, w prowadzonym postępowaniu organ zapewnił, możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania, przedmiocie decyzji i organie właściwym do jej wydania, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz o prawie i sposobie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie było dostępne na tablicach ogłoszeń Urzędu Gminy Trzebownisko, Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno na terenie Zakładu w Tajęcinie, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie przez 21 dni. W okresie udostępniania informacji o wniosku oraz w trakcie postępowania nie wniesiono żadnych uwag.

Po przeanalizowaniu przedstawionej dokumentacji uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Na budowę Zakładu Produkcyjnego Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o. w Tajęcinie prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Trzebownisko z dnia 18 lipca 2012r. znak: OŚR.6220.11.2011.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalację galwanizerni, w której produkcja prowadzona będzie na ośmiu liniach galwanicznych powiązanych z urządzeniami do odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza, oczyszczalnią

ścieków galwanicznych, urządzeniami związanymi z technologią galwaniczną jak chłodnie kąpiele galwanicznych, urządzenia grzewczo - wentylacyjne, położone w obrębie jednego budynku produkcyjnego w strefie przyległej do hali produkcyjnej.

W przedmiotowej instalacji będą realizowane następujące procesy technologiczne:

- obróbka galwaniczna elementów wykonanych w fazie obróbki mechanicznej (nakładanie powłok: chromowych, niklowych, kadmowych o niskiej kruchości wodorowej i kadmowych tytanowych, fosforanowych, cynkowo-niklowych w wannach procesowych),
- trawienie części po obróbce mechanicznej w roztworach kwasowych,
- pasywacja części chromoniklowych, chromianowanie i uszczelnianie powłok galwanicznych,
- zdejmowanie pokryć nieorganicznych w kąpielach galwanicznych oraz pokryć organicznych poprzez piaskowanie lub użycie środków chemicznych,
- odtłuszczanie parowe oraz mycie alkaliczne detali w urządzeniach myjących jak również mycie alkaliczne w wannach procesowych,
- aktywacja części w roztworach kwasowych przed nakładaniem powłok galwanicznych,
- oczyszczanie ścieków z obróbki galwanicznej w zakładowej oczyszczalni ścieków przed ich odprowadzeniem do sieci sanitarnej zewnętrznej,
- obróbka cieplna części w piecach w celu nadania własności wytrzymałościowych oraz w celu odwodorowania i odprężenia części po procesach obróbki galwanicznej,

Prowadzone na terenie Zakładu w Tajęcinie procesy technologiczne powodować będą emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne), zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej), powstawanie ścieków sanitarnych, technologicznych oraz ich zrzut do sieci kanalizacji zewnętrznej.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji galwanizacji będą wanny procesowe z zachodzącymi w nich reakcjami chemicznymi i elektrochemicznymi. Powstające zanieczyszczenia poprzez system ssaw umieszczonych na obrzeżach wanien i odciągów będą odprowadzane przez wentylację wyciągową. W celu ograniczenia wielkości emisji do powietrza zastosowane zostaną skrubery wodne przeznaczone do oczyszczania odciąganych zanieczyszczeń zwanian procesowych o podobnych zanieczyszczeniach chemicznych. Zanieczyszczenia zwanian do kadmowania (skruber linii CN-Alk) odprowadzane będą emitorem E-2, zwanian do chromowania (skruber linii Cr⁺⁶) emitorem E-3, natomiast zwanian kwaśno alkalicznych (skruber linii K - Alk + Nital) emitorem E-4. W świeże powietrze galwanizacja zostanie zasilona przez dwie centrale nawiewne, będące źródłem emisji zanieczyszczeń ze spalania gazu ziemnego odprowadzanych do powietrza emitorami E9 i E10.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra

Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

W związku z rozszerzeniem w ww rozporządzeniu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji również dla tej substancji określiłem dopuszczalną emisję roczną.

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W przypadku emitorów E – 9 oraz E – 10, którymi oprócz innych zanieczyszczeń wprowadzany jest do powietrza pył zawieszony PM 2,5, nie ustaliłem dopuszczalnej emisji godzinowej dla tego zanieczyszczenia z uwagi na brak wartości odniesienia w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska. Z chwilą określenia wartości odniesienia dla pyłu zawieszzonego PM 2,5 decyzja w tym zakresie będzie wymagała aktualizacji.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w niniejszej decyzji nałożono na Spółkę obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza emitorami E-2, E-3 oraz E-4.

Stosowanie do zapisu art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, 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 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 odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi

wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja 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 wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym.

Eksploatacja instalacji nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód. Pobór wody na potrzeby instalacji (przemysłowe i socjalno-bytowe) następuje, na podstawie umowy cywilno-prawnej, z sieci wodociągowej administrowanej przez RARR w Rzeszowie. Cele przemysłowe obejmują wykorzystanie wody do przygotowania roztworów kąpieli galwanicznych, jako woda płuczająca w wannach płuczających oraz do przygotowania roztworów wodnych substancji chemicznych. Na potrzeby przemysłowe galwanizerni woda jest uzdatniania w stacji demineralizacji wody DEMI.

W instalacji powstają ścieki przemysłowe i sanitarno-bytowe. Całość obiektu technologicznego galwanizerni zamknięta jest w budynku technologicznym, wody opadowe i roztopowe z dachów (jako czyste) odprowadzane będą do zewnętrznej kanalizacji deszczowej, natomiast ścieki bytowe będą odprowadzane do kanalizacji sanitarnej RARR S.A. w Rzeszowie na podstawie stosownych umów.

Ścieki technologiczne z galwanizerni po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków galwanicznych gromadzone będą w zbiorniku bezodpływowym, skąd wywożone będą do miejskiej oczyszczalni ścieków w Rzeszowie. Nieczystości ciekłe dowożone będą przez jednostkę posiadającą aktualne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie usług asenizacyjnych.

Ze względu na obecność w ściekach substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego Spółka "GAP" oprócz umowy z MPWiK w Rzeszowie, zobowiązana jest do posiadania pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Z uwagi na rodzaj planowanej działalności, (instalacja galwanizerni może stwarzać potencjalne zagrożenie dla gruntów oraz wód powierzchniowych i podziemnych) na prowadzącego instalację nałożyłem obowiązek prowadzenia monitoringu mającego na celu wczesne wychwycenie jakichkolwiek zmian w środowisku gruntowo – wodnym. Zasady monitoringu wód podziemnych ustalono w oparciu o wniosek strony oraz wnioski z opracowanej „Dokumentacji hydrogeologicznej określającej warunki hydrogeologiczne, ustalającej tło hydrogeochemiczne i zasady monitoringu środowiska gruntowo-wodnego dla zakładu Produkcyjnego GAP Rzeszów w Tajęcinie gm. Trzebownisko woj. Podkarpackie zlewnia: Wisłok”.

Analizę najlepszej dostępnej techniki dokonano w oparciu o dokumenty:

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniki dla obróbki powierzchniowej metali (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), EIPPCB sierpień 2006r
- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu

- (Reference Document on the General Principles of Monitoring) lipiec 2003r.,
- Dokumentu referencyjny BREF dotyczący aspektów ekonomicznych i oddziaływań między komponentami środowiska (Reference Document on Economics and Cross Media Issues Under IPPC), EIPPCB lipiec 2006r.,
 - Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla instalacji oczyszczania ścieków i oczyszczania gazów odlotowych i systemy zarządzania nimi w przemyśle (Reference Document on Best Available Techniques for Common waste water and waste gas treatment and management systems in the chemical sector), EIPPCB luty 2003r.,
 - Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), marzec 2008,
 - „Batnec Guidance Not for Electroplating Operations” wydany przez Environmental Protection Agency w 1996r.

Spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) przedstawiono w poniższej tabeli:

Zasady BAT zgodnie z dokumentami referencyjnymi BREF	Sposób realizacji przez Zakład jako operatora instalacji
W zakresie systemu zarządzania środowiskiem EMS/SZŚ	
Implementacje transparentnej hierarchii odpowiedzialności personelu, gdzie osoba odpowiedzialna raportuje bezpośrednio do najwyższego poziomu kierowniczego.	Pełnomocnik Zarządu ds. Zintegrowanych Systemów Zarządzania będzie usytuowany w strukturze Zakładu na poziomie Zarządu, a w ramach procedur ISO składane będą sprawozdania z funkcjonowania systemów zarządzania i realizowania polityki w zakresie środowiska i bezpieczeństwa i jakości minimum raz w roku, w ramach przeglądu systemów wykonywanego przez najwyższe kierownictwo - Zarząd.
Przygotowywanie rocznego raportu oddziaływania na środowisko.	Gł. Specjalista ds. ochrony środowiska sprawujący nadzór na działaniami operacyjnymi i spełnianiem przepisów prawnych oraz monitorowaniem środowiskowym będzie składał kierownictwu-Zarządowi Zakładu roczne raporty/informacje z zakresu stanu ochrony środowiska, występujących aspektów środowiskowych i ryzyka, realizacji programów, celów i zadań środowiskowych, występujących niegodności i wynikach kontroli organów oraz działań korygujących.
Ustalenie wewnętrznych (specyficznych dla zakładu) celów środowiskowych, regularne ich sprawdzanie i publikowanie ich w postaci rocznych raportów.	Zarząd Zakładu, analizując specyficzne oddziaływanie firmy (i stałe aspekty środowiskowe) będzie podejmował przedsięwzięcia prośrodowiskowe na każdy rok w formie programu realizacji celów i zadań środowiskowych. Zarząd śledzi ich realizację i rozlicza wykonanie. Przebieg realizacji

	przedsięwzięć omawiany jest na posiedzeniach Zarządu i kierownictwa (np. narady operatywne). Składanie okresowych raportów do Zarządu na temat stanu wykonania programów realizacji celów i zadań w zakresie środowiska i bezpieczeństwa.
Przeprowadzanie regularnych audytów, aby sprawdzić zgodność z założeniami SZŚ.	Audit wewnętrzny przeprowadzają kwalifikowani auditorzy z praktyką. Audit zewnętrzny w zakresie zarządzania środowiskiem prowadzą auditorzy jednostki certyfikującej (Polskie Centrum Badań i Certyfikacji Warszawa).
Regularny monitoring działania i postępów w osiąganiu celów i zadań polityki SZŚ.	Coroczne analizowanie przez Zarząd Spółki wielkości zużycia surowców, opakowań, materiałów, energii i jej nośników, wody (pitnej i przemysłowej) oraz wielkości emisji gazów i pyłów, ścieków i odpadów. Bieżąca analiza zużyć przez kierowników instalacji, na podstawie wyników monitoringu (pomiarów).
Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko	Dokonywane są analizy przed procesem decyzyjnym dotyczącym instalacji. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby. Funkcjonuje procedura "Projektowanie wyrobu". W oparciu o tę procedurę dokonuje się etapowej realizacji projektu z uwzględnieniem wszystkich występujących aspektów środowiskowych, w tym opracowanie dokumentacji prób, przegląd wyników, itp.
Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Kadra kierownicza składa egzaminy z tego zakresu. Jest to realizacja procedury ćwiczeń czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo.
Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.	Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach i opisana w procedurach ISO. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.
W ZAKRESIE EMISJI ŚRODOWISKOWYCH	
Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa	Istnieją szczegółowe informacje dla instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna). Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane.
Sprawdzanie i identyfikacja większości istotnych źródeł emisji dla każdego medium i wypunktowanie ich w kolejności ładunku zanieczyszczeń.	Identyfikacja i ocena emisji czyli aspektów środowiskowych jest podstawą wyznaczania celów i zadań realizowanych w ramach Programów rocznych.
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych	Woda w procesach technologicznych używana

procesów zużywających wodę i wypunktowanie ich w kolejności jej zużycia	jest zasadniczo do sporządzania kąpieli i płukania oraz do celów chłodniczych. Zużycie wody jest identyfikowane i monitorowane zgodnie z procedurami i harmonogramami.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje	Funkcjonowanie harmonogramów badań emisji oraz zestawienia emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, będą porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji, i pozwolą oceniać prawidłowość prowadzenia procesu i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych.
Używanie metod jakościowych aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknięcia się ich spod kontroli.	System zarządzania zgodny z normami ISO 9001 wdrożony i stosowany przez operatora instalacji pozwala monitorować wszystkie procesy pod kątem prawidłowego ich przebiegu, w tym otrzymywanej wydajności i jakości produktów, a tym samym minimalizacji zużycia surowców i materiałów. Przestrzeganie sprawdzonych procedur operacyjnych będzie na bieżąco kontrolowane (audyty). Metody jakościowe wynikają również z polityki środowiskowej Spółki.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie	<p>Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, zaprojektowano stosowanie różnorodnych metod jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska.</p> <p>W odniesieniu do emisji zanieczyszczeń do powietrza:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wysokowydajne skrubery. <p>W odniesieniu do emisji ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wielokrotne wykorzystywanie cieczy myjących, - zamknięte obiegi wód chłodniczych, - agregaty chłodnicze z udziałem pośredniego czynnika grzewczo-chłodzącego zbiorników i instalacji produkcyjnej. <p>W odniesieniu do gospodarki odpadami:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odzysk papieru i tektury oraz opakowań z tworzyw sztucznych, - realizacja zbiórki i recyklingu opakowań, - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, palety drewniane). <p>W odniesieniu do emisji hałasu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie osłon i ekranów indywidualnych, przeciwhałasowych, - stosowanie pomp i wentylatorów niskosumowych, - stosowanie regulatorów obrotów w wentylatorach i pompach.
Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach aby sprawdzać ich działania	Procesy produkcyjne monitorowane są w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, w tym także praca urządzeń oczyszczających. Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów

	przed awaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością i określonych w instrukcjach technologicznych.																																										
Wielkości referencyjne emisji zanieczyszczeń do powietrza zalecane w ramach BAT	Wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza osiągnane na terenie zakładu w Tajęcinie																																										
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Lp.</th> <th>Rodzaj emisji</th> <th>Emisja (mg/Nm³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>Tlenki azotu (jako NO₂)</td> <td><5 – 500</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Tlenki siarki (jako SO₂)</td> <td>1,0 – 10</td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td>Cynk</td> <td><0,01 – 0,5</td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td>Chrom (VI) i jego zw.</td> <td><0,01 – 0,2</td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td>Nikiel i jego zw.</td> <td><0,01 – 0,1</td> </tr> <tr> <td>6.</td> <td>Pył zawieszony (PM10)</td> <td><5 – 30</td> </tr> </tbody> </table>	Lp.	Rodzaj emisji	Emisja (mg/Nm ³)	1.	Tlenki azotu (jako NO ₂)	<5 – 500	2.	Tlenki siarki (jako SO ₂)	1,0 – 10	3.	Cynk	<0,01 – 0,5	4.	Chrom (VI) i jego zw.	<0,01 – 0,2	5.	Nikiel i jego zw.	<0,01 – 0,1	6.	Pył zawieszony (PM10)	<5 – 30	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Lp.</th> <th>Rodzaj emisji</th> <th>Emisja (mg/Nm³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>Tlenki azotu (jako NO₂)</td> <td>0,0623</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Tlenki siarki (jako SO₂)</td> <td>0,007</td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td>Cynk</td> <td>0,0067</td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td>Chrom (VI) i jego zw.</td> <td>0,0023</td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td>Nikiel i jego zw.</td> <td>0,00013</td> </tr> <tr> <td>6.</td> <td>Pył zawieszony (PM10)</td> <td>9,0 10⁻⁶</td> </tr> </tbody> </table>	Lp.	Rodzaj emisji	Emisja (mg/Nm ³)	1.	Tlenki azotu (jako NO ₂)	0,0623	2.	Tlenki siarki (jako SO ₂)	0,007	3.	Cynk	0,0067	4.	Chrom (VI) i jego zw.	0,0023	5.	Nikiel i jego zw.	0,00013	6.	Pył zawieszony (PM10)	9,0 10 ⁻⁶
Lp.	Rodzaj emisji	Emisja (mg/Nm ³)																																									
1.	Tlenki azotu (jako NO ₂)	<5 – 500																																									
2.	Tlenki siarki (jako SO ₂)	1,0 – 10																																									
3.	Cynk	<0,01 – 0,5																																									
4.	Chrom (VI) i jego zw.	<0,01 – 0,2																																									
5.	Nikiel i jego zw.	<0,01 – 0,1																																									
6.	Pył zawieszony (PM10)	<5 – 30																																									
Lp.	Rodzaj emisji	Emisja (mg/Nm ³)																																									
1.	Tlenki azotu (jako NO ₂)	0,0623																																									
2.	Tlenki siarki (jako SO ₂)	0,007																																									
3.	Cynk	0,0067																																									
4.	Chrom (VI) i jego zw.	0,0023																																									
5.	Nikiel i jego zw.	0,00013																																									
6.	Pył zawieszony (PM10)	9,0 10 ⁻⁶																																									
W ZAKRESIE GOSPODARKI ŚCIEKOWEJ																																											
Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe.	W Zakładzie istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód opadowo-roztopowych, ścieków przemysłowych i ścieków bytowych. Wody opadowo-roztopowe są odprowadzane do kanalizacji ścieków deszczowych, ścieki przemysłowe do oczyszczalni a po oczyszczeniu do kanalizacji wraz ze ściekami bytowymi.																																										
Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń	Ścieki odprowadzane są selektywnie do zbiorników: na ścieki z procesów chromowania, ścieki cyjankowe i ścieki kwaśno – alkaliczne.																																										
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstożnikami zbierającymi odcieki .	Teren wokół instalacji i magazynu jest utwardzony. -posadzka w magazynie chemikalii wykonana w wersji chemoodpornej i bez odpływu do zewnętrznej kanalizacji.																																										
Użycie naziemnych systemów kanalizacji ściekowej dla wód poprocesowych wewnątrz zakładu, pomiędzy punktami wytworzenia ścieków i urządzeniami końcowymi procesu oczyszczania.	Ścieki technologiczne są przesyłane w systemie naziemnym. W systemach podziemnych przesyłane są wyłącznie ścieki oczyszczone Nie występują podziemne zbiorniki i rurociągi z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi, tj. surowcami i produktami.																																										
Instalacja zbiorników retencyjnych na sytuacje awaryjne i wodę przeciwpożarową w świetle szacowania ryzyka.	Posadzka jest tak zaprojektowana , że pęknięcie czy przelanie wanny powoduje że określony rodzaj ścieków zbierany jest w danym sektorze w studziencie bezodpływowej monitorowanej poziomem cieczy i stąd wypompowywana do odpowiedniego zbiornika ścieków technologicznych.																																										

<p>Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby:</p> <ul style="list-style-type: none"> - centralne, końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) na terenie zakładu - centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej OŚ - centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej OŚ - oczyszczanie zdecentralizowane. 	<p>Żaden z tych czterech sposobów nie jest lepszy od innego, tak długo jak podobna wielkość emisji jest gwarantowana dla ochrony środowiska jako całości i zapewnione jest, że nie prowadzi on do wyższego zanieczyszczenia środowiska [artykuł 2(6) Dyrektywy].</p> <p>W instalacji przewidziano system oczyszczania w chemicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu – do kanalizacji odprowadzane są ścieki oczyszczone o parametrach odpowiadających wymogom przepisów w tym zakresie.</p>
<p>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 - miedź – 0,5-1,0 mg/l - cyjanki wolne - 0,01-0,2 mg/l 	<p>Oczyszczane ścieki kierowane do zbiornika końcowego będą odpowiadały zalecanym wymaganiom jakościowym tj:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chrom +6 - 0,2 mg/l - nikiel – 0,25 mg/l - kadm – 0,2 mg/l - miedź – 0,25 mg/l - cyjanki wolne 0,1 mg/l
SYSTEMY CHŁODZENIA	
<p>W BREF opisano różnorodne systemy wykorzystujące wodę jako medium chłodzące. Jednym z możliwych do zastosowania rozwiązań uznano system wykorzystujący otwarte chłodnie wentylatorowe z recyrkulacją wody, przy zastosowaniu chłodzenia bezpośredniego. W takim systemie woda chłodząca przepływa w rurach, a medium produkcyjne w płaszczu wymiennika. Woda ogrzana wraca do chłodni, gdzie oddaje ciepło.</p>	<p>Instalacje, w których wymagane jest stosowanie czynnika chłodzącego o niższych temperaturach, wyposażone są w agregaty chłodnicze z wewnętrznymi obiegami czynnika chłodzącego do zbiorników magazynowych i urządzeń produkcyjnych.</p> <p>Linia do chromowania – agregat chłodniczy o mocy 188 kW, linia do kadmowania tytanowego - 2 agregaty chłodnicze o mocy 11,0 – kW, linia do nakładania powłok Zn-Ni o mocy 11,0 – kW).</p>
<p>Oszczędności wody chłodzącej dzięki jej ponownemu wykorzystaniu</p>	<p>Zastosowanie agregatów chłodniczych przy instalacji przyczyniło się do zmniejszenia zużycia wody chłodzącej.</p>
<p>Obniżenie zużycia energii elektrycznej</p>	<p>Silniki pomp i napędów wyposażone są w falowniki (VSD), co pozwala dostosować ich wydajności do temperatury powietrza (pory roku) i uzyskać wymagane temperatury przy zmniejszonym zużyciu energii elektrycznej. Dodatkowym efektem jest zmniejszenie hałasu.</p>
ZBIORNIKI MAGAZYNOWE	
<p>System Zarządzania Środowiskiem (EMS/SZŚ).</p> <p>Zarządzanie bezpieczeństwem i ryzykiem.</p>	<p>Eksploatacja wybudowanych zbiorników magazynowych w instalacji objęta jest systemem zarządzania środowiskiem i bezpieczeństwem. W ramach systemu następuje identyfikacja i ocena aspektów środowiskowych oraz ryzyka zgodnie z procedurami.</p> <p>Zbiorniki wraz z instalacją objęte są systemem zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz ograniczenia ich skutków dla ludzi i środowiska zgodnie z Dyrektywą SEVESO II oraz art.243-264 ustawy - Prawo ochrony</p>

	środowiska.
Procedury operacyjne i szkolenie	W ramach systemu zarządzania w Zakładzie funkcjonują wdrożone procedury operacyjne oraz procedura w zakresie szkolenia pracowników i nadzoru. W obszarze tym prowadzone są zapisy.
Przecieki i przepełnienia	Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów (np. stal specjalna, tworzywa sztuczne). Zapobieganie korozji i erozji następuje poprzez zabezpieczenia antykorozyjne (malowanie). Zbiorniki wyposażone będą w urządzenia do pomiaru poziomu napełniania i sygnalizacyjne zapobiegające ich przepełnieniu. Zbiorniki zlokalizowane są w misach bezodpływowych do wyłapywania ewentualnych przecieków magazynowanych substancji. Zbiorniki wykonane są z podwójnym dnem i wyposażone w system sygnalizacji powstawania wycieku.
Ochrona przeciwpożarowa	Instalacja wyposażona jest w instalację do gaszenia pożaru pianą oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice). Do wyłapywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek pożaru służą misy i tace.
EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA	
Zarządzanie efektywnością energetyczną (ENEMS)	<p>Mając na względzie efektywność energetyczną, Zarząd Zakładu wdrożył i udoskonalał system zarządzania, w tym zakresie.</p> <p>Spełniane są następujące funkcje: Kierownictwo Zakładu- Zarząd poprzez realizację polityki ZSZ angażuje się w utrzymanie i rozwój ENEMS.</p> <p>W ramach systemu wyznaczane są cele i odbywa się planowanie w okresach rocznych (program realizacji celów i zadań, roczne i średniookresowe plany działalności).</p> <p>System posiada regulacje w formie wdrożonych i funkcjonujących procedur ZSZ, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procedury systemowe i operacyjne, - monitorowanie i nadzorowanie zużycia ciepła, - identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie zużycia gazu, - identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie sieci, instalacji i urządzeń elektro-energetycznych oraz zużycia energii elektrycznej, - przegląd i nadzorowanie umów z firmami. <p>Sprawdzanie funkcjonowania systemu poprzez wewnętrzne i zewnętrzne audyty ZSZ, monitorowanie i pomiary oraz usuwanie niezgodności poprzez działania korekcyjne, korygujące i naprawcze.</p> <p>Przeгляд systemu przeprowadzany w ramach przeglądu ZSZ.</p>

Stać poprawa oddziaływania na środowisko	Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji- uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii = zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii	Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonana była identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane były analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii.
Podjęcie systemowe do zarządzania energią	Systemowe zarządzanie energią odbywa się w ramach: <ul style="list-style-type: none"> – systemów grzewczych (para, gorąca woda, kondensat, energia elektryczna), – systemów chłodzenia, – systemów sprężania i próżniowych, – systemów napędów silnikami elektrycznymi (pompy, wentylatory, sprężarki, agregaty), – systemów oświetlenia instalacji i obiektów, – systemów technologicznych i operacji jednostkowych w instalacji. – systemu centralnego zakładowego rejestrowania i bieżących odczytów dobowych profili zużycia podstawowych mediów energetycznych.
Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej	Odbywa się w ramach przeglądu ZSZ dokonywanego przez kierownictwo/Zarząd oraz przy ustalaniu planów i programów ruchu instalacji i produkcji wyrobów.
Wzmoczona integracja procesu	Realizowana jest w liniach technologicznych instalacji
Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznej	Stosowany i doskonalony jest system zarządzania energią elektryczną, parą (ciepłem), kondensatem i ciepłą wodą oraz gazem ujęty w procedurach ZSZ (jak powyżej). Rozliczanie za energię odbywać się będzie w oparciu o odczyty liczników zainstalowanych przy instalacjach i obiektach.
Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej	Zatrudnianie wykwalifikowanego personelu, szkolenie obsługi i nadzoru. Egzaminacje kwalifikacyjne dla osób obsługi i nadzoru urządzeń elektroenergetycznych w prowadzonych instalacjach.
Skuteczna kontrola procesu	Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji. Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.

Konserwacja	Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.
Monitorowanie i pomiar	W instalacji prowadzony będzie regularny monitoring i pomiary w zakresie parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną. Prowadzone będą zapisy i rejestry wyników monitoringu i pomiarów, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.
Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.	<p>W Zakładzie występują procedury i instrukcje zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> – systemach grzewczych parowych, wodnych, elektrycznych i gazowych; – instalacjach sprężonego powietrza i próżniowych; – systemach napędów w aparatach oraz pompach i wentylatorach. <p>Do napędu urządzeń w instalacji zastosowano silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD), optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania-dokumentacji.</p>

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować również oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Nadmieniam, iż zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy POŚ prowadzący instalację zobowiązany jest do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że

zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że spełnione będą wymogi wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

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.

Oplata skarbową w wys. 2011,00 zł
uiszczoną w dniu 14.05.2012r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów