# OS-I.7222.1.11.2015.EK Rzeszów, 2015-08-03

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
* art. 192, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), § 2 ust. 1
pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko
(Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o.
ul. Żwirki i Wigury 6 a, 38-400 Krosno z dnia 10 czerwca 2015r. znak: 1781/RZE (data wpływu: 12 czerwca 2015r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 listopada 2012r. znak:
OS-I.7222.63.1.2012.EK ze zm. udzielającej Spółce Goodrich Aerospace Poland pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanien 58 m3 w Zakładzie w Tajęcinie;

**orzekam**

**I. Zmieniam** za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego
z dnia 29 listopada 2012r. znak: OS-I.7222.63.1.2012.EK zmienioną decyzjami
z dnia 6 listopada 2013r. znak: OS-I.7222.16.20.2013.EK oraz z dnia 3 grudnia 2014r znak: OS-I.7222.16.25.2014.EK udzielającą Spółce Goodrich Aerospace Poland pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni
o pojemności wanien 58 m3 w Zakładzie w Tajęcinie, w następujący sposób:

**I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:**

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

**wprowadzam zapis:**

„udzielam **Goodrich Aerospace Poland Sp. z o. o., 38-400 Krosno, ul. Żwirki
i Wigury 6a, NIP 6842540071, REGON 180308959,** pozwolenia zintegrowanego na

prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanien procesowych ok.55 m3
w Zakładzie w Tajęcinie i określam:”

**I.2. Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:**

**„ I.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m3. Maksymalna roczna zdolność produkcyjna obróbki metali
ok. 134 000 m2.”

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

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

**I.2.1.** Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-1 do chromowania o łącznej pojemności wanien procesowych 14,31 m3 w tym do:

* mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72-82oC - wanna **nr 11**opoj. 0,84 m3,
* aktywacji w kwasie siarkowo - fluorowodorowym w temperaturze otoczenia,
- wanna **nr 14** o poj. 0,84 m3,
* chromowania w kwasie chromowym w temp. 49 - 60 o C, 3 wanny
o poj. ok. 3,79 m3 – wanna **16/17/18**, wanna **nr 19**/**20/21**, wanna **nr 22/23/24**,
* usuwania maskowania w roztworze alkalicznym w temp. 72-82oC wanna
**nr 30** o poj. 0,84 m3,
* czyszczenia anod w roztworze alkalicznym wanna **nr 28** o poj. 0,42 m3.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP, PFDF) posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona
na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.2.** Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-2 do fosforanowania i pasywacji
o łącznej pojemności wanien procesowych 6,3 m3, w tym do:

* fosforanowania w roztworze na bazie składników cynkowych i kwasie fosforowym w temp. 82 – 93 o C, wanna **nr 41** o poj. 0,84 m3,
* chromianowania w kwasie chromowym w temp. 66-93 o C, wanna **nr 43**
o poj. 1,04 m3,
* mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 82 o C, wanna **nr 45**
o poj. 0,84 m3,
* pasywacji ciepłej w kwasie azotowym w temp. 49-54 o C, dwie wanny **nr 47**i **48** o poj. 0,82 m3 każda,
* pasywacji ciepłej w kwasie azotowym z dodatkiem dwuchromianu sodu
w temp. 49 – 54 o C wanna **nr 49** lub **nr 50 o** poj. 1,94m3.

Wanny wykonane ze stali kwasoodpornej oraz z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków
z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.3**. Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-3 do usuwania powłok o łącznej pojemności wanien 4,13 m3, w tym do:

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

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP) posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.4.** Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-4 do kadmowania o łącznej pojemności wanien procesowych o poj. 8,87 m3, w tym do:

I.2.4.1. Kadmowania o niskiej kruchości wodorowej:

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

I.2.4.2. Kadmowania tytanowego:

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

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.5.** Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-5 do Zn - Ni wg. o łącznej pojemności wanien procesowych 6,87 m3, w tym do

* mycia w roztworze alkalicznym w temp. otoczenia 72-82 oC, wanna **nr 101**o poj. 0,84 m3
* trawienia w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 103** o poj. 0,73 m3,
* alkalicznego cynkowania – niklowego w roztworze Reflectalloy ZNA w temp. otoczenia – 2 wanny **nr 106**/**107** oraz **109**/**110** o poj. 1,87 m3 każda,
* aktywacji w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 117** o poj. 0,73 m3,
* chromianowania w roztworze Eco tri (Cr+3) w temp. 55-80 oC, wanna **nr 119**
o poj. 0,84 m3.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.6.** Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-6 do chromianowania
w wannie procesowej nr 123 o poj. 0,73 m3. Chromianowanie w roztworze Iridite 8P w temp. otoczenia.

Wanna wykonana z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowiona na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.7.** Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-7 do niklowania bezprądowego
o pojemności wanien procesowych 5,04 m3, w tym do:

* mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 – 80 oC, wanna **nr 131**
o poj. 0,84 m3,
* aktywacji w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 133** o poj. 0,73 m3,
* uderzenia niklowego w roztworze chlorku niklu i kwasu solnego w temp.
15 – 32 oC, wanna **nr 135** o poj. 0,84 m3,
* niklowania bezprądowego w roztworze Enthone 425, w temp. 80 – 90 oC
– 2 wanny **nr 137** i **138** o poj. 0,86 m3 każda,
* niklowania bezprądowego w roztworze NICHEM w temp. 80 – 90 oC
– 2 wanny **nr 140** i **141** o poj. 0,86 m3 każda,
* wanny magazynowej kwasu azotowego, wanna **nr 146 o** poj. 0,91 m3.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.8.** Zmechanizowana linia zawieszkowa LS-074-8 do Nital Etch **-** trawienia części (sprawdzania przypaleń szlifierskich) po obróbce maszynowej o łącznej pojemności wanien procesowych ok. 4,67 m3 w tym do:

* mycia w roztworze alkalicznym w temp. 72 - 82 oC, wanna **nr 151**opoj. 0,84 m3,
* trawienia w kwasie azotowym w temp. otoczenia, dwie wanny **nr 153
i 154** o poj. 0,82 m3 każda,
* neutralizacji w roztworze alkalicznym w temp. otoczenia, wanna **nr 156**
o poj. 0,73 m3,
* trawienia w kwasie solnym w temp. otoczenia, wanna **nr 159** o poj. 0,73 m3.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.9.** Zmechanizowana linia zawieszkowa do anodowania aluminium i stopów aluminium o łącznej pojemności wanien procesowych 1, 734 m3 w tym do:

* usuwania powłok w kwasie chromowym i bezwodniku kwasu chromowego wanna **nr 4.2.** o poj. 0,288 m3,
* płukania w bonderite 1200, wanna **nr 5.2.** o poj. 0,237 m3,
* nakładania powłoki konwersyjnej wanna **nr 7.2** o poj. 0,194 m3,
* uszczelniania w roztworze dwuchromianiu, wanna **nr 10.2** o poj. 0,285 m3,
* anodowania, wanna **nr 13.2** o poj. 0,302 m3,
* trawienia przed anodowaniem wanna **nr 17.2** o poj. 0,194 m3
* mycia alkalicznego, wanna **nr 20.2** o poj. 0,234 m3.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.10.** Zmechanizowana linia zawieszkowa do srebrzenia i usuwania powłok
Ag o łącznej pojemności wanien procesowych 1,370 m3, w tym do:

* usuwania powłok Ag, wanna **nr 4.3** o poj. 0,210 m3
* srebrzenia, wanna **nr 7.3** o poj. 0,252 m3,
* zasrebrzenia, wanna **nr 8.3** o poj. 0,252 m3
* zaniklowywania, wanna **nr 11.3** o poj. 0,245 m3,
* trawienia anodowego, wanna **nr 13.3** o poj. 0,216 m3,
* odtłuszczania, wanna **nr 15.3** o poj. 0,195 m3.

Wanny wykonane z tworzywa sztucznego (materiał chemoodporny typu PP), posadowione na konstrukcji wsporczej, w tacy bezpieczeństwa mającej możliwość przejąć 100% poj. wszystkich wanien. Taca wykonana w posadzce i podzielona na sekcje zapobiegające mieszaniu ścieków z oddzielnymi studzienkami.

**I.2.11.** Półautomatyczna linia LPI do badań niszczących, przeznaczona do kontroli jakości elementów metalowych, w skład której wchodzą:

* dwa stanowiska do zanurzania we fluoroscencyjnym, wodozmywalnym płynie penetrującym,
* dwa stanowiska ociekania,
* stanowisko do mycia ręcznego,
* stanowisko do suszenia,
* stanowisko nakładania wywoływacza,
* stanowisko kontroli.

Wszystkie stanowiska zlokalizowane wewnątrz hali produkcyjnej (pomieszczenie obok galwanizerni) i posadowione na posadzce chemoodpornej.

**I.2.12.** Układ wentylacji wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji zanieczyszczających do powietrza.

Wszystkie wanny procesowe wyposażone w ssawy wentylacyjne, umieszczone
na obrzeżach wanien i połączone z odpowiednimi kolektorami wyciągowymi. Kolektory zgrupowane będą w 3 podstawowe ciągi: o charakterze kwaśno - alkalicznym, chromowym oraz cyjankowym. Każdy ciąg wyposażony będzie
w pochłaniacz - skruber oczyszczający odciągane opary. Skuteczność oczyszczania powietrza przez skrubery będzie wynosi min. 99,8%.

**I.2.13.** Podczyszczalnia ścieków galwanicznych

Podczyszczalnia ścieków galwanicznych wraz z systemami rurociągowo-pompowymi składająca się z węzłów:

* + węzła ścieków chromowych i kwaśno alkaicznych,
	+ węzła ścieków cyjankowych,
	+ węzła ścieków kwaśno alkaicznych.

Podstawowe zbiorniki i urządzenia wchodzące w skład ww. węzłów:

* zbiornik na koncentraty kwaśne (B1) o poj. 6,5 m3,
* zbiornik na koncentraty alkaiczne (B2) o poj. 6,5 m3,
* trzy reaktory o poj. 9 m3 każdy (B3, B4 ,B5),
* zbiornik na ścieki kompleksowe (B6) o poj. 9 m3 i (B12) o poj. 13 m3,
* zbiornik ścieków cyjankowych (B7) o poj. 13 m3,
* dwa zbiornik ścieków kwaśno - alkaicznych (B8, B9) o poj. 13 m3,
* zbiornik ścieków chromowych (B10) o poj. 13 m3,
* zawierające Zn/Ni (B11) o poj. 11 m3,
* trzy zbiorniki neutralizacyjne (B13, B14, B15) o poj. 3,0 m3 i o poj. 2,0 m3 (B16),
* zbiorniki magazynowe, kontroli pH, inne (B17-B26, B30-B31)
* dwie prasy filtracyjne,
* 2 filtry żwirowe.

Wszystkie zbiorniki wykonane z tworzywa sztucznego, materiału chemoodpornego.

Większość zbiorników posadowiona w hali galwanizerni, na metalowej antresoli,
na tacy ociekowej, posiadającej drenaż odprowadzający ścieki (w razie awarii)
na posadzkę parteru. Posadzka ze studzienką bezodpływową o poj, ok. 0,5 m3 wyposażona w pompę z czujnikiem poziomu płynu.

Zbiorniki zlokalizowane na dole w hali galwanizerni (B5, B24, B30) usytuowane również na tacy odciekowej posiadającej odprowadzenie do studzienki bezodpływowej, wyposażonej w pompę oraz czujnik wycieku.

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

Ścieki po oczyszczeniu, przed zrzutem do kanalizacji gromadzone
w dwupłaszczowym zbiorniku z tworzywa PEHD o poj. 25 m3.. Zbiornik zlokalizowany poza budynkiem galwanizerni, posadowiony na żelbetowym fundamencie.

**I.2.14.** Stacja przygotowania wody DEMI

Maksymalna wydajność 1,7 m3/h (w jednym cyklu ok. 15 m3 wody zdemineralizowanej), w skład stacji wchodzi 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. Stacja posadowiona na szczelnej posadzce.

**I.2.15.** Cztery piece elektryczne do odprężania/odwodorowania detali stalowych
o mocy elementów grzewczych 60 kW każy, jeden piec oporowy o mocy 4 kW oraz trzy piece oporowe o mocy 12 kW każdy.

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

**1.2.16.** Chłodnie kąpieli galwanicznych:

* linia do chromowania, anodowania srebrzenia, kadmowania tytanowego, do nakładania powłok Zn-Ni – agregat chłodniczy o mocy 188 kW,
* linia do kadmowania tytanowego (wymrażarka) oraz linia do nakładania powłok Zn-Ni - agregat chłodniczy o mocy 211,0 – kW.

Zamknięty obieg chłodzenia, instalacja chłodnicza z glikolem etylenowym 40%
o temp. -15/-20oC.”

**I.4. Punkt I.3.2.9. otrzymuje brzmienie:**

 **„ I.3.2.9. Cynkowanie niklowe**

Celem procesu będzie uzyskanie stopowych powłok cynkowo – niklowych. Proces prowadzony będzie w kąpieli o odczynie zasadowym, zawierającym jony cynku
i niklu. Do cynkowania niklowego stosowane będą anody niklowe, natomiast niedobór cynku w roztworze uzupełniany będzie dzięki generatorowi cynku (kule cynkowe, zanurzone w roztworze NaOH) lub przez dodatek nośnika cynku. Proces prowadzony będzie w temp. otoczenia. Prawidłowe przeprowadzenie procesu wymaga odtłuszczeniu części w alkalicznym roztworze o podwyższonej temp. oraz aktywacji powierzchni części w roztworze kwasu solnego. Po procesie natomiast konieczna będzie pasywacja chromianowa części, poprzedzona aktywacją
w roztworze kwasu solnego. Pomiędzy poszczególnymi etapami procesu części płukane będą w wodzie, w płuczkach posiadających ciągłą filtrację.”

**I.5. Po punkcie I.3.2.9 dodaję nowe punkty I.3.2.11. oraz I.3.2.12. obrzmieniu:**

**„I.3.2.11. Anodowanie aluminium i stopów aluminium, usuwanie powłoki anodowej**

Proces polegał będzie na wstępnym przygotowaniu detali aluminiowych (odtłuszczaniem, trawienie) oraz anodowaniu (wytworzeniu powłoki tlenkowej)
na powierzchni detali, która w następnym etapie będzie uszczelniona, obszary nie podlegające anodowaniu podlegają pokryciu powłoką konwersyjną. Dodatkowo na linii zlokalizowana jest wanna do usuwani wadliwych powłok.

**I.3.2.12. Srebrzenie i usuwanie srebra**

Proces polegał będzie na przygotowaniu wstępnym detali stalowych (odtłuszczanie
i trawienie, zasrebrzanie) oraz pokrywanie powłoką srebra.”

**I.6. Punkt I.4.2. otrzymuje brzmienie:**

**„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. 25m3 skąd będą w trakcie normalnego funkcjonowania zrzucane do sieci kanalizacji miejskiej zarządzanej przez RARR, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego bądź, w razie awarii systemu kanalizacyjnego RARR będą przewożone do miejskiej oczyszczalni ścieków w Rzeszowie.”

**I.7. Po punkcie I.4.3. dodaję nowy punkty I.4.4. o obrzmieniu:**

**„I.4.4. Półautomatyczna instalacja LPI do prób nieniszczących różnych elementów we fluorescencyjnych płynach penetrujących.**

Instalacja przeznaczona do kontroli jakości fluorescencyjnymi płynami penetrującymi samomyjącymi różnych elementów metalowych, umieszczanych
w specjalnych koszach. Będą to elementy części lotniczych poddawanych procesom pokrywania galwanicznego. Badania prowadzone będą zarówno przed jak i po procesie galwanicznym. W trakcie będą wykrywane uszkodzenia
i nieciągłości w badanym detalu.”

**I.8. Punkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:**

**„II.1.1** Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji

**Tabela nr 1**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Wielkość emisji**  |
| **zanieczyszczenie** | **kg/h** |
| 1. | E2 | wanny do kadmowania | cyjanki | 0,01800 |
| zw. kadmu \* | 0,00100 |
| zw. niklu \* | 0,00018 |
| zw. Cynku\* | 0,01800 |
| pył ogółem | 0,01918 |
| pył zawieszony PM10 | 0,01918 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,01918 |
| 2. | E3 | wanny do chromowania | chrom +6 \* | 0,02426 |
| zw. Niklu\* | 0,00046 |
| zw. Cynku\* | 0,04853 |
| pył ogółem | 0,07325 |
| pył zawieszony PM10 | 0,07325 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,07325 |
| 3. | E4 | wanny kwaśno - alkaliczne | chrom +6 \* | 0,00067 |
| zw. niklu \* | 0,00067 |
| zw. cynku \* | 0,00336 |
| pył ogółem | 0,0047 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0047 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0047 |
| 4. | E21 | wanny do srebrzenia | cyjanki | 0,00438 |

**\***Jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10”

 **I.9. Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:**

**„II.1.2 Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:**

Cyjanki 0,1960 Mg/rok

Cynk\* 0,6122 Mg/rok

Kadm\* 0,0088 Mg/rok

Nikiel\* 0,0115 Mg/rok

Chrom (VI) \* 0,2184 Mg/rok

Pył ogółem w tym: 0,8512 Mg/rok

- pył zawieszony PM10 0,8512 Mg/rok

- pył zawieszony PM2,5 0,8512 Mg/rok

**\***Jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10”

**I.10. Punkt II.3 .otrzymuje brzmienie:**

**„ II.3. Wielkość emisji ścieków z instalacji**.

**II.3.1.** Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Rzeszowskiej Agencji Rozwoju Regionalnego:

Q max h = 12,5 m3/h

Q max dob = 75,0 m3/dobę

Q max roczne = 27 375,0 m3/rok

**II.3.2**. Ilość ścieków prowadzanych do stacji zlewnej oczyszczalni ścieków będącej własnością Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Rzeszowie:

Q max h = 1,0 m3/h

Q max dob = 24,0 m3/dobę

Q max roczne = 8760,0 m3/rok

**II.3.3** Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych:

**Tabela nr 2**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oznaczenie** | **Jednostka** | **Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń**  |
|  | ołów | mgPb/l | 1,0 |
|  | cynk | mgZn/l | 5,0 |
|  | chrom +6 | mgCr+6/l | 0,2 |
|  | chrom ogólny | mgCr/l | 1,0 |
|  | miedz | mgCu/l | 1,0 |
|  | nikiel | mgNi/l | 1,0 |
|  | cyjanki wolne | mg/l | 0,5 |
|  | cyjanki związane | mg/l | 5,0 |
|  | kadm | mgCd/l | 0,2 – wartość średnia miesięczna |
|  | węglowodory ropopochodne  | mg/l | 15,0 |
|  | srebro | mgAg/l | 0,1 |
|  | index fenolowy | mg/l | 1,0 |

**I.11. W punkcie II.4. określającym rodzaje i ilości odpadów przewidzianych
do wytworzenia w Tabeli nr 3 wiersze o Lp. 7,11,12 otrzymują brzmienie:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce wytwarzania odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów** |
|  |  |  |  |  |  |
|  | **11 01 06\*** | Odpady zawierające kwasy inne niż w 11 01 05 | Galwanizernia – linie technologiczne | 50,0 | Stan skupienia - płyn zanieczyszczone kwaśne kąpiele galwaniczne – m.in.: H3PO4 , H3CrO3**H3PO4:** Stan skupienia – ciecz oleista**,** Barwa – bezbarwny**,** Zapach – bezwonny**,** Temperatura topnienia: ok. 200C**,** Działanie – żrące na skórę.**H3CrO3:**Postać – ciemno czerwone płatki**,** Zapach – bezwonny, Temperatura topnienia: ok. 1960C, Działanie – toksyczny, może powodować oparzenia jamy ustnej, gardła i żołądka, powoduje poważne oparzenia skóry.  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpiecznie | Galwanizernia – mycie alkaliczne | 150,00 | Stan skupienia – ciekły, wody popłuczne po myciu alkalicznym (środek TURCO, Oakite 90, Super bee 300 LF) TURCOBarwa: zielona homogeniczna ciecz: Zapach: typowy dla produktu**,** działanie: silne działanie drażniące na oczy/skórę. |
|  | **11 01 15\*** | Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne | Galwanizernia – przygotowanie procesów – produkcja np. wody DEMI | 100,00 | Stan skupienia – ciekły, solanka - NaCL- r-r wodny zawierający jony Mg, Ca z płukania systemów wymiany jonitowej |

**I.12. Punkt IV.1. określający warunki wprowadzania zanieczyszczeń
do powietrza otrzymuje brzmienie:**

**„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]** |
|  | E-2 | 14,10 | 0,80 | 9,95 | 300 | 6 700 |
|  | E-3 | 14,10 | 1,10 | 13,00 | 300 | 6 700 |
|  | E-4 | 14,10 | 1,30 | zadaszony | 300 | 6 700 |
|  | E-21 | 10,00 | 0,50 | 5,91 | 300 | 6 700 |

**IV.1.2** Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Substancje zanieczyszczające powstałe w wyniku prowadzonych procesów technologicznych znad:

* wanien do kadmowania, kierowane będą do skrubera 1 i odprowadzane
do powietrza emitorem E2
* wanien do chromowania kierowane będą do skrubera 2 i odprowadzane
do powietrza emitorem E3
* wanien kwaśno – alkalicznych kierowane będą do skrubera 3
i odprowadzane do powietrza emitorem E4
* wanien cyjankowych kierowane będą do skrubera 4 i odprowadzane
do powietrza emitorem E21

**IV.1.3.**Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

**Tabela nr 7**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **lp** | **Rodzaj urządzenia** | **Typ** | **Min. Sprawność (%)** | **Wydajność (m3/h)** |
|  | skruber nr 1wanny do kadmowania – linia CN-Alk | poziomy z wypełnieniem stałym zraszanym wodą w obiegu zamkniętym | 99 | 18 000 |
|  | skruber nr 2wanny do chromowania – linia Cr+6 | poziomy z wypełnieniem stałym zraszanym wodą w obiegu zamkniętym | 99 | 44 464 |
|  | skruber nr 3wanny kwaśno – alkaliczne – linia K-Alk+Nital | poziomy z wypełnieniem stałym zraszanym wodą w obiegu zamkniętym | 99 | 64 392 |
|  | skruber nr 4wanny cyjankowe – linia do srebrzenia i usuwania Ag | poziomy z wypełnieniem stałym zraszanym wodą w obiegu zamkniętym | 99 | 4 176 |

**I.13. Punkt IV.2. określający warunki emisji hałasu otrzymuje brzmienie:**

**„ 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** |
|  | Hala Galwanizerni | B1 | budynek | 16 | 8 |
|  | Centrala wentylacyjna nawiewna AHU-3,1 z wyrzutem kominowym oznaczonym jako E-9 | P1 | punktowe | 16 | 8 |
|  | Centrala wentylacyjna nawiewna AHU 3,2 z wyrzutem kominowym oznaczonym jako E-10 | P2 | punktowe | 16 | 8 |
|  | Wyrzut powietrza z ze skrubera cyjanowego (E-2) | P3 | punktowe | 16 | 8 |
|  | Wyrzut powietrza z ze skrubera chromowego (E3) | P4 | punktowe | 16 | 8 |
|  | Wyrzut powietrza z ze skrubera kwaśno alkaicznego (E4) | P5 | punktowe | 16 | 8 |
|  | Wyrzut powietrza ze skrubera cyjanowego E21 | P6 | punktowe | 16 | 8 |
|  | Agregat chłodniczy kąpieli na linii chromowania oraz linii anodowania i srebrzenia ACH | P7 | punktowe | 16 | 8 |

**I.14. Punkt IV.4.3. określający sposoby odprowadzania ścieków otrzymuje brzmienie:**

**„IV.4.3.** Ścieki przemysłowe (ze stacji DEMI, z linii LPI, z płuczek na liniach galwanicznych i ze skruberów po oczyszczenie w zakładowej oczyszczalni ścieków galwanicznych) gromadzone będą w dwupłaszczowym zbiorniku o poj. 25 m3,
skąd po analizie będą wprowadzane do kanalizacji RARR lub poprzez punkt zlewny do oczyszczalni ścieków **Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów
i Kanalizacji w Rzeszowie**.”

**I.15. W punkcie V.1. określającym rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów i surowców Tabela nr 11 otrzymuje brzmienie:**

**Tabela nr 11**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj związku chemicznego**  | **Nazwa procesu technologicznego** | **Zużycie roczne** | **Jednostka** |
| **Kwasy i związki kwasowe** |
|  | kwas fluorowodorowy | aktywacja, chromowanie,  | 0,2  | m3 |
|  | kwas solny | neutralizacja, trawienie | 0,5 | m3 |
|  | kwas solny techniczny (33 %) | oczyszczalnia  | 12 | m3 |
|  | kwas azotowy | nital, niklowanie, pasywacja, usuwanie pokryć | 3,0 | m3 |
|  | kwas siarkowy | aktywacja, chromowanie, chromianowanie | 1,0 | m3 |
|  | kwas fosforowy 85% | anodowanie | 0,4 | Mg |
|  | bezwodnik kwasu chromowego | chromowanie, aktywacja  | 6,5 | Mg |
| **Zasady i jej związki** |
|  | wodorotlenek sodu | kadmowanie, neutralizacja, chromowanie (czyszczenie anod, usuwanie chromu) | 3,0 | Mg |
|  | wodorotlenek sodu wodny roztwór (50 %) | oczyszczalnia ścieków | 12 | m3 |
|  | wodorotlenek wapnia techniczny  | oczyszczalnia ścieków | 4,0 | Mg |
|  | Oakite 90 | czyszczenie alkaliczne | 2,0 | Mg |
|  | SuperBEE 300 LF | czyszczenie alkaliczne | 6,0 | Mg |
|  | SuperBEE 300 pH adjuster | czyszczenie alkaliczne | 0,5 | Mg |
|  | Turco Liquid Sprayeze NP-LT | czyszczenie alkaliczne | 2,0 | m3 |
| **Sole** |
|  | cyjanek sodu | kadmowanie LHE, Ti | 1,0 | Mg |
|  | cyjanek potasu | srebrzenie | 0,6 | Mg |
|  | cyjanek srebra | anodowanie | 0,6 | Mg |
|  | sodu dichromian | pasywacja, neutralizacja | 0,4 | Mg |
|  | dwuchromian potasu | anodowanie | 0,8 | Mg |
|  | azotan amonu | kadmowanie (usuwanie powłoki) | 2,0 | Mg |
|  | węglan sodu | chromowanie, HVOF (usuwanie powłoki) | 1,0 | Mg |
|  | węglan potasu | srebrzenie | 0,2 | Mg |
|  | glukonian sodu | chromowanie (czyszczenie anod) | 0,2 | Mg |
|  | Enthone Ni 425 EA | niklowanie | 0,8 | Mg |
|  | Nichem CS-X | niklowanie bezprądowe | 2,5 | Mg |
|  | Nichem CS-Z | niklowanie bezprądowe | 2,2 | Mg |
|  | Nichem CS-Y | niklowanie bezprądowe | 2,2 | Mg |
|  | chlorek niklu | niklowanie | 0,4 | Mg |
|  | chlorek sodu w tabletkach  | oczyszczalnia ścieków  | 8,0 | Mg |
|  | kwaśny siarczyn sodu  | oczyszczalnia ścieków  | 4,0  | m3 |
|  | siarczan żelaza  | oczyszczalnia ścieków  | 4,0 | m3 |
|  | Sól sodowa kwasu metanitrobenzenosulfonowego | srebrzenie | 1 | Mg |
| **Utleniacze** |
|  | nadtlenek wodoru | kadmowanie Ti, oczyszczalni | 2,5 | Mg |
|  | Iridite 8P | chromianowanie | 0,2 | Mg |
|  | podchloryn sodu | oczyszczalnia ścieków | 5,0 | Mg |
|  | Eco Tri HC | chromianowanie po Zn-Ni | 0,8 | Mg |
|  | Sifco 3007 Trivalent Chromium Solution | chromianowanie po Zn-Ni | 0,1 | m3 |
| **Substancje stałe** |
|  | Drilube # 504 (pasta tytanowa) | kadmowanie Ti | 0,2 | Mg |
|  | EP Minerals (ziemia okrzemkowa) | kadmowanie LHE, Ti | 0,2 | Mg |
|  | tlenek kadmu | kadmowanie LHE, Ti | 0,30 | Mg |
|  | Kule kadmowe | kadmowanie | 0,8 | Mg |
| **Maskanty** |
|  | Miccrostop off red laquer | niklowanie | 0,050 | Mg |
|  | Turco 5580G | fosforanowanie | 0,500  | Mg |
|  | MicroSuper XP-2000 | niklowanie | 0,2 | Mg |
| **Inne** |
|  | Nickel Stripper KN 980 lub inny odpowiednik | niklowanie (usuwanie Ni) | 0,500 | Mg |
|  | Diestone DLS | mycie w rozpuszczalnikach | 0,5 | m3 |
|  | 2 – butanon  | mycie w rozpuszczalnikach | 0,5 | m3 |
|  | Sifco Zn-Ni Process 4018/5970 | cynk – nikiel ręczny | 0,1 | m3 |
|  | Sifco Cadmium 5070 | kadmowanie ręczne | 0,1 | m3 |
|  | SCANPOL lub alternatywny | oczyszczalnia | 4,0 | Mg |
|  | Enthone Ni 425 EB | niklowanie | 1,2 | Mg |
|  | Enthone Ni 425 EC | niklowanie | 0,8 | Mg |
|  | META BOND 51414 | fosforanowanie | 0,3 | Mg |
|  | siarczek organiczny np. Metal low 3 | oczyszczalnia  | 1,0  | m3 |
|  | winian sodowo – potasowy  | oczyszczalnia | 0,8 | Mg |
|  | amoniak  | oczyszczalnia | 0,3 | m3 |
|  | Cadmium LE brightener  | oczyszczalnia | 0,1 | m3 |
|  | Meta Bond 51504 | fosforanowanie | 0,2 | Mg |
|  | Reflectalloy ZNA-92 Ni-C | cynkowanie niklowe | 0,4 | Mg |
|  | Reflectalloy ZNA-C9400 Carrier | cynkowanie niklowe | 0,40g | Mg |
|  | Reflectalloy ZNA-C9300 Carrier | cynkowanie niklowe | 0,70 | Mg |
|  | Ecolozinc Zinc Solution 2272 | cynkowanie niklowe | 0,8 | Mg |
|  | Antismut Jar 3 N  | trawienie nitalem | 0,1 | m3 |
|  | bonderite 1200 | anodowanie | 0,1 | Mg |
|  | Penetranty emulgowane Zyglo | LPI | 0,41 | Mg |
|  | metyloetyloketon | LPI | 0,05 | Mg |
|  | tectyl 900 | LPI | 0,005 | Mg |
|  | aceton | LPI | 0,400 | m 3 |

**I.16. W punkcie V.2.3. określającym maksymalne zużycie energii i paliw
Tabela nr 12 otrzymuje brzmienie:**

**Tabela nr 12**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj energii i paliw** | **Jednostka** | **Wartość** |
|  | energia elektryczna | MWh/rok | 2 100 |
|  | gaz ziemny | Nm3/rok | 700 000 |

**I.17. W punkcie VI.2.3 określającym zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów zanieczyszczeń do powietrza Tabela nr 15 otrzymuje brzmienie:**

**Tabela nr 15**

| **Lp** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczenie zanieczyszczenia** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | E2 | 2 razy w roku | cyjankikadm\*nikiel\*cynk\* |
|  | E3 | 2 razy w roku | związki Cr+6\*nikiel\*cynk\* |
|  | E4 | 2 razy w roku |
|  | E21 | 2 razy w roku | cyjanki |

**\***Jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10”

 **I.18. Punkt VI.5.1 otrzymuje brzmienie:**

**„VI.5.1.** Każdorazowy zrzut ścieków ze zbiornika o pojemności 25m3 do kanalizacji będzie odnotowane w rejestrze ilości odprowadzanych ścieków. Rejestr należy prowadzić również w przypadku wywożenia ścieków autocysterną.”

**I.19. Punkt VI.6.otrzymuje brzmienie:**

**„VI.6. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji**

**VI.6.1. Miejsce poboru próbek gleby i ziemi i wód gruntowych**

**Tabela nr 18**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Ozn. pkt.****pom.** | **Lokalizacja****punktu pomiarowego** | **Współrzędne****geodezyjne** |
|  | P1 | Miejsce poboru próbek do oceny jakości wód gruntowych.Piezometr istniejącej sieci monitoringu wód podziemnych. | X 254844,88Y 716271,47 |
|  | P2 | Miejsce poboru próbek do oceny jakości wód gruntowych.Piezometr istniejącej sieci monitoringu wód podziemnych. | X 254932,96Y 716339,37 |
|  | P3 | Miejsce poboru próbek do oceny jakości wód gruntowych.Piezometr istniejącej sieci monitoringu wód podziemnych. | X 254932,39Y 716378,18 |
|  | O2 | Miejsce poboru próbek do oceny jakości gleby i ziemi(w sąsiedztwie budynku galwanizerni). | X 254964, 50Y 716297,10 |
|  | O3 | Miejsce poboru próbek do oceny jakości gleby i ziemi(w sąsiedztwie budynku galwanizerni) | X 254957, 90Y 716311,32 |
|  | O4 | Miejsce poboru próbek do oceny jakości gleby i ziemi(w sąsiedztwie budynku galwanizerni) | X 254943,80 Y 716327,69 |

**VI.6.2. Zakres i częstotliwość monitoringu wód podziemnych**

Pomiary prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz do roku
we wskaźnikach:

* metale ciężkie (As,Ba,Cd,Cr,Cr+6,Co,Cu,Pb,Hg,Mo,Ni,Sn,Zn,),
* cyjanki wolne,
* cyjanki kompleksowe,
* fosforany,
* chlorki,
* fluorki.

**VI.6.3. Zakres i częstotliwość monitoringu gruntu**

Pomiary prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 4 lata oraz każdorazowo w przypadku wystąpienia awarii, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia środowiska gruntowo-wodnego we wskaźnikach:

* metale ciężkie (As,Ba,Cd,Cr,Cr+6,Co,Cu,Pb,Hg,Mo,Ni,Sn,Zn,),
* cyjanki wolne,
* cyjanki kompleksowe.

Próbki gruntu należy pobierać z 2 przedziałów głębokościowych: z poziomu
0–2 m p.p.t oraz poniżej 2 m p.p.t. ze strefy wahań zwierciadła wody
(łącznie 6 próbek gruntu).”

**I.20. Punkt VI.6.4 otrzymuje brzmienie:**

**„VI.6.4.** Każdorazowo po wykonaniu badania jakości wódy 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), porównaniu
w stosunku do lokalnego pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (graficznie), prezentację ostatniego wyniku zgodną
z wymaganiami stawianymi przez aktualnie obowiązujące przepisy prawa, wnioski
i zalecenia.”

**I.21. Punkt VIII. otrzymuje brzmienie**

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

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej stosowane będą sposoby zabezpieczenia środowiska, postępowania i powiadamiania zgodnie z opracowany
 i zatwierdzonym Programem Zapobiegania Awariom oraz pozostałą obowiązującą dokumentacją tym zakresie.”

**II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 10 czerwca 2015r. (data wpływu: 12 czerwca 2015r.)
znak: 1781/RZE Spółka Goodrich Aerospace Poland, ul. Żwirki i Wigury 6a,
38-400 Krosno wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 listopada 20 12r. znak: OS-I.7222.63.1.2012.EK zmienionej decyzjami z dnia 6 listopada 2013r. znak: OS-I.7222.16.20.2013.EK oraz z dnia 3 grudnia 2014r znak: OS-I.7222.16.25.2014.EK udzielającej Spółce Goodrich Aerospace Poland pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanien 58 m3 w Zakładzie w Tajęcinie.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 334/2015.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja kwalifikowana na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 15 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r.
w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko
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 zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją,
wraz z jej uzupełnieniami, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany w instalacji galwanizerni polegające przede wszystkim na :

* montażu nowych linii do srebrzenia i anodowania,
* zmianie sposobu i ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych,
* niewielkich modyfikacjach istniejących linii galwanicznych chromowania, pasywacji i niklowania chemicznego,

Na rozbudowę budynku produkcyjnego, związanego m.in. z montażem linii do anodowania i srebrzenia wraz z wykorzystaniem infrastruktury istniejącego zakładu w zakresie dostawy mediów – w tym wody i ciepła, odprowadzenia ścieków technologicznych oraz wentylacji mechanicznej Zakład uzyskał decyzję
o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Trzebownisko
z dnia 31 grudnia 2014r. znak: OŚR.6220.29.2014r. Po planowanej rozbudowie łączna pojemność wanien procesowych zmniejszy się i będzie wynosiła 54,10 m3 (obecnie 57,32m3). Zdolność produkcyjna instalacji oraz charakter produkcji nie ulega zmianie.

W wyniku montażu nowych linii nastąpią zmiany m.in. w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, gospodarki odpadami, gospodarki wodno – ściekowej.

Dla projektowanych dwóch automatycznych linii do anodowania i srebrzenia wanny wykonane będą z chemoodpornych materiałów. Wanny ustawione zostaną na konstrukcji wsporczej, pod wanny przygotowana zostanie chemoodporna taca bezpieczeństwa wykonana w posadzce. Taca będzie podzielona na odpowiednie pola ściekowe, aby zapobiec mieszaniu się ścieków. Nowe wanny procesowe wyposażone będą (podobnie jak istniejące) w ssawy wentylacyjne, zamontowane na obrzeżach wanien i połączone odpowiednimi kolektorami wyciągowymi (istniejącymi i jednym projektowanym). Z nowych linii galwanicznych będą powstawać opary kwaśno – alkaliczne (linia do anodowania, linia do srebrzenia), chromowe (linia do anodowania) i cyjankowe (linia do srebrzenia). W związku z tym instalacja wentylacyjna linii galwanizerskich do anodowania i srebrzenia będzie podzielona na kolektory z uwzględnieniem charakteru odciąganych oparów
z odprowadzeniem poprzez skrubery do istniejących emitorów E3 i E4 oraz poprzez projektowany skruber do nowego emitora otwartego E21.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza po wprowadzonych zmianach nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych
w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. 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.

 Ścieki przemysłowe z galwanizerni (łącznie ze ściekami z nowych linii galwanicznych oraz procesu badań LPI) po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków galwanicznych gromadzone będą w zbiorniku bezodpływowym, gdzie będą poddawane analizie ich jakości. Ze zbiornika ścieki były wywożone do miejskiej oczyszczalni ścieków w Rzeszowie. Aktualnie
w pierwszej kolejności będą odprowadzane do kanalizacji będącej własnością Rzeszowskiej Agencji Rozwoju Regionalnego, na podstawie zawartej umowy cywilno prawnej. Z uwagi na nowe zanieczyszczenia w ściekach, na wniosek Zakładu dokonano zmian co do wskaźników zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach z galwanizerni uwzględniając srebro. Z uwagi na obecność w ściekach substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, warunki wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych reguluje stosowne pozwolenie wodnoprawne. Zmianie również ulegną i ilości wprowadzanych ścieków z 24 m3/d do 75 m3/d.

W związku z nowymi liniami nie przewiduje się powstawania nowych rodzajów odpadów – szacuje się wzrost ilości tylko rodzajów odpadów pod kodem 11 01 06\* , 11 01 15\*, 11 01 13\*. Sumaryczne ilości pozostałych odpadów po rozbudowie w skali roku nie przekroczą wartości ustalonych w pozwoleniu zintegrowanym.

Niniejszą decyzją zgodnie z wymogiem art. 211 ust.6 pkt.4 określono sposób
i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko o których mowa w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska. Przedłożony raport początkowy zawierający: informacje na temat działalności prowadzonej na terenie zakładu, informacje na temat działalności prowadzonych na terenie zakładu w przeszłości, nazwy substancji powodujących ryzyko produkowanych przez instalacje wymagającą pozwolenia zintegrowanego, informacje na temat stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych
na terenie zakładu wyodrębnionymi substancjami powodującymi ryzyko, w tym wyniki badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz wyniki pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych (wykonane zgodnie
z obowiązującymi przepisami prawa) wykazał, że nie występują przekroczenia standardów jakości gleby i ziemi, a jakość wód gruntowych (podziemnych) odpowiada w większości wodom o dobrym stanie chemicznym (I-III klasa). Jedynie w próbce wody pobranej na napływie stwierdzono stężenia chlorków oraz baru na poziomie IV-V klasy.

Zakład Produkcyjny Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o. w Tajęcinie aktualnie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej na podstawie rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia
10 października 2013r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu
o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r. poz.1479 ze zm.). Zgodnie zatem z wymogami ustawy Prawo ochrony środowiska Zakład zobowiązany jest do opracowania programu zapobiegania poważnym awariom. Dokument o którym mowa został opracowany dla Zakładu Produkcyjnego w Tajęcinie i przedłożony również do wniosku o zmianę pozwolenia. Program przedstawia system bezpieczeństwa gwarantujący ochronę ludzi i środowiska w sytuacjach awaryjnych, określa szczegółowe metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu. Pozwolenie zintegrowane nie określa zatem sposobu działania w powyższym zakresie.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie
art. 155 Kpa.

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

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

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczono jak w osnowie.

**Pouczenie**

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

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł

uiszczono w dniu 10 czerwca 2015 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o., Oddział w Tajęcinie

Tajęcina 111, 36-002 Trzebownisko

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów