



OS-I.7222.60.1.2013.EK

Rzeszów, 2013-07- 19

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 267),
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 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),

po rozpatrzeniu wniosku **Magellan Aerospace (Polska) Spółka z o.o.**, ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec z dnia 25.04.2013r. w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 31.10.2007r. znak: ŚR.IV – 6618 - 45/1/06, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali;

orzekam

I. Zmieniam za zgodą strony decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 31.10.2007r. znak: ŚR.IV–6618-45/1/06, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali, w następujący sposób:

I.I Po słowach orzekam zapis:

„udzielam Spółce **King & Fowler Polska Sp. z o.o.**, ul. **Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec**, regon: **180162007** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów



chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 48,42 m³, zwanej dalej instalacją i określam:"

otrzymuje brzmienie:

„udzielam Spółce **Magellan Aerospace (Polska) Spółka z o.o.**, ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec, regon: **180162007**, NIP **8172027578**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni i określam:"

I.2 Punkty I.2.1.1 otrzymuje brzmienie:

„**I.2.1.1.** Wanny procesowe o łącznej pojemności 60,93 m³, wykonane ze stali zwykłej, nierdzewnej lub tworzywa sztucznego (w zależności od medium).

Wszystkie wanny umiejscowione będą w tacach zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekiem (pęknięcie, rozszczelnienie wanny).Przechwycone kąpiele kierowane będą odpowiednim systemem rurociągów do zbiorników znajdujących się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora. Wanny zgrupowane w węzły, w których realizowane będą poszczególne procesy galwanicznej obróbki powierzchni:

a) węzeł cyjanowy o pojemności wanien 26,16 m³

- **kąpiele do kadmowania – wanny nr 210, nr 212, nr 231** o łącznej pojemności 4090 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 210 - kadmowanie błyszczące: NaCN 90 – 110 g/dm³, CdO 20-28 g/ dm³, NaOH 18- 25 g/dm³, Na₂CO₃ do 50 g/dm³;
 - wanna 212 - kadmowanie cyjanowe: NaCN 100 – 130 g/dm³, CdO 30 – 40 g/dm³, NaOH 5 – 25 g/dm³, Na₂SO₄ 40 – 60 g/dm³, Na₂ CO₃ do 60 g/dm³, NiSO₄ 0,5 – 15 g/dm³; temperatura otoczenia,
 - wanna 231 – kadmowanie: NaCN 56 – 63 g/dm³, Cd 14 – 17 g/dm³, NaOH 11-14 g/dm³.

Zakres temperatury procesu kadmowania w wannach nr 210 i 231 będzie wynosił 15 - 35°C, temperatura kąpieli utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej o mocy 2000W. Pomiar temperatury kąpieli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie kadmowania stosowane będzie płukanie w płuczkach przelewowych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpieli będą kierowane odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków cyjanowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny w linii do kadmowania będą wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-1/H4.

- **kąpiele do cynkowania - wanny nr 206, nr 211** o łącznej pojemności 2880 dm³ napełnione kąpielami cyjanowymi o składzie NaCN 50 – 120 g/dm³, NaOH 50 – 100 g/ dm³, ZnO 20 - 45g/ dm³, Na₂ CO₃ do 60 g/dm³.

Proces cynkowania będzie prowadzony w temperaturze otoczenia. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie cynkowania stosowane będzie płukanie w płuczkach przelewowych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli będą kierowane odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków cyjanowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny z linii do cynkowania będą wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitarami E-1/H4 oraz E-3/H4.

- **kąpiel do miedziowania - wanna nr 236** o pojemności 1279 dm³ napełniona kąpielą cyjanową o składzie Cu 22-37 g/dm³, NaCN 3- 6 g/dm³, NaKC₄H₄O₆·4H₂O 31 - 62 g/dm³, Na₂CO₃ 12,5-50 g/dm³.

Temperatura kąpeli: 60-65°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej węzownicą grzewczą. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie miedziowania stosowane będzie płukanie w płuczce stacjonarnej. Pomiedzy wanną procesową a płuczką zastosowana będzie rynna spływowa z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli będą kierowane odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków cyjanowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny z linii do miedziowania wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H4.

- **kąpiele do niklowania elektrolitycznego – wanny nr 227, 229**, o łącznej pojemności 2086 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- wanna nr 227 - NiSO₄ · 6H₂O 170 – 208 g/dm³, NH₄Cl 20 – 25 g/dm³, H₃BO₃ 20 – 30 g/dm³.

Temperatura kąpeli 52 - 62°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej węzownicą grzewczą. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

- wanna nr 229 –NiCl₂ · 6H₂O 200 – 260 g/dm³, HCl 30 – 40 g/dm³.
Temperatura kąpeli 15 - 30°C utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej.

W procesie niklowania elektrolitycznego stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora. Wanny z linii do niklowania elektrolitycznego wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitarami E1-H4 oraz E-2/H4 .

- **kąpiel do cynowania alkalicznego – wanna nr 209** o pojemności 370 dm³, napełniona kąpielą o składzie: Na₂ SnO₃ 50 – 100 g/ dm³, NaOH 10 – 25 g/dm³.

Temperatura kąpeli 70 - 80°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej węzownicą grzewczą i grzałką elektryczną. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie cynowania alkalicznego stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna z linii do cynowania alkalicznego wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-3/H4.

- **kąpiele do trawienia– wanny nr 221, nr 202, nr 218, nr 228, nr 223, 237, 242** o łącznej pojemności 3428 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- wanna 202, 221 – trawienie stali: H₂SO₄ 125-250 g/dm³, NaCl 20-30 g/dm³, regulator trawienia S-88 1-2%, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- wanna 218 – trawienie stali: H₂SO₄ 520-600 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- wanna 228 – trawienie w kwasie solnym – HCl 40 - 60 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- wanna 223 - trawienie miedzi i jej stopów: CrO₃ 25. 50 g/dm³, H₂SO₄ 80-100 60 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- wanna 237 - trawienie miedzi i jej stopów H₂SO₄ 300-500 g/dm³, NaNO₃ 300-500 g/dm³, NaCl 3-5 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- wanna 242 – trawienie tytanu: 2/3 obj., HNO₃, 1/3 obj. HF, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia.

Ewentualne rozchlapki kąpeli - kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorami E-2/H4 oraz E4/H4.

- **kąpiele do chromianowania – wanny nr 226, nr 225, nr 214** o łącznej pojemności 1650 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- wanna 226 – chromianowanie powłoki kadmowej: Na₂Cr₂O₇ 135 -182 g/dm³, H₂SO₄ 9,5-16,5 g/dm³ temperatura kąpeli 15-30°C utrzymywana będzie przy pomocy grzałek elektrycznych;
- wanna nr 225 – chromianowanie po fosforowaniu - skład kąpeli: K₂Cr₂O₇ 50-80 g/dm³, temperatura kąpeli 70-80°C utrzymywana będzie przy pomocy wody technologicznej doprowadzonej węzownicą grzewczą oraz grzałek elektrycznych;

– wanna nr 214 – przejaśnianie kadmu - skład kąpeli: CrO_3 140-160 g/dm^3 , H_2SO_4 4-7 g/dm^3 , temperatura kąpeli – temperatura otoczenia.

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanny 225 i 226 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-4/H4.

- **Kąpiel do fosforowania wanna nr 224** o pojemności 504 dm^3 fosforowanie oksydacyjne: $\text{Ba}(\text{NO}_3)_2$ 30 – 40 g/dm^3 , $\text{Zn}(\text{NO}_3)_2$ 10-20 g/dm^3 , $\text{Zn}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2$ 8 – 12 g/dm^3 .

W procesie fosforowania stosowane będzie płukanie w płuczce stacjonarnej. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E4/H4.

- **kąpiel do spulchniania warstwy alfirowanej - wanna nr 241** o pojemności 605 dm^3 napełniona kąpielą alkaliczną o składzie: NaOH 600 – 850 g/dm^3 , NaNO_2 60 – 120 g/dm^3 .

Temperatura kąpeli 130 - 145°C utrzymywana będzie za pomocą grzałek elektrycznych, znajdujących się w obudowie z rury nierdzewnej. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie spulchniania stosowane będzie płukanie w płuczkiach stacjonarnych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkiach zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w pokrywą dla ograniczenia utraty ciepła oraz wentylację wyciągową zakończoną emitorem E-3/H4.

- **kąpiel do aktywowania cyjanowo – alkalicznego - wanna nr 230** o pojemności 1170 dm^3 napełniona kąpielą procesową o składzie: NaOH 50-100 g/dm^3 , NaCN 50-100 g/dm^3 , temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków cyjanowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-1/H4

- **kąpiele do zdejmowania cynku, niklu, kadmu i miedzi wanny nr 203, 205, 213, 238** o łącznej pojemności 1856 dm³
 - wanna 203 o składzie: H₂SO₄ 125-250 g/dm³, NaCl 20-30 g/dm³, regulator trawienia S-88 1-2%, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
 - wanna 205 o składzie H₂SO₄ 1600 – 1750 g/dm³, C₃H₅(OH)₃ 8 -12 g/dm³, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
 - wanna 213 o składzie: NH₄NO₃ 104-157 g/dm³, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
 - wanna 238 NaCN 90-180 g/dm³, Enstrip S 50-80 g/dm³ temperatura kąpieli – 20 – 60°C, utrzymywana za pomocą grzałki elektrycznej.

Wanny 203 i 205, 238 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitarami E2/H4, E3/H4, E4/H4.

- **kąpiele do odtłuszczenia chemicznego wanny nr 201, 217** – o łącznej pojemności 2467 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 201: Na₂CO₃ 50-100 g/dm³, NaOH 20-60 g/dm³, temperatura kąpieli 60-95°C utrzymywana będzie za pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą;
 - wanna 217 o składzie TURCO 30-45 g/dm³, temperatura kąpieli 60-95°C utrzymywana będzie za pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą;

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E2/H4.

- **kąpiele pozostałe – wanny o łącznej pojemności 3462 dm³:**
 - do pasywacji **wanna nr 207** (w roztworze corrotblue extreme 5%), **wanna nr 216** (skład kąpieli: Na₂Cr₂O₇ 170 - 200 g/dm³, H₂SO₄ 14-20 g/dm³, **wanna nr 239** Na₂Cr₂O₇ x 2 H₂O 20 50-60 g/dm³, H₃PO₄ 15-20 g/dm³, NaF 1-2 g/dm³,
 - do neutralizacji **wanna nr 204** w kąpieli Na₂CO₃ 30-50 g/dm³,
 - do przejaśniania **wanna nr 215** (skład kąpieli : CrO₃ 280 – 300 g/dm³, H₂SO₄ 7-8 g/dm³, HNO₃ 150 g/dm³,
 - do aktywacji **235** w kąpieli: NaCN 45-55 g/dm³.

Wanna o nr 235 wyposażona będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E3/H4

b) węzeł chemiczny o łącznej pojemności 6,87 m³

- **kąpiele do pasywacji– wanny nr 314, 315** (pasywacja w kwasie azotowym) **316, 317** o łącznej pojemności: 1093 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 316 HNO₃ 150 – 260 g/dm³, Na₂Cr₂O₇ x 2 H₂O 20 – 30 g/dm³, temperatura kąpieli 50 - 65°C utrzymywana będzie za pomocą wody

technologicznej doprowadzonej węzownicą grzewczą oraz za pomocą grzałki elektrycznej o mocy 2000W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

- wanna 317 CrO_3 80 - 90 g/dm^3 , H_2SO_4 25 – 30 g/dm^3 . Temperatura kąpeli – temperatura otoczenia. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanny z linii do pasywacji wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitarami E-4/H4 oraz E17/H4

- **kąpiel do fosforanowania - wanna nr 321, o pojemności 1116 dm^3** , napełniona kąpielą procesową o składzie: Ankofos A-20 100 – 150 g/dm^3 , Ankofos E-20 100 – 150 g/dm^3 ,

Temperatura kąpeli 80-94°C utrzymywana będzie za pomocą wody technologicznej doprowadzonej węzownicą grzewczą oraz za pomocą grzałki elektrycznej o mocy 2000W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopar zainstalowanych w wannie. Wanna wyposażona będzie w pokrywy dla ograniczenia utraty ciepła. W procesie fosforanowania stosowane będzie płukanie w płuczce stacjonarnej. Pomiędzy wanną procesową a płuczką zastosowana będzie rynna spływowa z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-17/H4.

- **kąpiel do płukania w dwuchromianie po pasywacji - wanna nr 318,** o pojemności 564 dm^3 , skład kąpeli: $\text{Na}_2\text{Cr}_2\text{O}_7 \times 2 \text{H}_2\text{O}$ 45-55 g/dm^3 ,

Temperatura kąpeli 70 - 80°C utrzymywana będzie za pomocą wody technologicznej doprowadzonej węzownicą grzewczą oraz grzałki elektrycznej o mocy 2000 W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. Ewentualne rozchłapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora. Wanna wyposażona będzie w pokrywę oraz wentylację wyciągową zakończoną emitorem E-4/H4.

- **kąpiele do trawienia – wanny nr 311, 312 o łącznej pojemności 1125 dm^3 ,** napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 312 – trawienie w kwasie solnym: HCl 40-60 g/dm^3 , temperatura kąpeli 15,5-60°C,

- wanna 311 trawienie stali: HCl 175 – 285 g/dm³, Fe do 37,5 g/dm³, Cu do 3,7 g/dm³, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia

Ewentualne rozchłapki kąpieli kierowane będą odpowiednim rurociągami do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-17/H4.

- **kąpiele pozostałe** o łącznej pojemności 1749 dm³

- do odtłuszczenia wanna nr **301** (skład kąpieli C₂HCl₃ stabilizowany), wanna nr **310** (skład kąpieli: OAKITE 90 37,5 - 90 g/dm³),
- hydrofobizacji wanna nr **326** w roztworze HSO PASCOAT 100 8-40 %,
- neutralizacji wanna **328** w roztworze NaOH 5-10 g/dm³

Ewentualne rozchłapki kąpieli kierowane będą odpowiednim rurociągami do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanna 301 wyposażone będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-16/H4.

Wanna 310 wyposażone będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-17/H4.

c) węzeł chromowy o łącznej pojemności 9,02 m³

- **kąpiele do chromowania - wanny nr 101, nr 103, nr 110, nr 107, nr 108, nr 128** o łącznej pojemności 4 105, 5 dm³. napełnione kąpielą procesową o składzie:
 - wanny nr 101 oraz 110 - chromowanie techniczne: CrO₃ 125 – 250 g/dm³, H₂SO₄, 1,2 – 2,5 g/dm³, temperatura kąpieli 50-60°C utrzymywana będzie za pomocą wody technologicznej doprowadzonej węzownica grzewczą oraz za pomocą grzałki elektrycznej,
 - wanna nr 103 – chromowanie czarne: CrO₃ 200 – 280 g/dm³, CH₃COOH 2 – 6 g/dm³, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia,
 - wanna nr 107 - chromowania CR110: CrO₃ 225 – 235 g/dm³, H₂SO₄, 0,8 – 1,2 g/dm³, temperatura kąpieli 50-60°C utrzymywana będzie za pomocą wody technologicznej doprowadzonej węzownica grzewczą oraz za pomocą grzałki elektrycznej,
 - wanny nr 108 oraz 128 - chromowanie HEEF 25 CrO₃ 245 – 255 g/dm³, H₂SO₄ 3,5 – 4,0 g/dm³, temperatura kąpieli 55-60°C utrzymywana będzie za pomocą wody technologicznej doprowadzonej węzownica grzewczą (wanna 108) oraz za pomocą grzałki elektrycznej (wanna 108 i 128)

Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopar zainstalowanych w każdej wannie.

W procesie chromowania stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanny do chromowania wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitarami E-8/H4 oraz E-9/H4. Emitory będą wyposażone w skrubery do wytrącania aerozolu kwasu chromowego.

- **kąpiele do zdejmowania chromu - wanny nr 104 i 106** o łącznej pojemności 1000 dm³. napełnione kąpielą o składzie:
 - wanna nr 104 o składzie: Na₂CrO₄ do 20 g/dm³, NaOH , 100 – 150 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia
 - wanna nr 106 o składzie: 50% obj HCl 36%, 0,28% obj Armohib temperatura kąpeli – temperatura otoczenia

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

- **kąpiel do polerowania elektrolitycznego stali odpornej na korozję – wanna nr 102** o pojemności 516 dm³. Skład kąpeli: H₃PO₄ 800 - 1000 g/dm³, H₂SO₄ 450 - 600 g/dm³

Temperatura kąpeli 50 - 80°C utrzymywana będzie za pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą. Pomiar temperatury dokonywany będzie termoparą zainstalowaną w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika kwaśno-alkalicznego znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-8/H4.

- **kąpiel do bichromizacji** wanna **nr 119** o pojemności 200 dm³, skład kąpeli: HNO₃ 21 – 30 g/dm³, K₂Cr₂O₇ 15 – 20 g/dm³, NH₄Cl 0,75 1,25 g/dm³, temperatura kąpeli 70 - 80°C utrzymywana będzie za pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą oraz grzałką elektryczną. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.
- **kąpiel do pasywacji po bichromizacji** – wanna **nr 120** o pojemności 200 dm³, skład kąpeli: K₂Cr₂O₇ 50-70 g/dm³, temperatura kąpeli 70 - 100°C utrzymywana będzie pomocą wody technologicznej doprowadzonej wężownicą grzewczą oraz grzałką elektryczną Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w pokrywę oraz wentylację wyciągową. Opary z nad wanny odprowadzane będą emitorem E-8/H4.

- **kąpiel do trawienia w kwasie siarkowym wanna nr 112** o pojemności 1042 dm³, skład kąpeli H₂SO₄ 520- 600 g/dm³

Wanna wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-10/H4.

- **kąpiele pozostałe o pojemności 1528 dm³**
 - do odłuszczenia w roztworze Turco 4215 NCLT 30-60 g/dm³ wanna nr 111,
 - do oczyszczania anod ołowiowych wanna nr 114, skład kąpeli NaOH 100 g/dm³, KNaC₄H₄O₆ 100 g/dm³.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-10/H4.

d) węzeł anodowniczy o łącznej pojemności wanien 14,04 m³

- kąpiele do anodowania - wanny nr 401, nr 402, nr 403, nr 404, nr 405, nr 406, nr 407, nr 417, nr 411, nr 412, nr 413, nr 414, nr 415 o łącznej pojemności 12 610 dm³, napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 401 - odłuszczenie na gorąco: Turco Sprayze NP-LT 5-8%, temperatura kąpeli 60 - 68°C;
 - wanna 402 - trawienie alkaliczne – NOVAETCH 200 35 – 45 g/dm³, temperatura kąpeli 55-70°C,
 - wanna 403 – odtlenianie Deoxidiser 6/16: Cr⁶⁺ 4,5 -13,5 g/dm³, HNO₃ 75-150 g/dm³, temperatura kąpeli 10 -27°C,
 - wanna 404 – alodynowanie – Alocrom 1200 8 – 10, 5 g/dm³, temperatura kąpeli 20 -25°C,
 - wanna 405 - anodowanie w kwasie siarkowym H₂SO₄ 200 – 220 g/dm³, NaCl g/dm³, do 0,2 g/dm³, Al do 8 g/dm³, temperatura kąpeli 18 - 22°C.
 - wanna 406 - anodowanie w kwasie siarkowo-borowym – skład kąpeli: H₃BO₃ 5,2-10,7 g/dm³, H₂SO₄ 30,5-52,0 g/dm³, temperatura kąpeli 24,5 – 28,9°C,
 - wanny 407 oraz nr 417 - anodowanie w kwasie chromowym – skład kąpeli: CrO₃ 35 – 45 g/dm³, temperatura kąpeli 38 - 42°C,
 - wanna nr 411 – usuwanie powłok z aluminium i jego stopów: CrO₃ 7,5 – 10 g/dm³, H₃PO₄ 8,0 – 12,0 g/dm³,
 - wanna nr 412 – uszczelnianie w octanie niklu: Ni(CH₃COO)₂ 15 – 20 g/dm³,
 - wanna nr 413 – barwienie na czarno: Cr³⁺ 2 – 6 g/dm³,
 - wanna nr 414 – barwienie na zielono: Cr³⁺ 0,3 – 0,8 g/dm³,
 - wanna nr 415 - barwienie na czerwono: Cr³⁺ 1,0 – 5,0 g/dm³,

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne o mocy 2000V. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie anodowania stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanien (401, 402, 405, 406)- kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie

przepompowywane do neutralizatora. Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanien 403, 404, 407, 417 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane będą do neutralizatora.

Wanny wyposażone będą w ssawy wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończone emitorami E-7/H4, E-11/H4, E-12/H4, E-18/H4.

e) węzeł PFD – wanny nr 501 – 504 oraz 551- 559 (9 wanien kontroli przypaleń o poj. 19 dm³ każda) o łącznej pojemności 4,61 m³, napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- wanna nr 501 - odtłuszczanie na gorąco: Turco Sprayze NP-LT 5-8%,, temperatura kąpeli 60 - 68°C; wanna wyposażona będzie w grzałki elektryczne o mocy 2000 W. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie
- wanna nr 502 - trawienie aluminium: HNO₃ 112 – 225 g/dm³, 50% HF 1,25 ml/l, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- wanna nr 503 - trawienie tytanu HNO₃ 299 – 323 g/l, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- wanna nr 504 - odtlenianie: DEOXIDISER 7/17 23 – 28 g/l, 70% HNO₃, 80 – 100 ml/l, CrO₃ temperatura kąpeli 10-27°C.

W przypadku rozlewu, kąpiele (dotyczy wanien: 501, 502, 503) kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. W przypadku rozlewu, kąpiel (dotyczy wanny 504) kierowana będzie odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywana do neutralizatora.

Wanny nr 501, nr 502, nr 503, nr 504 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-7/H4.”

I.3 Dodaje punkt I.2.3.1. o brzmieniu:

„I.2.1.3 Węzeł lakierniczy

Dwukomorowa kabina lakiernicza o przestrzeni roboczej 2 x (4500 x 3000 x 2650mm).

Kabina wyposażona będzie w wentylatory:

- powietrza nawiewanego o wydajności 2 x 24500 m³/h,
- wentylator wyciągowy o wydajności 2 x 24500 m³/h.

W kabinie zastosowana będzie dwustopniowa filtracja powietrza dostarczanego do kabiny, realizowana przez:

- filtr tkaninowy klasy EU3 w centrali nawiewno-grzewczej
- filtr tkaninowy klasy EU5 w plenum nawiewnym.

Powietrze odciągane z kabiny lakierniczej przed wprowadzeniem do atmosfery będzie oczyszczane w dwustopniowym systemie suchej filtracji powietrza, o całkowitej skuteczności >99%.

Zespół filtracyjny składać się będzie z:

- I stopień – filtr szczelinowy papierowy o chłonności 3÷18 kg farby/m², skuteczność filtracji: 91÷98,1%
- II stopień – mata filtracyjna PAINT STOP o chłonności 3,5÷4,7 kg pyłów/m², skuteczność filtracji: 90÷95%.

Instalacja odciągu powietrza z kabiny wyposażona będzie również w rekuperator odzysku ciepła o sprawności 40%.

Opy z kabiny będą odprowadzane do powietrza dwoma emitorami E-14/H4 i E15/H4

I.4 W Punkcie I.4.1 zapis o treści :

Oczyszczone ścieki pogalwaniczne, poprzez przelew koronowy osadnika, odprowadzane będą kolektorem ściekowym do otwartego systemu kanalizacyjnego (rów ziemny należący do obcego podmiotu).

otrzymuje brzmienie:

Oczyszczone ścieki pogalwaniczne, poprzez przelew koronowy osadnika, odprowadzane będą zakładową kanalizacją technologiczną do urządzeń kanalizacyjnych EURO –EKO MEDIA Sp. z o.o.

I.5 Punkt od II.1 otrzymuje brzmienie:

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

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji

Tabela 1

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	E-1/H4	Wanny nr 210, 211, 212, 230 i 231, 229	cyjanowodór cynk * kadm* nikiel* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,01750 0,00030 0,00025 0,00001 0,00056 0,00056 0,00056
2.	E-2/H4	Wanny nr 201 202, 203 218, 221, 227, 228, 217, 237	chlorowodór kwas siarkowy nikiel* chrom* cynk * pył ogółem pył zawieszony PM10	0,00490 0,02030 0,00080 0,00010 0,00030 0,00120 0,00120

			pył zawieszony PM 2,5	0,00120
3.	E-3/H4	Wanny nr 206, 209, 235, 236, 238, 241	cyjanowodór cynk* cyna* miedź* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,01500 0,00200 0,00010 0,00008 0,00218 0,00218 0,00218
4.	E-4/H4	Wanny nr 205, 223, 224, 226, 242, 315, 317 225, 316, 318	dwutlenek azotu fluor kwas siarkowy chrom* nikiel * pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	1,50000 0,06000 0,00800 0,00400 0,00050 0,00450 0,00450 0,00450
5.	E-6/H4	Odciąg z magazynku chemicznego	dwutlenek azotu kwas siarkowy chrom* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,02000 0,00050 0,00390 0,00390 0,00390 0,00390
6.	E-7/H4	Wanny nr 401, 402, 403, 404, 501, 502, 503, 504	dwutlenek azotu fluor chrom* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,01000 0,00400 0,00120 0,00120 0,00120 0,00120
7.	E-8/H4	Wanny nr 110, 102, 106, 119, 120, 128	dwutlenek azotu chlorowodór kwas siarkowy chrom* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,02000 0,00220 0,00060 0,00306 0,00306 0,00306 0,00306
8.	E-9/H4	Wanny nr 101, 103, 104, 107, 108,	kwas siarkowy chrom* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,0085 0,0385 0,0385 0,0385 0,0385
9.	E-10/H4	Wanny nr 111, 112, 114, 117,	kwas siarkowy	0,00300
10.	E-11/H4	Wanny nr 405, 406	kwas siarkowy bor* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,02500 0,00450 0,00450 0,00450 0,00450
11.	E-12/H4	Wanny nr 407, 417	chrom* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,00012 0,00012 0,00012 0,00012
12.	E-13/H4	Mieszalnia farb	etylobenzen	0,00040

			octan butylu octan etylu ksylen metyloetyloketon alkohol butylowy węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,00500 0,00250 0,00585 0,00500 0,00500 0,00100 0,00450
13.	E-14/H4	Odciąg z malarni	etylobenzen octan butylu octan etylu ksylen metyloetyloketon alkohol butylowy węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,00400 0,05000 0,02500 0,05850 0,05000 0,05000 0,01000 0,04500
14.	E-15/H4	Odciąg z malarni	etylobenzen octan butylu octan etylu ksylen metyloetyloketon alkohol butylowy węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,00400 0,05000 0,02500 0,05850 0,05000 0,05000 0,01000 0,04500
15.	E-16/H4	Wanna do odtłuszczania w parach TRI	trójchloroetylen	0,2612
16.	E-17/H4	Wanny nr 310, 311, 312, 314, 321,	chlorowodór dwutlenek azotu cynk * pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM 2,5	0,00200 0,02000 0,00020 0,00020 0,00020 0,00020
17.	E-18/H4	Wanny nr 409 - 415	chrom* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,00060 0,00060 0,00060 0,00060
18.	E-1/N4	Dygestorium	dwutlenek siarki kwas siarkowy	0,0050 0,0158
19.	E-2/N4	Wanny z pirosiarczynem sodu, kwasem siarkowym, wodorotlenkiem sodu	kwas siarkowy	0,0108
20.	E-4/N4	Dwie komory neutralizacji ścieków chromowych (odpowietrzenie),	dwutlenek siarki kwas siarkowy	0,0079 0,0238
21.	E-5/N4	Dwie komory do korekty pH (odpowietrzenie),	chlorowodór cyjanowodór	0,0022 0,0022
22.	E-6/N4	Dwie komory neutralizacji ścieków cyjanowych (odpowietrzenie)	chlor cyjanowodór	0,0288 0,0018

* – jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Tabela 1a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	pył ogółem	0,529446
2.	pył PM 10	0,529446
3.	pył PM 2,5	0,529446
4.	dwutlenek siarki	0,113000
5.	kwas siarkowy	1,019000
6.	dwutlenek azotu	13,75000
7.	cynk *	0,024500
8.	nikiel *	0,011480
9.	chlor	0,252300
10.	miedź *	0,000701
11.	fluor	0,561000
12.	cyna*	0,000876
13.	bor*	0,039400
14.	kadm*	0,002190
15.	cyjanowodór	0,320000
16.	chlorowodór	0,009900
17.	trójchloroetylen	2,288000
18.	chrom ^{VI} *	0,451000
19.	alkohol butylowy	0,920000
20.	metyletyloketon	0,920000
21.	etylobenzen	0,073600
22.	octan butylu	0,920000
23.	octan etylu	0,460000
24.	węglowodory alifatyczne	0,184000
25.	węglowodory aromatyczne	0,828000

* – jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.6 Punkt od II.3 otrzymuje brzmienie

„II.3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposoby gospodarowania odpadami

II.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości .

II.3.1.1 Odpady niebezpieczne.

Tabela 2 a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	Stan skupienia – ciekły Skład: 2-metylopentano-2,4-diol, azowe kompleksy chromowe	2,0

2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Stan skupienia od ciekłego do stałego, Substancje palne Skład: Chromian (VI) strontu, bisortofosforan(VI)] trycynku, tlenek cynku, formaldehyd, ksylen, etylobenzen, toluen, octan etylu, octan butylu, izobutanol, aceton, chromiany cynku, metyloetyloketon, metylobenzen	1,0
3.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Stan skupienia stały Substancje palne Skład: Chromian (VI) strontu, bis[ortofosforan(VI)] trycynku, tlenek cynku, formaldehyd, ksylen, etylobenzen, toluen, octan etylu, octan butylu, izobutanol, aceton, chromiany cynku, metyloetyloketon, metylobenzen	0,4
4.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów (kabina lakiernicza)	Stan skupienia ciekły, Substancje palne Skład: Dichlorometan, fenol, chromian sodu, sulfonowane sole sodowe ropopoczodnych	0,5
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Stan skupienia ciekły, Skład: Kwas siarkowy (VI), kwas solny, kwas azotowy, kwas fluorowodorowy, kwas fosforowy	2,0
6.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Stan skupienia ciekły Skład: Wodorotlenek sodu, Metakrzemian sodu, Węglan sodu, Pirofosforan tetrasodu, 2-(2-butoksyetoksy) etanol, Heksafluorokrzemiany alkaliczne sodu, Benzotiazolo-2-tiol, Etoksylogowany alkohol tłuszczowy C12-15, NaNO ₃ , Nonyl phenol ethoxylate 9 moles ethylene oxide, Na ₂ B ₄ O ₇ x 10H ₂ O, Ksylenosulfonian sodu, Terpena pomarańczowa, Alkohol tłuszczowy, C8-10. EO/PO eter benzylowy	2,0
7.	11 01 08*	Odpady i szlamy z fosforanowania	Stan skupienia stały (grudki) Skład: Azotany cynku, azotany baru, Fosforany cynku, fosforany baru	0,5
8.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia stały (toksyczne) Skład: Węglan sodu, cyjanek sodu, cyjanek kadmu, siarczan baru	0,4
9.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia lepka ciecz Skład: TRI i ropopochodne	7,75
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. zużyte kąpiele, odpady z kontroli penetracyjnej)	Stan skupienia ciekły (toksyczne) Skład: Bezwodnik chromowy, dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas azotowy, kwas siarkowy, cyjanek sodu, cyjanek	3,0

			miedzi, cyjanek kadmu, cyjanek cynku	
11.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Stan skupienia stały Mieszanina wosków mikrokrystalicznych	1,0
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Stan skupienia stały Skład: PP, PE zanieczyszczone CrO ₃ , kwas azotowy, kwas fosforowy, azotan cynku, fosforan cynku	2,0
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Stan skupienia stały (włókna, guma) Skład: Bawełna, flanela, lateks kauczuku naturalnego, nityl, PP zanieczyszczone CrO ₃ , dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, cyjanek sodu, cyjanek cynku, cyjanek kadmu, kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas solny	1,0
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Stan skupienia stały. Kwasy: solny, fosforowy, siarkowy, azotowy, azotan srebra, EDTA, nadmanganian potasu, amoniak, wodorotlenek sodu, chromian (VI) potasu, siarczan miedzi, cyjanek potasu, fluorek amonu, wodorotlenek potasu	0,1
15.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Stan skupienia stały Żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla, Aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemiu, Ołów z domieszkami cyny, antymonu zanieczyszczone: wodorotlenek sodu, cyjanek sodu, cyjanek cynku, cyjanek miedzi, cyjanek kadmu, CrO ₃ , dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas siarkowy, kwas azotowy	2,0
16.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. osady z czyszczenia systemu wentylacji)	Stan skupienia stały i ciekły Skład: Wodorotlenek sodu, cyjanek sodu, cyjanek cynku, cyjanek miedzi, cyjanek kadmu, CrO ₃ , dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas siarkowy, kwas azotowy	1,5
17.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych (produkt końcowy oczyszczania ścieków technologicznych w obiekcie neutralizatora)	Stan skupienia stały Wodorotlenki: chromu (III), niklu, cynku, żelaza (III), glinu, miedzi, kadmu, cyny	40,0

II.3.1.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 2 b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stan skupienia stały Makulatura opakowaniowa	0,5
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Stan skupienia stały Piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu (II)	0,2
3.	16 01 17	Metale żelazne (złom żelazny)	Stan skupienia stały Żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla	5,0
4.	16 01 18	Metale nieżelazne (zużyte druty aluminiowe, zawieszki)	Stan skupienia stały Aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu	2,0
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Stan skupienia stały Miedź, cynk, cyna	2,0
6.	17 04 02	Aluminium	Stan skupienia stały Aluminium z domieszkami magnezu, krzemu, miedzi	2,0
7.	17 04 03	Ołów	Stan skupienia stały Ołów z domieszkami cyny, antymonu	2,0
8.	17 04 05	Żelazo i stal	Stan skupienia stały Żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla	7,0
9.	17 04 07	Mieszanki metali	Stan skupienia stały Żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla, Aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu	5,0
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Stan skupienia stały Miedź, aluminium w osłonie PE	2,0
11.	19 09 04	Inne niewymienione odpady (węgiel aktywny z filtracji wstępnej przy stacji DEMI)	Stan skupienia stały Substancje zaabsorbowane przez węgiel aktywny	1,0
12.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne (stacja Demi)	Stan skupienia stały Żywice nasycone związkami żelaza i manganu	1,0

II.3.2. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami

II.3.2.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 3a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	galwanizernia (obiekt H-4) wanny galwaniczne	D10

2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	galwanizernia (obiekt H-4) 'kabina lakiernicza	D10
3.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	galwanizernia (obiekt H-4) - kabina lakiernicza	D10
4.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów (kabina lakiernicza)	galwanizernia (obiekt H-4) kabina lakiernicza	D10
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	galwanizernia (obiekt H-4) wanny galwaniczne,	D10
6.	11 01 07*	Alkalia trawiące	galwanizernia (obiekt H-4) wanny galwaniczne	D10
7.	11 01 08*	Odpady i szlamy z fosforanowania	galwanizernia (obiekt H-4) odpady po czyszczeniu wanien galwanicznych	D10
8.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	galwanizernia (obiekt H-4) odpady powstałe w wyniku dekantacji kąpieli	D10
9.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	galwanizernia (obiekt H-4) – odpad z odtłuszczania w parach TRI	D10
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. zużyte kąpiele, odpady z kontroli penetracyjnej)	galwanizernia (obiekt H-4) – zużyte kąpiele galwaniczne	D10
11.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	galwanizernia (obiekt H-4)	D10
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	laboratorium, magazyn chemiczny	R1, D10
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	galwanizernia (obiekt H-4)	D10
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	laboratorium	D10

15.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	galwanizernia (obiekt H-4) – złom z wymiany wkładów wanien galwanicznych	R11, R12
16.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. osady z czyszczenia systemu wentylacji)	galwanizernia (obiekt H-4) – osady z oczyszczania systemu wentylacji	D10
17.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych (produkt końcowy oczyszczania ścieków technologicznych w obiekcie neutralizatora)	neutralizator (obiekt N-4)	D10

II.3.2.2 Odpady inne niebezpieczne

Tabela 3b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Galwanizernia (obiekt H-4)	R1, R3, R11
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Galwanizernia (obiekt H-4)	R1, R5, R11
3.	16 01 17	Metale żelazne (złom żelazny)	Galwanizernia (obiekt H-4) - warsztat ślusarski	R4
4.	16 01 18	Metale nieżelazne (zużyte druty aluminiowe, zawieszki)	Galwanizernia (obiekt H-4) warsztat ślusarski	R4, R14
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	galwanizernia (obiekt H-4) - warsztat ślusarski	R4, R14
6.	17 04 02	Aluminium		R4, R11
7.	17 04 03	Ołów		R4, R11
8.	17 04 05	Żelazo i stal		R4, R11
9.	17 04 07	Mieszanki metali		R4, R11
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	galwanizernia (obiekt H-4) i neutralizator (obiekt N-4)	R12
11.	19 09 04	Inne niewymienione odpady (węgiel aktywny z filtracji wstępnej przy stacji DEMI)	galwanizernia (obiekt H-4)- stacja DEMI	R12
12.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne (stacja Demi)	galwanizernia – (obiekt H-4) - stacja DEMI	D10

I.7 Punkt od II.4.1 otrzymuje brzmienie

„ II.4.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych:

$$Q_{\text{śrd}} = 152 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxd}} = 193 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max r}} = 39\,600 \text{ m}^3/\text{rok} ”$$

I.8 Skreślam punkt II.4.3

I.9 Punkt III.1.1 otrzymuje brzmienie

„III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 5

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 emitora [h]
1.	E-1/H4	24	1,0 x 0,9	0,00 (zadaszony)	295	4000
2.	E-2/H4	24	1,2 x 0,9	0,00 (zadaszony)	295	4000
3.	E-3/H4	24	1,0 x 0,9	0,00 (zadaszony)	295	4000
4.	E-4/H4	24	1,0 x 0,9	0,00 (zadaszony)	295	4000
5.	E-6/H4	24	0,9	0,00 (zadaszony)	295	4000
6.	E-7/H4	24	0,9	0,00 (zadaszony)	295	6000
7.	E-8/H4	24	1,0 x 0,9	0,00 (zadaszony)	295	4000
8.	E-9/H4	24	1,0 x 0,9	0,00 (zadaszony)	295	4000
9.	E-10/H4	13	0,5	0,00 (zadaszony)	295	4000
10.	E-11/H4	18	0,5	12,4	303	6000
11.	E-12/H4	18	0,5	9,0	303	6000
12.	E-13/H4	10	0,3	7,0	295	6000
13.	E-14/H4	10	0,77x 0,77	7,0	295	6000
14.	E-15/H4	10	0,77x 0,77	8,0	295	6000
15.	E-16/H4	12	0,2	8,3	295	4000
16.	E-17/H4	18	0,9 x 0,9	4,8	295	4000

17.	E-18/H4	12	0,5	9,6	295	6000
18.	E-1/N4	10	0,2	0,00 (zadaszony)	293	500
19.	E-2/N4	10	0.4	0,00 (zadaszony)	293	3100
20.	E-4/N4	10	0,2	0,00 (zadaszony)	293	2800
21.	E-5/N4	10	0.2	0,00 (zadaszony)	293	2800
22.	E-6/N4	10	0.25	0,00 (zadaszony)	295	1700

I.10 Punkt III.1.2 otrzymuje brzmienie

„III.1.2. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela 6

Lp.	Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność
1.	E-1/H4	Wykraplacz aerozoli	75-85 %
2.	E-2/H4	Wykraplacz aerozoli	75-85 %
3.	E-3/H4	Wykraplacz aerozoli	75-85 %
4.	E-8/H4	Skruber	88-90 %
5.	E-9/H4	Skruber	88-90 %
6.	E-14/H4	Filtr tkaninowy	90-98 %
7.	E-15/H4	Filtr tkaninowy	90-98 %

I.11 Punkt o III.2 otrzymuje brzmienie

„III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji hałasu.

Tabela 7

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Wysokość źródła	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					pora dzienna	pora nocna
1.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N4	W-1	punktowe	10	16	8
2.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N4	W-2	punktowe	10	16	8
3.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N4	W-4	punktowe	10	16	8
4.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N4	W-5	punktowe	10	16	8
5.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N4	W-6	punktowe	10	16	8

6.	Wentylator wyciągowy obok budynku H4	W-12	punktowe	1	16	8
7.	Wentylator wyciągowy obok budynku H4	W-14	punktowe	1,5	16	8
8.	Podpiwniczenie H4	W-15	punktowe	0	16	8
9.	Podpiwniczenie H4	W-27	punktowe	0	16	8
10.	Wentylator wyciągowy obok budynku H4	W-13	punktowe	0,5	16	8
11.	Podpiwniczenie H4	W-21	punktowe	0	16	8
12.	Podpiwniczenie H4	W-23	punktowe	0	16	8
13.	Podpiwniczenie H4	W-24	punktowe	0	16	8
14.	Podpiwniczenie H4	W-25	punktowe	0	16	8
15.	Podpiwniczenie H4	W-26	punktowe	0	16	8
16.	Podpiwniczenie H4	W-28	punktowe	0	16	8
17.	Podpiwniczenie H4	W-29	punktowe	0	16	8
18.	Podpiwniczenie H4	W-30	punktowe	0	16	8
19.	Podpiwniczenie H4	W-31	punktowe	0	16	8
20.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	W-33	punktowe	10	16	8
21.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	W-34	punktowe	10	16	8
22.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	W-35	punktowe	10	16	8
23.	przy laboratorium(korytarz)	W-9	punktowe	4	16	8
24.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	W-10	punktowe	12	16	8
25.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	W-11	punktowe	12	16	8

I.12 Punkt od III.4.1 otrzymuje brzmienie

„III. 4.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

III. 4.1.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	Odpad nie będzie magazynowany
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Metalowy pojemnik, magazynek farb
3.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Metalowy pojemnik, magazynek farb
4.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów (kabina lakiernicza)	Metalowy pojemnik, magazynek farb
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad nie będzie magazynowany

6.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpad nie będzie magazynowany
7.	11 01 08*	Odpady i szlamy z fosforanowania	Pojemnik plastikowy, neutralizator (obiekt N-4)
8.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik plastikowy, neutralizator (obiekt N-4)
9.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik metalowy, piwnica
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. zużyte kąpiele, odpady z kontroli penetracyjnej)	Odpad nie będzie magazynowany
11.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Pojemnik metalowy, galwanizernia (obiekt H-4)
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazyn pojemników po chemii H4
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Worki magazynkowe obok neutralizatora
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Półka w laboratorium
15.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Kontener metalowy, firma zewnętrzna
16.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. osady z czyszczenia systemu wentylacji)	Pojemnik, podpiwniczenie hali produkcyjnej
17.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych (produkt końcowy oczyszczania ścieków technologicznych w obiekcie neutralizatora)	Paleta pojemnik, Neutralizator (obiekt N-4)

III.4.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Worki plastikowe, garaż obok neutralizatora
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Worek plastikowy, laboratorium
3.	16 01 17	Metale żelazne (złom żelazny)	Odpad nie będzie magazynowany
4.	16 01 18	Metale nieżelazne (zużyte druty aluminiowe, zawieszki)	
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
6.	17 04 02	Aluminium	
7.	17 04 03	Ołów	
8.	17 04 05	Żelazo i stal	
9.	17 04 07	Mieszaniny metali	
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	

11.	19 09 04	Inne niewymienione odpady (węgiel aktywny z filtracji wstępnej przy stacji DEMI)	Odpad nie będzie magazynowany
12.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne (stacja Demi)	

I.13 Dodaje punkt III.4.7 o brzmieniu:

„III.4.7 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczaniu ilości ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- minimalizacja wynoszenia kąpieli na wieszakach i detalach poprzez wydłużenie czasu ociekania, powolne wyciąganie obrabianych przedmiotów co ograniczy ilość powstawania osadów poneutralizacyjnych, zużytych kąpieli oraz odpadów z regeneracji kąpieli,
- zakup środków chemicznych w ilościach dostosowanych do potrzeb danego procesu, kontrola zaopatrzenia i prowadzenie przeglądów celem redukcji odpadów chemicznych,
- przestrzeganie reżimu technologicznego,
- wykorzystywanie przepracowanych kąpieli do trawienia i odtłuszczenia jako reagenty do neutralizacji ścieków technologicznych,
- regeneracja roztworów technologicznych,
- stosowanie koagulantów i flokulantów w celu obniżenia ilości powstających odpadów,
- stosowanie opakowań wielorazowego użytku,
- odzysk lotnych związków organicznych na malarni. ”

I.14 W Punkt III.5.2 w miejsce zapisu :

„EURO-EKO Mielec Sp z o o”

wprowadza się zapis

„EURO-EKO MEDIA Mielec Sp z o o”

I.15 Punkt III.5.4. otrzymuje brzmienie

„ III.5.4. Ścieki przemysłowe z procesów galwanicznych (cyjanowe, chromowe i kwaśno – alkaiczne) kierowane będą z terenu galwanizerni trzema oddzielnymi kanałami technologicznymi do Neutralizatora, gdzie po zneutralizowaniu wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych EURO –EKO MEDIA Sp. z o.o.”

I.16 Punkt V.1. otrzymuje brzmienie

V.1. Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych produkcji

Tabela 10

Lp.	Wyszczególnienie	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1.	Aceton	Do czyszczenia części	0,1
2.	Anody cynkowe	Anody w procesie cynkowania	0,2
3.	Anody cynowe	Anody w procesie cynowania	0,02

4.	Anody miedziane	anody w procesie miedziowania	0,02
5.	Anody kadmowe	Anody w procesie kadmowania	0,15
6.	Anody niklowe	Anody w procesie niklowania	0,025
7.	Anody ołowiane	Anody w procesie chromowania i zdejmowania chromu	0,5
8.	Azotyn sodu	W procesie spulchniania warstwy alfirowanej	0.15
9.	Chlorek sodu	W procesie trawienia stali, miedzi i jej stopów	0,2
10.	Bezwodnik kwasu chromowego	W procesach: chromowania, przejaśniania kadmu, przejaśniania cynku, anodowania w kwasie chromowym	1,0
11.	Corrotriblue Extreme	W procesie pasywacji cynku na niebiesko	0,3
12.	Cyjanek sodu	W procesach: kadmowania, cynkowania i miedziowania cyjanowego, trawienia cyjanowo-alkalicznego, ściągania miedzi	0,7
13.	Deoxidiser 16	W procesie odtleniania	0,6
14.	Dwuchromian sodu	W procesach: chromowania cynku i kadmu, pasywacji stali nierdzewnej	0,2
15.	HEEF 25	W procesie chromowania technicznego	2,0
16.	Kwas azotowy	W procesach: pasywacji stali nierdzewnej, trawienia tytanu i aluminium, odtlenianie, przejaśniania cynku, zdejmowania niklu, bichromizacji	3,5
17.	Kwas fluorowodorowy	W procesie trawienia tytanu	0,2
18.	Kwas fosforowy	W procesie przejaśniania stali nierdzewnej	0,3
19.	Kwas octowy	W procesie chromowania czarnego	0,02
20.	Kwas siarkowy	W procesach: trawienia, zdejmowania niklu, elektropolerowania stali nierdzewnej, anodowania w kwasie siarkowym, anodowania w kwasie siarkowo-borowym, neutralizacji ścieków	7,5
21.	Kwas solny	W procesach: trawienia, niklowania stali nierdzewnej (procesy specjalne), do regeneracji stacji DEMI	2,0
22.	Nadtlenek wodoru	W procesach: niklowania technicznego, cynowania	0,12
23.	Novaetch 200	W procesie trawienia alkalicznego	0,2
24.	Oakite 90	W procesach: odtłuszczenia elektrochemicznego	0,1
25.	Penetrant ZL-60C	Do kontroli penetracyjnej	0,15
26.	Pirosiarczyn sodu	Do redukcji ścieków chromowych w procesie neutralizacji	7,5
27.	Podchloryn sodu	Do utleniania ścieków cyjanowych w procesie neutralizacji	6,5
28.	Siarczan niklu	W procesach: niklowania technicznego, kadmowania cyjanowego	0,1
29.	Siarczan żelaza (II)	Do redukcji ścieków chromowych w procesie neutralizacji	1
30.	TMT 15	Do neutralizacji ścieków	0,4
31.	Turco 4215 NCLT	W procesie odtłuszczenia	0,3
32.	Turco 4215 S	W procesie odtłuszczenia	0,1
33.	Turco liquid sprayeze NP-LT	W procesie odtłuszczenia	0,6
34.	Trójchloroetylen	W procesie odtłuszczenia w parach TRI	3,5
35.	Węgiel aktywny	Do neutralizacji popłuczyn po penetrancie	0,15
36.	Węglan sodu	W procesie odtłuszczenia chemicznego	0,2
37.	Wodorotlenek sodu	W procesach: odtłuszczenia chemicznego, odtłuszczenia elektrolitycznego, spulchniania warstwy alfirowanej, cynkowania cyjanowego, kadmowania cyjanowego, zdejmowania chromu,	11,0

		neutralizacji ścieków, regeneracji stacji DEMI	
38.	Winian sodowo-potasowy	W procesie miedziowania cyjanowego, trawienia anod ołowianych	0,25
39.	Wosk	Do maskowania części	0,15
40.	LZO	Malowanie	3,26

I.17 Punkt V.3 otrzymuje brzmienie:

V.3. Dopuszczalna ilość poboru wody dla potrzeb przemysłowych i socjalno-bytowych instalacji z zewnętrznej sieci wodociągowej.

$$Q_{\max} = 42\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

I.18 Punkt VI.2.3 otrzymuje brzmienie

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

Tabela 14

Lp.	Emitor	Zanieczyszczenie	Częstotliwość
1.	E-1/H4	cynk * kadm* nikiel*	co najmniej raz w roku
2.	E-2/H4	nikiel* chrom* cynk *	
3.	E-3/H4	cynk cyna* miedź*	
4.	E-4/H4	fluor chrom* nikiel *	
5.	E-6/H4	chrom*	
6.	E-7/H4	fluor chrom*	
7.	E-8/H4	chrom*	
8.	E-9/H4	chrom*	
9.	E-11/H4	bor*	
10.	E-12/H4	chrom*	
11.	E-14/H4	ksylen węglowodory alifatyczne	
12.	E-15/H4	ksylen węglowodory alifatyczne	
13.	E-16/H4	trójchloroetylen	
14.	E-17/H4	cynk	
15.	E-18/H4	chrom*	
16.	E-5/N4	chlorowodór	
17.	E-6/N4	cyjanowodór	

I.19. Skreślam pkt. VI.6.2

I.20 Punkt VI.6.3 otrzymuje brzmienie:

„**VI.6.3.** Pomiar jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji w miejscu ich wprowadzenia do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO MEDIA Sp. z o.o. Mielec - wylot „W” usytuowany od strony zachodniej obiektu neutralizatora, z częstotliwością co najmniej 1 x na kwartał we wskaźnikach określonych w II.4.1 niniejszej decyzji.”

I.21 Punt XI otrzymuje brzmienie

„**XI. Ustalam dodatkowe wymagania**

XI.1 W przypadku, gdy w decyzji nie są ustalone daty obowiązywania warunku, jest on obowiązujący od chwili, gdy decyzja jest ostateczna.

XI.2 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.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 25 kwietnia 2013r. r. **Magellan Aerospace (Polska) Spółka o.o.**, ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec, wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 października 2007r. znak: ŚR.IV-6618-45/1/06, udzielającej King & Fowler Polska Sp. z o.o. w Mielcu pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni. Nazwa Spółki została zmieniona w dniu 7 grudnia 2012r. na Nadzwyczajnym Zgromadzeniu Wspólników, stosowne zmiany w KRS wprowadzone zostały 27 grudnia 2012 r.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 232/2013.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397) do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Przedmiotem wniosku są zmiany w zakresie funkcjonowania instalacji do których należą:

- likwidacja 17 sztuk dotychczasowych wanien procesowych o łącznej poj. ok. 10 m³,
- montaż 7 nowych wanien procesowych o łącznej poj. ok. 5 m³,
- zmiany lokalizacyjne w ustawieniach kilku istniejących wanien,
- zmiany w sposobie odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza,
- zmiany składu stosowanych kąpeli galwanicznych dla kilku wanien procesowych,
- wprowadzenie dodatkowych urządzeń ograniczających emisję substancji zanieczyszczających do powietrza,
- zmiany w rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów,
- modernizacja malarni.

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

Łączna pojemność wanien procesowych po wprowadzonych zmianach będzie wynosić 60,93 m³ (zmniejszenie z 65,46 m³). Maksymalna roczna, zdolność produkcyjna powierzchni obrabianych powłok nie ulegnie zmianie i będzie wynosić 216 368 m². Kilkuletnia eksploatacja instalacji wykazała tendencję wzrostową obrabianych powiechni z 135 tys. m² w 2008r. do 188 tys. m² w 2011. Wzrost produkcji wymusza również zmiany warunków emisyjnych pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na znaczne niedoszacowanie przez wnioskodawcę, zakładanych wielkości na etapie wystąpienia z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji nastąpiły zmiany co do wielkości i rodzajów emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia sumaryczna emisja z instalacji wszystkich zanieczyszczeń zmalała o 16 %. Wielkość emisji zanieczyszczeń pyłowych w wydanym, pozwoleniu zintegrowanym ustalona była w oparciu o wskaźniki określone w „Poradniku galwanotechnika” oraz o analizę wykonanych pomiarów w latach 2001-2004r. Proponowane przez Spółkę dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza wynikają z analizy wyników pomiarów przeprowadzonych po dokonanych zmianach w instalacji. W związku z wprowadzeniem w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu nowego zanieczyszczenia pyłu zawieszonego PM 2,5 oraz określeniem dla niego poziomu docelowego/dopuszczalnego w powietrzu w niniejszej decyzji na wniosek zarządzającego rozszerzono listę substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji o pył zawieszony PM2,5. Frakcja pyłu zawieszonego PM 2,5 wchodzi w skład pyłu ogółem, który był ujęty w dotychczas obowiązującym pozwoleniu. Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska,

w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po wprowadzanych zmianach. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza, zweryfikowany w oparciu o wprowadzone zmiany. Na terenie Zakładu prowadzony jest również proces powlekania z użyciem lotnych związków organicznych (LZO), w zmienionej malarni dla którego określono standardy emisyjne w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. Maksymalna ilość zużywanych LZO w procesie powlekania wynosi 3,26 Mg/rok tj. poniżej wartości progowej wskazanej w ww. rozporządzeniu. W związku z powyższym emisję godzinową zanieczyszczeń do powietrza z tych źródeł określono w kg/h. Ponadto w pkt. III.1.2. dokonano zmian w zakresie stosowanych urządzeń ochrony powietrza. Na emitorach E8/H4 i E9/H4 zmieniono filtry z wypełnieniem ze szkła piankowego na skrubery oraz przewidziano dodatkowe filtry tkaninowe na filtrach E14/H4 oraz E15/H4.

Spółka zawnioskowała o wprowadzenie zmian w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów. Kilkuletnia eksploatacja wykazała niedoszacowanie wnioskowanych wielkości na etapie wniosku., jak również nie uwzględnienie wszystkich wytwarzanych odpadów. W związku z powyższym w niniejszej decyzji dokonano zmian w zakresie wnioskowanych odpadów. Warunki dotyczące wytwarzania odpadów. określono zgodnie z art. 184 i 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo - kanalizacyjnych będących własnością EURO - EKO MEDIA Sp. z o. o. W związku z wzrostem produkcji zmianie ulegnie ilość pobieranej wody oraz ilości odprowadzanych ścieków technologicznych, co uwzględnione zostało w pkt., II.4.1 i V.3. Po oczyszczeniu ścieki technologiczne poprzez istniejącą studzienkę zostaną włączone do kanalizacji EURO – EKO Media Sp. o.o. W zmienianej decyzji uchylono zapisy punktów III.4.3 oraz VI.3.2 związane z określeniem warunków odprowadzania ścieków socjalno-bytowych do urządzeń kanalizacji, w związku z tym że ustawa Prawo wodne jak również akty wykonawcze do tej ustawy nie określają warunków odprowadzania tego

rodzaju ścieków do kanalizacji. Ponadto informacje dotyczące ścieków bytowych nie są informacjami o instalacji IPPC.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy – Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Zamierzone działania na instalacji wpłyną na zmiany niektórych źródeł hałasu w związku z tym wprowadzono zmiany w punkcie **III.2** decyzji.

Niniejszą decyzją dokonując zmian w pkt. **V.1** pozwolenia uwzględniono również żądanie strony w zakresie zmiany ilości i rodzajów zużywanych surowców. Z uwagi na szeroki zakres wykorzystywanych w zakładzie materiałów i surowców w decyzji ograniczono się do wskazania surowców podstawowych.

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

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczone 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. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 10 kwietnia 2013 r.
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. Magellan Aerospace (Polska) Spółka z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

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