



OS-I.7222.16.20.2013.EK

Rzeszów, 2013-11- 06

## DECYZJA

Działając na podstawie:

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

po rozpatrzeniu wniosku **Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno**, REGON 180308959 NIP 6842540071 z dnia 17.09.2013r. (data wpływu: 20.09.2013r.) znak: 632/RZE/2013 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29.11.2012r. znak: OS-I.7222.63.1.2013.EK udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni w Zakładzie w Tajęcinie,

### orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29.11.2012r. znak: OS-I.7222.63.1.2013.EK udzielającą **Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o., ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni w Zakładzie w Tajęcinie, w następujący sposób:

#### I.1 Punkt II.4 otrzymuje brzmienie

**„II.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.**

**II.4.1. Odpady niebezpieczne.**

Tabela Nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	06 01 06*	Inne kwasy	Galwanizernia - zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	6,0	Stan skupienia – ciekły, kwasy zużywane w procesach galwanicznych takie jak m.in.: HCl, HNO <sub>3</sub> , H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> , H <sub>2</sub> CrO <sub>4</sub> . <b>HCl:</b> stan skupienia: ciecz, kolor:



al. Łukasza Ciepłińskiego 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

					<p>bezbarwny lub jasnożółty, zapach: ostry, temperatura topnienia/krzepnięcia – 113,9 °C, działanie: żrące/drażniące na skórę,</p> <p><b>HNO<sub>3</sub></b> Stan skupienia: ciecz, kolor: bezbarwny lub jasnożółty, zapach: duszący, temperatura topnienia/krzepnięcia: – 32 °C, działanie: powoduje poważne oparzenia,</p> <p><b>H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub></b> Stan skupienia: ciecz oleista, kolor: bezbarwny lub żółty, zapach: ostry duszący, temperatura topnienia/krzepnięcia: – 1,11°C, – 3,0°C (kwas 98 %), działanie: powoduje poważne poparzenia skóry i uszkodzenia oczu.</p> <p><b>H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub></b> Stan skupienia: ciecz oleista, kolor: bezbarwny, zapach: bezwonny, temperatura topnienia: 20°C, działanie: żrące na skórę,</p> <p><b>H<sub>2</sub>CrO<sub>3</sub></b> Postać: ciemno czerwone płatki, zapach: bezwonny, temperatura topnienia: 196°C, działanie: toksyczny, może powodować poparzenia skóry, jamy ustnej</p>
2.	<b>06 02 05*</b>	Inne wodorotlenki	Galwanizernia i oczyszczalnia zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	6,0	<p>Stan skupienia – ciekły. Wodorotlenki stosowane w procesach galwanicznych. M.in.: przeterminowane NaOH, NaOCL.</p> <p><b>NaOH</b> Stan skupienia: ciało stałe, barwa: biała, zapach: bez zapachu, temperatura wrzenia: 1390 °C, działanie: drażniące na układ oddechowy, powoduje oparzenia.</p> <p><b>NaOCl</b> Stan skupienia: jasnożółta ciecz, barwa: jasnożółta do zielonej, zapach: chloru, temperatura wrzenia: rozkład związku przed osiągnięciem temperatury wrzenia, działanie: powoduje poważne podrażnienia układu oddechowego, skóry.</p>
3.	<b>06 03 11*</b>	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Galwanizernia – zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	3,0	<p>Stan skupienia – stały, sole stosowane w procesach galwanicznych, m.in. przeterminowane –NaCN.</p> <p><b>NaCN</b>: Stan fizyczny – ciało stałe, barwa – biała, zapach charakterystyczny (łagodny), temperatura wrzenia: 1500°C, działanie – wdychanie, kontakt ze skórą oraz połknięcie – grozi śmiercią.</p>

4.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Galwanizernia – oczyszczalnia ścieków, zużyte lub przeterminowane związki chemiczne używane do neutralizacji metali ciężkich.	3,0	Stan skupienia – ciekły. Sole stosowane w procesie neutralizacji ścieków zawierające metale ciężkie np. Scanpol (Siarczan (VI) żelaza (II) siedmiowodny ok.10-20%), Metallow 3, <b>Scanpol:</b> stan skupienia: ciecz Barwa: jasno-żółta, Zapach: słaby, Temp.wrzenia: 101 °C, Działanie: w przypadku kontaktu ze skórą mogą pojawić się reakcje, alergiczne i podrażnienia.
5.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Galwanizernia – zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne	5,0	Stan skupienia - stały i płynny Związki chemiczne do przygotowywania kąpeli galwanicznych. m.in.: przeterminowane koncentrat niklowy, CdO, Na <sub>2</sub> CrO <sub>3</sub> , Eco+Tri /r+r chromu +3/, pasta tytanowa, <b>Koncentrat niklowy:</b> Postać fizyczna – płyn, kolor – niebieski. Działanie – drażniący dla układu oddechowego, powoduje oparzenia ust, gardła i żołądka. <b>CdO:</b> Postać fizyczna – proszek, barwa – od czerwono-żółtego do żółtobrunatnego, Temperatura topnienia/krzepnięcia:1426 <sup>0</sup> C Działanie – kancerogenny. <b>Na<sub>2</sub>CrO<sub>3</sub>:</b> Postać fizyczna – ciało stałe, Kolor – pomarańczowy, Zapach – bez zapachu. Temperatura wrzenia: 400 <sup>0</sup> C. Działanie – drażniący dla układu oddechowego, powoduje oparzenia ust, gardła i żołądka. <b>Pasta tytanowa:</b> Postać fizyczna – jasnożółta pasta, zapach – bez zapachu, temperatura topnienia: 0 <sup>0</sup> C, działanie – przy narażeniu inhalacyjnym na pary/aerozole mieszaniny może wystąpić podrażnienie błon śluzowych oczu (zaczerwienienie spojówek, łzawienie, pieczenie oczu a nawet może dojść do uszkodzenia oczu). <b>Eco+Tri /r+r chromu +3/:</b> Postać fizyczna – ciecz, Kolor – niebieski-fioletowy, Zapach – gryzący, Temperatura wrzenia: >100 <sup>0</sup> C, działanie – powoduje oparzenia, działa drażniąco na oczy.
6.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Galwanizernia – linie technologiczne	50,0	Stan skupienia – ciekły kwaśne kąpiele galwaniczne – m.in.: HCL, HNO <sub>3</sub> , HF, H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>

					<p><b>HCL:</b> Stan fizyczny – ciecz, Kolor – bezbarwny lub jasnożółty, Zapach – ostry, temperatura topnienia/ krzepnięcia – 113,9 °C. Działanie: żrące/drażniące na skórę.</p> <p><b>HNO<sub>3</sub>:</b> Stan fizyczny – ciecz, Kolor – bezbarwny lub jasnożółty, Zapach – duszący, Temperatura topnienia/ krzepnięcia: 32°C, działanie: powoduje poważne oparzenia.</p> <p><b>HF:</b> Stan fizyczny – bezbarwna ciecz dymiąca na powietrzu, Zapach – ostry duszący, Temperatura wrzenia: - 85°C, Działanie - Działa żrąco na skórę i błony śluzowe.</p> <p><b>H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>:</b> Stan skupienia – ciecz oleista, Barwa – bezbarwna do żółtego, Zapach – ostry duszący. Temperatura topnienia/krzepnięcia: -1,11 – 3,0°C (kwas 98%), działanie - powoduje poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenia oczu.</p>
7.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż w 11 01 05	Galwanizernia – linie technologiczne	20,0	<p>Stan skupienia - plyn zanieczyszczone kwaśne kapiele galwaniczne – m.in.: H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> , H<sub>3</sub>CrO<sub>3</sub></p> <p><b>H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>:</b> Stan skupienia – ciecz oleista, Barwa – bezbarwny, Zapach – bezwonny, Temperatura topnienia: ok. 20°C, Działanie – żrące na skórę.</p> <p><b>H<sub>3</sub>CrO<sub>3</sub>:</b> Postać – ciemno czerwone płatki, Zapach – bezwonny, Temperatura topnienia: ok. 196°C, Działanie – toksyczny, może powodować oparzenia jamy ustnej, gardła i żołądka, powoduje poważne oparzenia skóry.</p>
8.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Galwanizernia – linie technologiczne	50,0	<p>Stan skupienia - ciekły zanieczyszczone alkaliczne kapiele galwaniczne – m.in.: NaOH</p> <p><b>NaOH:</b> Stan fizyczny – ciało stałe, barwa – biała, Zapach – bez zapachu, Temperatura wrzenia: 1390°C, Działanie – drażniący dla układu oddechowego, powoduje oparzenia ust, gardła i żołądka.</p>
9.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia, oczyszczalnia ścieków, linie technologiczne	40,0	<p>Stan skupienia – szlam. Odpad z procesu filtracji ścieków poddawanych oczyszczeniu zawierający uwodnione-Fe<sub>2</sub>/SO<sub>4</sub>/<sub>3</sub>, FeSO<sub>4</sub>, jony Cr, Ni, Cd, Zn</p>
10.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające	Galwanizernia – wody popłuczne	100,0	<p>Stan skupienia – ciekły, roztwory wodne soli chromowych,</p>

		substancje niebezpieczne	z linii galwanicznych		niklowych, kadmowych, cynkowych, cyjankowych – na wypadek przestoju oczyszczalni
11.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – mycie alkaliczne	50,00	Stan skupienia – ciekły, wody popłuczne po myciu alkalicznym (środek TURCO, Oakite 90, Super bee 300 LF) <u>TURCO</u> Barwa: zielona homogeniczna ciecz: Zapach: typowy dla produktu, działanie: silne działanie drażniące na oczy/skórę.
12.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – przygotowanie procesów – produkcja np. wody DEMI	80,00	Stan skupienia – ciekły, solanka - NaCl- r-r wodny zawierający jony Mg, Ca z płukania systemów wymiany jonitowej
13.	11 01 16*	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Galwanizernia – oczyszczalnia ścieków	3,0	Stan skupienia - materiał stały - wypełnienie kolumn jonitowych zawierające zaadsorbowane jony Cd, Cr, Ni, Zn
14.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia - filtry - oczyszczalnia ścieków przygotowywanie i zabezpieczenie detali do obróbki galwanicznej	5,0	Filtry zanieczyszczony koagulantem $FeSO_4$ i $Fe_2/SO_4/2$ węgiel aktywny
			Galwanizernia – linie usuwania powłok	50,0	Stan skupienia – ciekły - Zużyta kąpiel do usuwania kadmu zawierająca metale ciężkie m.in. Cadm. Stan skupienia - stały Zanieczyszczony koagulantem $FeSO_4$ i $Fe_2/SO_4/2$ węgiel aktywny Taśmy, zatyczki z tworzyw sztucznych i metali - Stan skupienia – stały -stosowane do maskowania wybranych powierzchni w procesie galwanicznym.
			Galwanizernia - płyny chłodnicze stosowane w układach wymiany ciepła	5,0	Stan skupienia – ciekły, płyny zapobiegające zamarzaniu - alkohole wyższe o obniżonej temperaturze krzepnięcia m.in.: glikol, alkohol etylowy i wyższe. <b>Glikol:</b> Stan skupienia: ciecz oleista o słodkawym smaku, barwa: bezbarwny, temperatura wrzenia: $197,4^{\circ}C$ , działanie: Glikol etylenowy jest truczną naczyniową. Na organizm człowieka działa przed wszystkim narkotycznie. Powoduje silne uszkodzenia ośrodkowego układu

					nerwowego, rdzenia kręgowego. <b>Alkohol etylenowy:</b> Stan skupienia: ciecz, barwa: przejrzysty, bezbarwny, zapach: łagodny, eteryczny, Temperatura wrzenia: 78,4 °C. Działanie: Może powodować uszkodzenia centralnego układu nerwowego, podrażnienia skóry, oczu
15.	11 02 07 *	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia – przygotowanie i zabezpieczenie detali do obróbki galwanicznej	15,0	Elementy z tworzyw sztucznych i metalowych zanieczyszczone związkami chromu, niklu, cynku, kadmu
16.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	Galwanizernia – linie technologiczne	20,0	Stan skupienia - ciekły, Zużyte kąpiele i osady techniczne z galwanizerni zawierające wolne cyjanki
17.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Galwanizernia – dostawy surowców	2,0	Stan skupienia – stały, Opakowania z tworzyw sztucznych, wzmocnionej tektury, zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierają ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu
18.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Galwanizernia dostawy surowców	2,0	Opakowania metalowe zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierają ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu
19.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych	20,0	Stan skupienia – stały Materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych, Zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków zużyte przesiąknięte popłuczynami czystościwo , zużyta odzież ochronna -zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu
20.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Wyposażenie techniczne zakładu, maszyny i urządzenia techniczne	15,0	Stan skupienia - stały, Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, zespołów komputerowych itp. mające kontakt z roztworami chemicznymi stosowanymi w galwanizerni.- zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu.

21.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia, oczyszczalnia ścieków	40,0	Stan skupienia – ciekły lub stały. Chemia stosowana w oczyszczalni ścieków i na galwanizerni. Przeterminowana chemia nie nadająca się do użytku.
22.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia, oczyszczalnia ścieków	40,0	Stan skupienia – ciekły lub stały. Chemia stosowana w oczyszczalni ścieków i na galwanizerni. Przeterminowana chemia nie nadająca się do użytku.
23.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium	1,0	Stan skupienia - stały lub ciekły w opakowaniach dostawców. Odczynniki chemiczne stosowane w procesie kontroli, np. kąpeli galwanicznych.
24.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Galwanizernia	1,5	Stan skupienia – stały, okładziny piecowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, Cd, Ni

### II.3.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych	3,0	Stan skupienia – stały. Materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych, Zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków z maszyn i urządzeń
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Wyposażenie techniczne zakładu. Maszyny i urządzenia techniczne	15,0	Elementy maszyn i urządzeń
3.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice	Odpady ze stacji uzdatniania wody dla	1,5	Stan skupienia - materiał stały - wypełnienie kolumn jonitowych ze

	jonowymienne	celów galwanizerni		stacji uzdatniania wody
--	--------------	--------------------	--	-------------------------

## **I.2 Punkt IV.3 otrzymuje brzmienie**

### **„IV.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz dalsze sposoby gospodarowania nimi**

#### **IV.3.1 Odpady niebezpieczne**

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Sposób i miejsce magazynowania odpadów</b>	<b>Sposoby dalszego gospodarowania odpadami</b>
1.	<b>06 01 06*</b>	Inne kwasy	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 lub 600 (1000) litr – magazyn M1. Opisanych kodem i nazwą odpadów.	R5, R6
2.	<b>06 02 05*</b>	Inne wodorotlenki	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 lub 600 (1000) litr – magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadu.	R5
3.	<b>06 03 11*</b>	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Pojemniki z tworzyw sztucznych 30 lub 60 litr 30 lub 60 litr – magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.	R5
4.	<b>06 03 13*</b>	Sole i metale zawierające metale ciężkie	Pojemniki z tworzyw sztucznych 30 lub 60 litr 30 lub 60 litr – magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.	R4, R5
5.	<b>06 04 05*</b>	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 lub 600 (1000) litr – magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.	R5, R4
6.	<b>11 01 05*</b>	Kwasy trawiące	Pojemniki z tworzyw sztucznych (1000l)– magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.	R6, R5
7.	<b>11 01 06*</b>	Odpady zawierające kwasy inne niż w 11 01 05	Pojemniki z tworzyw sztucznych 1000 l magazyn M1.	R6, R5
8.	<b>11 01 07*</b>	Alkalia trawiące	Pojemniki z tworzyw sztucznych 1000 l magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadu.	R6, R5
9.	<b>11 01 09*</b>	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki typu „mauzer” lub beczki stalowe po 200l. W magazynie M1 – opisane nazwą i kodem odpadów.	D10
10.	<b>11 01 11*</b>	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki z tworzyw sztucznych 1000 l magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.	R5, R6
11.	<b>11 01 13*</b>	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki z tworzyw sztucznych 1000 l magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.	R5, R6
12.	<b>11 01 15*</b>	Odcieki i szlamy z systemów	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 lub 600 (1000)	R5, R6



		membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	litr – magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.	
13.	11 01 16*	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 lub 600 (1000) litr – magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów	R7, R8
14.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki z tworzyw sztucznych 30 lub 60 litr lub 1000 litr – magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów	R7, R8 ( filtry)
				R5, R6 (zużyte kąpiele, taśmy, zatyczki stosowane do maskowania powierzchni)
				R2, R3 (płyny chłodnicze)
15.	11 02 07 *	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Zbierane w metalowe pojemniki i umieszczane w wydzielonym miejscu w M1. Opisane kodem i nazwą odpadów.	D10
16.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	Pojemniki z tworzyw sztucznych 1000 l magazyn M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.	R5
17.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w pudłach lub na paletach w magazynie – M1. Opisane nazwą i kodem odpadu.	D10, R3
18.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane w pudłach lub na paletach w magazynie – M1. Opisane nazwą i kodem odpadów.	R4, D10
19.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zbierane w workach, następnie przechowywane w pojemnikach metalowych lub plastikowych odkrytych w magazynie – M1. Opisane nazwą i kodem	D10,
20.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Pudła kartonowe lub opakowania fabryczne stosowane do gabarytów odpadu – w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów M1. Opisane kodem i nazwą odpadów.	R4, D10
21.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające	Opakowania fabryczne – w magazynie M1. Opisane	R3, R5, R6

		substancje niebezpieczne	kodek i nazwą odpadów.	
22.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	W opakowaniach fabrycznych. Mauzerach po 1000 l lub w beczkach 200 l. W magazynie M1 – opisane kodek i nazwą odpadów.	R5, R6, D10
23.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	W opakowaniach fabrycznych. Mauzerach po 1000 l lub w beczkach 200 l. Opisane kodek i nazwą odpadu.	R5, R6
24.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Szczelnie zapakowane w folię przechowywane w magazynie M1. Opisane kodek i nazwą odpadów.	D5

### III.3.1.2 Odpady niebezpieczne

Tabela Nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposoby dalszego gospodarowania odpadami
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zbierane w workach i przechowywane w plastikowych kontenerach w Magazynie M3. Opisane kodek i nazwą odpadów.	R1, D10
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pudła kartonowe lub opakowania fabryczne stosownych gabarytów odpadów – w magazynie M3. Opisane kodek i nazwą odpadów.	R4, R5
3.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Pojemniki plastikowe lub beczki stalowe – w magazynie M3. Opisane kodek i nazwą odpadów.	R4, R5, D10

### I.3 Dodaje punkt III.3.4.o brzmieniu:

#### IV.3.4. Dodatkowe sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczaniu ilości ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- Opracowywanie rocznych planów ograniczania ilości powstających odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

**I.4 W punkcie V.1. określającym rodzaje i maksymalne ilości wykorzystywanych materiałów i surowców Tabela nr 11 otrzymuje brzmienie:**

**Tabela nr 11**

Lp.	Rodzaj związku chemicznego (nazwa handlowa, główny składnik chemiczny)	Nazwa procesu technologicznego	Zużycie roczne	Jednostka
<b>Kwasy i związki kwasowe</b>				
1.	kwask fluorowodowy	aktywacja, chromowanie,	0,1	m <sup>3</sup>
2.	kwask solny	neutralizacja, trawienie	0,5	m <sup>3</sup>
3.	kwask solny techniczny (33 %)	oczyszczalnia	4,0	m <sup>3</sup>
4.	kwask azotowy	nital, niklowanie, pasywacja, usuwanie pokryć	2,0	m <sup>3</sup>
5.	kwask siarkowy	aktywacja, chromowanie, chromianowanie	1,0	m <sup>3</sup>
6.	bezwodnik kwasu chromowego	chromowanie, aktywacja	3,0	Mg
<b>Zasady i jej związki</b>				
1.	wodorotlenek sodu	kadmowanie, neutralizacja, chromowanie (czyszczenie anod, usuwanie chromu)	1,0	Mg
2.	wodorotlenek sodu wodny roztwór (50 %)	oczyszczalnia ścieków	4,0	m <sup>3</sup>
3.	wodorotlenek wapnia techniczny	oczyszczalnia ścieków	2,0	Mg
4.	Oakite 90	czyszczenie alkaliczne	1,0	Mg
5.	SuperBEE 300 LF	czyszczenie alkaliczne	6,0	Mg
6.	SuperBEE 300 pH adjuster	czyszczenie alkaliczne	0,5	Mg
7.	Turco Liquid Sprayeze NP-LT	czyszczenie alkaliczne	2,0	m <sup>3</sup>
<b>Sole</b>				
1.	cyjanek sodu	kadmowanie LHE, Ti	0,8	Mg
2.	sodu dichromian	pasywacja, neutralizacja	0,4	Mg
3.	azotan amonu	kadmowanie (usuwanie powłoki)	1,0	Mg
4.	węglan sodu	chromowanie, HVOF (usuwanie powłoki)	0,3	Mg
5.	glukonian sodu	chromowanie (czyszczenie anod)	0,2	Mg
6.	Enthone Ni 425 EA	niklowanie	0,8	Mg
7.	Nichem CS-X	niklowanie bezprądowe	2,5	Mg
8.	Nichem CS-Z	niklowanie bezprądowe	2,2	Mg
9.	Nichem CS-Y	niklowanie bezprądowe	1,5	Mg
10.	chlerek niklu	niklowanie	0,4	Mg
11.	chlerek sodu w tabletkach	oczyszczalnia ścieków	4,0	Mg
12.	kwaśny siarczyn sodu	oczyszczalnia ścieków	2,0	m <sup>3</sup>
13.	siarczan żelaza	oczyszczalnia ścieków	2,0	m <sup>3</sup>
<b>Utleniacze</b>				
1.	nadtlenek wodoru	kadmowanie Ti, oczyszczalni	2,5	Mg
2.	Iridite 8P	chromianowanie	0,1	Mg
3.	podchloryn sodu	oczyszczalnia ścieków	2,5	Mg
4.	Eco Tri HC	chromianowanie po Zn-Ni	0,4	Mg
5.	Sifco 3007 Trivalent Chromium Solution	chromianowanie po Zn-Ni	0,025	m <sup>3</sup>
<b>Substancje stałe</b>				
1.	Drilube # 504 (pasta tytanowa)	kadmowanie Ti	0,050	Mg
2.	EP Minerals (ziemia krzemkowa)	kadmowanie LHE, Ti	0,10	Mg

3.	tlenek kadmu	kadmowanie LHE, Ti	0,30	Mg
4.	Kule kadmowe	kadmowanie	0,30	Mg
<b>Maskanty</b>				
1.	Miccrostop off red laquer	niklowanie	0,050	Mg
2.	Turco 5580G	fosforanowanie	0,500	Mg
3.	MicroSuper XP-2000	niklowanie	0,050	Mg
<b>Inne</b>				
1.	Nickel Stripper KN 980 lub inny odpowiednik	niklowanie (usuwanie Ni)	0,500	Mg
2.	Diestone DLS	mycie w rozpuszczalnikach	0,200	m <sup>3</sup>
3.	2 – butanon	mycie w rozpuszczalnikach	0,200	m <sup>3</sup>
4.	Sifco Zn-Ni Process 4018/5970	cynk – nikiel ręczny	0,025	m <sup>3</sup>
5.	Sifco Cadmium 5070	kadmowanie ręczne	0,025	m <sup>3</sup>
6.	SCANPOL lub alternatywny	oczyszczalnia	2,0	Mg
7.	Enthone Ni 425 EB	niklowanie	1,2	Mg
8.	Enthone Ni 425 EC	niklowanie	0,4	Mg
9.	META BOND 51414	fosforanowanie	0,3	Mg
10.	siarczek organiczny np. Metal low 3	oczyszczalnia	1,0	m <sup>3</sup>
11.	winian sodowo – potasowy	oczyszczalnia	0,4	Mg
12.	amoniak	oczyszczalnia	0,1	m <sup>3</sup>
13.	Cadmium LE brightener	oczyszczalnia	0,1	m <sup>3</sup>
14.	Meta Bond 51504	fosforanowanie	0,2	Mg
15.	Reflectalloy ZNA-92 Ni-C	cynkowanie nikłowe	0,4	Mg
16.	Reflectalloy ZNA-C9400 Carrier	cynkowanie nikłowe	0,40g	Mg
17.	Reflectalloy ZNA-C9300 Carrier	cynkowanie nikłowe	0,70	Mg
18.	Ecolozinc Zinc Solution 2272	cynkowanie nikłowe	0,4	Mg
19.	Antismut Jar 3 N	trawienie nitalem	0,1	m <sup>3</sup>

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

### **Uzasadnienie**

Pismem z dnia 17 września 2013r. (data wpływu: 20.09.2013r.) znak: 632/RZE/2013 Goodrich Aerospace Poland Sp. z o.o. ul. Żwirki i Wigury 6a, 38-400 Krosno wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29.11.2012r. znak: OS-I.7222.63.1.2013.EK udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni w Zakładzie w Tajęcinie.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu, pod numerem 485/2013.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje:

Spółka eksploatuje instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien przekracza 30 m<sup>2</sup> kwalifikowaną na podstawie § 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), jako instalacja mogąca 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. 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.

Przedmiotem wniosku są zmiany w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów oraz w asortymencie stosowanych środków chemicznych.

Powyższe zmiany nie są związane z modernizacją czy też rozbudową instalacji, lecz dynamicznym rozwojem zakładu. Projekt galwanizerni obejmował kilkietapowy proces wdrażania nowych technologii. Aktualnie zaistniała potrzeba rozszerzenia rodzajów wytwarzanych odpadów, zwiększenia ich ilości.

Na wniosek strony w **pkt. II.4** określającym rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów dopuszczono do wytworzenia nowe odpady niebezpieczne o kodach: 06 03 13\* - Sole i roztwory zawierające metale ciężkie, 11 01 15\* - Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne, 15 01 11\* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi, 16 03 03\* - Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne, 16 11 03\* - Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne oraz zwiększono limity w ilościach wytwarzanych odpadów. Łączna ilość odpadów wzrośnie z 222 Mg do 652 Mg rocznie, czego przyczyną było m.in.: niedoszacowanie ilości odpadów na etapie opracowywania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, nie ujęcie odpadów wielotonażowych takich jak: ścieki ze stacji DEMI, chemia przeterminowana, odpady po usunięciu powłok galwanicznych. Wszystkie odpady niebezpieczne będą magazynowane w istniejącym magazynie M1, w szczelnie zamykanych pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu. Magazyn posiada utwardzoną posadzkę w formie tacy wychwytywowej, ponadto pojemniki z odpadami umiejscawiane będą w tacach zabezpieczających przed rozlaniem.

Niniejszą decyzją przychylnono się do również do wniosku strony, dokonując zmian w **pkt. V.1.** pozwolenia zintegrowanego, określającym rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców i materiałów. Ich wzrost, nie będzie związany z koniecznością przygotowania nowych miejsc ich przechowywania. Ilości magazynowanych surowców pozostaną na dotychczasowym poziomie, z uwagi na ich ogólny wzrost w produkcji zwiększeniu ulegną częstotliwości dostaw.

O planowanych zmianach w instalacji, uwzględnionych w niniejszej decyzji, przed ich dokonaniem, stosownie do wymogu art. 214 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację poinformował tut. organ, wnosząc jednocześnie o dokonanie zmian w decyzji.

Analizując wskazane powyżej okoliczności uznano, że zmiany przedmiotowej decyzji nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany, określonej w art. 3 pkt. 7 ustawy

Prawo ochrony środowiska. W związku z tym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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 otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Opłata skarbową w wys. 1 005,50 zł.

uiszczona w dniu 18.09.2013r.

na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

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