



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.64.1.2017.EK

Rzeszów, 2017-10-09

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257),
- art.192, art. 214 ust.5, art. 378 ust. 2a pkt. 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519 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 (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku Magellan Aerospace (Polska) Spółka z o. o., ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec, z dnia 12.07.2017r. znak: MAP/126/2017 wraz z uzupełnieniami, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni,

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą strony decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 31.10.2007r. znak: ŚR.IV-6618-45/1/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19.07.2013r. znak: OS-I.7222.60.1.2013.EK, z dnia 19.02.2014r. znak: OS-I.7222.1.1.2014.EK, z dnia 07.11.2014r. znak: OS-I.7222.1.7.2014.EK oraz z dnia 28.06.2016r. znak: OS-I.7222.17.1.2016.EK udzielającą **Magellan Aerospace (Polska) Spółka z o.o.**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ w następujący sposób:

I.1. Punkt 1.2 otrzymuje brzmienie:

I.2. Parametry urządzeń istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.



W skład instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 216 368 m² powłok będą wchodzić:

I.2.1. Galwanizernia obiekt H-4

Wanny procesowe o łącznej pojemności 72,37 m³, wykonane z tworzywa sztucznego, ze stali zwykłej lub nierdzewnej (w zależności od medium).

Wszystkie wanny umiejscowione będą w tacach zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekami (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:

1.2.1.1 Węzeł cyjanowy o pojemności waniei 21,515 m³

1) Kąpiele do kadmowania – wanny nr: 210, 231 i 231/2 o łącznej pojemności 3 240 dm³ w tym:

- wanna nr 210 - kadmowanie błyszczące o składzie: NaCN 90 – 110 g/dm³, CdO 20 - 28 g/dm³, NaOH 18 - 25 g/dm³, Na₂CO₃ do 50 g/dm³;
- wanny nr 231/1 oraz 231/2 – kadmowanie o składzie: NaCN 56 – 63 g/dm³, Cd 14 – 17 g/dm³, NaOH 11 - 14 g/dm³.

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

W procesie kadmowania stosowane będzie płukanie w płuczkach odzyskowych i natryskowych. Pomiędzy 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 w linii do kadmowania będą wyposażone w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-1/H-4.

2) Kąpiel do cynkowania - wanna nr 206 o pojemności 950 dm³ napełniona kąpielą cyjanową o składzie: NaCN 50 – 120 g/dm³, NaOH 50 – 100 g/dm³, ZnO 20 - 45g/dm³, Na₂CO₃ 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 płuczce natryskowej. Pomiędzy 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 emitorem E-1/H-4.

3) kąpiel do miedziowania - wanna nr 236 o pojemności 750 dm³ napełniona kąpielą cyjanową o składzie: Cu 22 - 37 g/dm³, NaCN 3 - 6 g/dm³, NaKC₄H₄O₆·4H₂O 31 - 62 g/dm³.

Temperatura kąpeli: 60 - 65°C, utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie miedziowania stosowane będzie płukanie w płuczce stacjonarnej lub natryskowej. Pomiędzy wanną procesową a płuczką zastosowana będzie rynna spływowa z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchłapki 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-1/H-4.

4) kąpiele do niklowania elektrolitycznego – wanny nr: 227, 229, o łącznej pojemności 1740 dm³ w tym:

- wanna nr 227 o składzie: 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 grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury kąpeli dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

- wanna nr 229 o składzie: NiCl₂ · 6H₂O 225 – 260 g/dm³, HCl 30 – 37,5) g/dm³.

Temperatura kąpeli 16 - 30°C, utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej.

W procesie niklowania elektrolitycznego stosowane będzie płukanie w płuczce natryskowej. 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. Wanny z linii do niklowania elektrolitycznego wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

5) Kąpiel do cynowania alkalicznego – wanna nr 209 o pojemności 320 dm³, napełniona kąpielą o składzie: Na₂SnO₃ 50 – 100 g/dm³, NaOH 10 – 25 g/dm³.

Temperatura kąpeli 70 - 80°C utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie cynowania alkalicznego stosowane będzie płukanie w płuczce natryskowej. 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/H-4.

6) Kąpiele do trawienia – wanny nr: 218, 220, 228, o łącznej pojemności 2700 dm³ w tym:

- wanna nr 218 – trawienie stali o składzie: H₂SO₄ 520 - 600 g/dm³, temperatura kąpeli – ≤ 25°C;
- wanna nr 220 – trawienie miedzi i stopów miedzi o składzie: H₂SO₄ 50 - 100 g/dm³, HCl 20 - 35 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- wanna nr 228 – trawienie w kwasie solnym o składzie:– HCl 40 - 60 g/dm³, temperatura kąpeli – 16 – 60°C.

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

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

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-3/H-4.

7) Kąpiele do chromianowania – wanny nr: 214, 226, 251 o łącznej pojemności 2095 dm³ w tym:

- wanna nr 214 – przejaśnianie kadmu, o składzie: CrO₃ 140 - 160 g/dm³, H₂SO₄ 4 - 7 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
- wanna nr 226 – chromianowanie powłoki kadmowej o składzie: 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 251 – chromianowanie o składzie: Cr³⁺ 7,5 – 10,0 g/dm³ temperatura kąpeli 55 - 80°C utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej.

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

Wanny nr 214, 226 i 251 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-2/H-4.

8) Kąpiel do fosforanowania wanna nr 224 o pojemności 750 dm³ - fosforanowanie oksydacyjne o składzie: Ba(NO₃)₂ 30 – 40 g/dm³, Zn(NO₃)₂ 10 - 20 g/dm³, Zn(H₂PO₄)₂ 8 – 12 g/dm³, temperatura kąpieli – 80 -85°C.

W procesie fosforanowania stosowane będzie płukanie płuczce natryskowej. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpieli 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-3/H4.

9) Kąpiel do spulchniania warstwy alfirowanej - wanna nr 241 o pojemności 400 dm³ napełniona kąpielą alkaliczną o składzie: NaOH 600 – 850 g/dm³, NaNO₂ 60 – 120 g/dm³.

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

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

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

Wanna wyposażona będzie w pokrywę dla ograniczenia utraty ciepła oraz wentylację wyciągową zakończoną emitorem E-3/H-4.

10) Kąpiele do zdejmowania cynku, cyny, niklu, kadmu i miedzi wanny nr: 208, 213, 238 o łącznej pojemności 1210 dm³ w tym:

- wanna nr 208 o składzie ENSTRIP NP1 200ml/l, ENSTROP NP2 200ml/l, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
- wanna nr 213 o składzie: NH₄NO₃ 104 - 157 g/dm³, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
- wanna nr 238 o składzie NaCN 90 - 180 g/dm³, Enstrip S 50 - 80 g/dm³ temperatura kąpieli – 20 – 60°C, utrzymywana za pomocą grzałki elektrycznej.

W procesie zdejmowania powłok stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Wanny 213 i 238 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-1/H-4, wanna numer 208

wyposażona będzie w ssawkę wentylacyjną podłączoną do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

11) Kąpiele do odtłuszczania chemicznego wanny nr: 201, 217/1, 217/2 – o łącznej pojemności 3380 dm³ w tym:

- wanna nr 201 o składzie: Na₂CO₃ 50 - 100 g/dm³, NaOH 20 - 60 g/dm³, olej turecki 0,1 - 0,5 g/dm³, max. temperatura kąpeli 55°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej;
- wanny nr 217/1 oraz 217/2 o składzie TURCO NCLT 45 - 60 g/dm³, temperatura kąpeli 45 - 50°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej.

W procesie zdejmowania powłok stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

12) Kąpiel do konserwacji – wanna nr 240 o pojemności 200 dm³, składzie: DWX30 – 100%.

Wanna wyposażona będzie w pokrywę.

13) Kąpiele do aktywowania – wanny nr: 219, 235, 250 i 253 o łącznej pojemności - 2680 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- wanna nr 219 – aktywowanie przed chromianowaniem o pojemności 750 dm³ i składzie H₂SO₄ 10 - 20 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 235 – aktywowanie stali nierdzewnej o składzie: NaCN 45 - 55 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 250 – aktywowanie w kwasie solnym o składzie: HCl 6,1 - 12 g/dm³; temperatura otoczenia;
- wanna nr 253 – aktywowanie w kwasie azotowym o składzie: HNO₃ 2,6 - 2,9 g/dm³, temperatura otoczenia.

W procesie aktywowania stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiędzy 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 galvanizerni, skąd podawane będą do neutralizatora.

Wanny nr 219, 250 i 253 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-3/H-4. Wanna nr 235 wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-1/H-4.

14) Kąpiel do procesu cynk-nikiel – wanna nr 252 o pojemności 1080 dm³ napełniona kąpielą o składzie: Zn 8,7 – 10,8 g/dm³, NaOH 130 – 160, Ni 0,9 – 1,12, temperatura 20 – 26°C.

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-3/H-4.

1.2.1.2 Węzeł chemiczny o łącznej pojemności 4,612 m³

1) Kąpiele do pasywacji – wanny nr: 314 i 315 (pasywacja w kwasie azotowym) oraz wanna nr **316** (pasywacja w kwasie azotowym z dwuchromianem sodu), o łącznej pojemności: 1760 dm³ w tym:

- wanna nr 314 o składzie: HNO₃ 460 – 540 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura 23 - 54°C;
- wanna nr 315 o składzie: HNO₃ 350 – 400 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura 23 - 54°C;
- wanna nr 316 o składzie: Na₂Cr₂O₇ 20 - 30 g/dm³ i HNO₃ 196 – 245 g/dm³, temperatura 23 - 54°C.

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

W procesie pasywacji stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego.

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorami E-2/H-4 (wanna nr 316) i E-3/H-4 (wanna nr 314 i 315).

2) Kąpiel do płukania w dwuchromianie po pasywacji - wanna nr 318, o pojemności 580 dm³, skład kąpeli: Na₂Cr₂O₇ x 2 H₂O 45 - 55 g/dm³.

Temperatura kąpeli 60 - 70°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie płukania w dwuchromianie stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomędzy 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. Wanna wyposażona będzie w pokrywę oraz wentylację wyciągową zakończoną emitorem E-2/H-4.

3) Kąpiele do trawienia – wanny nr 329 i 330 o łącznej pojemności 800 dm³ w tym:

- wanna nr 329 – trawienie tytanu o składzie: HNO₃ 600 – 750 g/dm³ i HF 180 – 220 g/dm³, temperatura kąpeli 21 - 25°C;

- wanna nr 330 - trawienie tytanu o składzie: H_2SO_4 110 – 130 g/dm³ i HF 70 - 80 g/dm³, temperatura kąpeli 21 - 25°C.

W procesie trawienia stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiędzy 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 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

4) Kąpiele pozostałe o łącznej pojemności 1472 dm³

- do odtłuszczania: wanna nr **300** (skład kąpeli: C_2Cl_4 – 100%, temperatura 121 - 124°C),
- wanna nr **310** (skład kąpeli: OAKITE 90 37,5 - 90 g/dm³, temperatura 71 - 88°C);
- do hydrofobizacji wanna nr **326** w roztworze HSO PASCOAT 100 8 - 40 %, temperatura 10 - 28°C;
- do neutralizacji wanna nr **328** w roztworze NaOH 5 - 10 g/dm³, temperatura otoczenia.

W procesach stosowane będzie płukanie natryskowe. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się wewnątrz podpiwniczenia obiektu galwanizerni, skąd będą podawane do neutralizatora.

Wanna 310 wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4. Wanny 326 i 328 wyposażone będą w pokrywy.

1.2.1.3 Węzeł chromowy o łącznej pojemności 10, 715 m³

1) Kąpiele do chromowania - wanny nr: 101, 108 i 110 o łącznej pojemności 7200 dm³ w tym:

- wanna nr 101 chromowanie techniczne o składzie: CrO_3 125 – 250 g/dm³, Cr_2O_3 2 – 6 g/dm³, H_2SO_4 1,2 – 2,5 g/dm³, temperatura kąpeli 50 - 60°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej;
- wanny nr 108 i 110 - chromowanie techniczne „HEEF 25” o składzie: CrO_3 245 – 255 g/dm³, H_2SO_4 3,5 – 4,0 g/dm³, temperatura kąpeli 55 - 65°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej.

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

W procesie chromowania stosowane będzie płukanie w płuczkach odzyskowych i natryskowych. Pomiędzy 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 ze skruberm do wytrącania aerozolu kwasu chromowego, zakończonej emitorem E-2/H-4.

2) Kąpiel do zdejmowania chromu – wanna nr 104 o pojemności 650 dm³ napełniona kąpielą o składzie: Na₂CrO₄ do 20 g/dm³, NaOH 100 – 150 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia.

W procesie zdejmowania chromu stosowane będzie płukanie w płuczce natryskowej. Pomiędzy 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.

Wanna do zdejmowania chromu wyposażona będzie w ssawkę wentylacyjną podłączoną do instalacji wyciągowej ze skruberm do wytrącania aerozolu kwasu chromowego, zakończonej emitorem E-2/H-4.

3) Kąpiel do polerowania elektrolitycznego stali odpornej na korozję – wanna nr 102 o pojemności 640 dm³. Skład kąpeli: H₃PO₄ 650 - 750 g/dm³, H₂SO₄ 200 - 250 g/dm³.

Temperatura kąpeli 50 - 80°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej. 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-3/H-4.

4) Kąpiel do bichromizacji elektronu - wanna nr 119 o pojemności 330 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 grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpeli nr 119 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. Opary z nad wanny odprowadzane będą emitorem E-2/H-4.

5) Kąpiel do pasywacji po bichromizacji i fosfatyzacji - nr wanna 120 o pojemności 600 dm³, skład kąpeli: K₂Cr₂O₇ 50 - 70 g/dm³, temperatura kąpeli 70 -

100°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

Ewentualne rozchlapki kąpeli nr 120 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 znad wanny odprowadzane będą emitorem E-2/H-4.

6) Kąpiele pozostałe o pojemności 1295 dm³ w tym:

- do oczyszczania anod ołowiowych - wanna nr 114 o pojemności 400 dm³, skład kąpeli: NaOH 100 g/dm³, KNa C₄H₄O₆ 100 g/dm³;
- do woskowania - wanna numer 113 o pojemności 150 dm³ z Protecto Wax Range 100%;
- do zdejmowania wosku – wanna nr 105 o pojemności 150 dm³, skład kąpeli: D-SOLV – 100%;
- do zdejmowania chromu – wanna nr 106 o pojemności 400 dm³, skład kąpeli: HCl 200 – 300 g/dm³, inhibitor trawienia S-88 – 1 – 2%;
- do zdejmowania wosku - wanna nr 117 o pojemności 195 dm³, skład kąpeli: gorąca woda.

Wanny nr: 105, 106, oraz 114 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-2/H-4.

1.2.1.4 Węzeł anodowniczy o łącznej pojemności wanien 30,550 m³

1) Kąpiele do anodowania - wanny nr 405, 406, 407, 409, 417, 423, 424 o łącznej pojemności 13 630 dm³, w tym:

- wanny nr: 405 i 424 - anodowanie w kwasie siarkowym o składzie: H₂SO₄ 180 – 195 g/dm³, temperatura kąpeli: 15 – 24°C;
- wanna nr 406 - anodowanie w kwasie siarkowo – borowym o składzie: H₃BO₃ 5,2 - 10,7 g/dm³, H₂SO₄ 30,5 - 52,0 g/dm³, temperatura kąpeli: 24,5 – 28,9°C;
- wanny nr: 407 oraz 417 - anodowanie w kwasie chromowym – skład kąpeli: CrO₃ 35 – 45 g/dm³, temperatura kąpeli 28 - 42°C;
- wanna nr 423 – anodowanie w kwasie siarkowo – winowym – o składzie: H₂SO₄ 36 – 44 g/dm³, C₄H₆O₆ – 72 – 88 g/dm³.

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

W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanien 405, 406, 423, 424 - 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 407,

409, 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-11/H-4 (wanny nr 405, 406), E-12/H-4 (wanny nr 407, 417) E-18/H4 (wanna 409) oraz E-19/H-4 (wanny nr 423, 424).

2) Kąpiele do odtłuszczania – wanny nr: 401 i 420 o łącznej pojemności 4050 dm³, w tym:

- wanna nr 401 - odtłuszczanie na gorąco o składzie: Turco 4215 NCLT 45 - 52 g/dm³, temperatura kąpieli 45 - 50°C;
- wanna nr 420 - odtłuszczanie na gorąco o składzie: Turco 4215 NCLT 30 - 50 g/dm³, temperatura kąpieli 60 - 70°C.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. Wanny wyposażone będą w ssawy wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończone emitorami E-10/H-4 (wanna nr 401) i E-19/H-4 (wanna nr 420).

3) Kąpiele do odtleniania – wanny nr: 402, 403 i 422 o łącznej pojemności 4 620 dm³, napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- wanna nr 402 - odtlenianie i przejaśnianie w Ardrex 295 GD o składzie: Ardrex 295 GD 20 - 25 %, temperatura kąpieli 30 - 40°C;
- wanna nr 403 – odtlenianie o składzie: Cr⁶⁺ 4,5 - 13,5 g/dm³, HNO₃ 75 - 150 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 422 - odtlenianie o składzie: Ardrex 295 GD 20 - 25 %, temperatura kąpieli 30 - 40°C.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpieli z wanien 402, 422 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. Ewentualne rozchlapki kąpieli z wanny: 403, 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-10/H-4 (wanny nr 402 i 403) i E-19/H-4 (wanna 422).

4) Kąpiele do uszczelniania – wanny nr: 409, 410, 412 i 425 o łącznej pojemności 3610 dm³, w tym:

- wanna nr 409 – uszczelnianie w roztworze dwuchromianu potasu o składzie: $K_2Cr_2O_7$ 40 - 60 mg/dm³, temperatura kąpieli 96 - 100°C;
- wanna nr 410 – uszczelnianie w roztworze chromianów o składzie: Cr^{6+} 45 – 100 ppm, temperatura kąpieli 96 - 100°C;
- wanna nr 412 – uszczelnianie w octanie niklu o składzie: $Ni(CH_3COO)_2 \cdot 4H_2O$ 15 – 20 g/dm³, temperatura kąpieli 96 - 100°C;
- wanna nr 425 – uszczelnianie w dwuchromianie o składzie: $Na_2Cr_2O_7$ 47,5 – 52,5 mg/dm³, temperatura kąpieli: 97 - 100°C.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchłapy kąpieli z wanny 412 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. Ewentualne rozchłapy kąpieli z wanien 409, 410 i 425 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-18/H-4 (wanny nr 409, 410, 412) i E-19/H-4 (wanna nr 425).

5) Kąpiele do trawienia – wanny nr: 411, 415 i 421 o łącznej pojemności 3 510 dm³, w tym:

- wanna nr 411 - trawienie alkaliczne aluminium o składzie: Aluminetch No 3, 45 – 75 g/dm³, temperatura kąpieli: 54 - 63°C;
- wanna nr 415 – trawienie alkaliczne, o składzie: NaOH 100-150 g/dm³, temperatura kąpieli 50 – 70°C;
- wanna nr 421 – trawienie, o składzie: Aluminetch No 2, 35 – 55 g/dm³, temperatura kąpieli 55 - 65°C.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie. W procesie stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiędzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane zostaną rynny spustowe z tworzywa sztucznego.

Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanien 415, 421 kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków kwaśno-alkalicznych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane do neutralizatora. Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanny 411 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-10/H-4 i E-19/H-4.

6) Kąpiel do alodynowania – wanna nr 404 o pojemności 1130 dm³, o składzie: Alodine 1200 8 – 10, 5 g/dm³, temperatura kąpeli: 20 - 25°C.

Wanna wyposażona będzie w grzałki elektryczne. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą termopary zainstalowanej w wannie.

W procesie anodowania stosowane będzie płukanie w płuczkach stacjonarnych. Pomiedzy wannami procesowymi a płuczkami zastosowane będą rynny spływowe z tworzywa sztucznego. Ewentualne rozchlapki kąpeli z wanny 404, kierowane będą odpowiednim rurociągiem do zbiornika ścieków chromowych, znajdującego się w podpiwniczeniu obiektu galwanizerni, a następnie przepompowywane będą do neutralizatora.

Wanna wyposażona będzie w ssawy wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-10/H-4.

1.2.1.5 Węzeł PFD, MFD i kontroli przypałów o łącznej pojemności 4,978 m³

1) Kąpiele procesowe w tym:

- wanna nr 501 - odtłuszczanie na gorąco o składzie: Turco 4215 NCLT 45 - 52 g/dm³, temperatura kąpeli 45 - 50°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 o składzie: HNO₃ 112 – 225 g/dm³, temperatura kąpeli - temperatura kąpeli 21 - 25°C;
- wanna nr 503 - trawienie tytanu o składzie: HNO₃ 299 – 323 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura kąpeli 21 - 25°C;
- wanna nr 504 – odtlenianie o składzie: HNO₃ 75 – 150 g/l, Cr⁺⁶, 4,5 -13,5 g/dm³, temperatura otoczenia.

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, 502, 503 i 504 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-10/H4.

2) Kąpiele procesowe do kontroli przypałów w tym:

- wanna nr 551 o składzie: HNO_3 30,7 – 51,0 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 552 o składzie: HCl 14,8 – 22,3 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 553 o składzie: HCl 6,4 - 21,2 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 554 o składzie: Na_2CO_3 40 - 60 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 555 o składzie: NaOH 20 - 50 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 556 o składzie: $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ - 100 g/dm³ i HCl - 500 ml/l, temperatura otoczenia;
- wanna nr 557 o składzie: DWX 30 – 100%, temperatura otoczenia.

Wanny nr 551 - 557 wyposażone będą w pokrywy.

I.2.2. Zbiorniki magazynowe i przepompownia ścieków pogalwanicznych, w tym:

- 1) Zbiorniki ścieków popłucznych cyjanowych z polipropylenu wraz z zespołem pomp (2 szt.): (CN-1 o pojemności 3,5 m³ oraz CN-2 o pojemności 4,0 m³;
- 2) Zbiorniki ścieków popłucznych chromowych z Poli (chlorku winylu) wraz z zespołem pomp (2 szt.): Cr-1 o pojemności 5,0 m³ oraz Cr-2 o pojemności 6,2 (4,0) m³;
- 3) Zbiornik ścieków popłucznych kwaśno-alkalicznych z polipropylenu wraz z zespołem pomp (2 szt.): Kw-1 o pojemności 4,0 m³;
- 4) Rurociągi stalowe i tworzywa sztuczne (PP) przeznaczone do transportu zużytych wód popłucznych i kąpeli galwanicznych do zbiorników magazynowych oraz poza obręb obiektu H-4;
- 5) Kolumna anionitowa i kationitowa w stacji doczyszczania wody, zbiorniki jednopłaszczowe na powierzchni betonowej o pojemności 0,27 m³ każdy;
- 6) Zbiornik plastikowy wody DEMI o pojemności 5,0 m³.

I.2.3 Węzły lakiernicze

I.2.3.1 Malarnia nr 1

Dwukomorowa kabina lakiernicza (stanowisko nr 1 i nr 2) o przestrzeni roboczej stanowiska 4500 x 3000 x 2650 mm, 2 piece do suszenia pokrytych lakierem detali, magazynek do przechowywania podręcznego materiałów lakierniczych wraz z mieszalnią materiałów lakierniczych.

Kabina wyposażona będzie w wentylatory:

- powietrza nawiewanego o wydajności 2 x 24 500 m³/h;
- wentylator wyciągowy o wydajności 2 x 24 500 m³/h.

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 kabin wyposażona będzie również w rekuperator odzysku ciepła o sprawności 40%.

Opary z kabin będą odprowadzane do powietrza emitorami: E-14/H4 i E15/H4,

1.2.3.2 Malarnia nr 2

Dwukomorowa kabina lakiernicza (stanowisko nr 3 i nr 4) o przestrzeni roboczej stanowiska 4500 x 3000 x 2650 mm, „mała” kabina malarska, dwie konwekcyjne, komorowe, nieprzelotowe suszarki elektryczne do suszenia części, magazynek i pomieszczenie do urabiania materiałów lakierniczych.

Kabina dwukomorowa wyposażona będzie w wentylatory:

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

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 oraz „małej” kabiny lakierniczej przed wprowadzeniem do atmosfery będą 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 kabin wyposażona będzie również w rekuperator odzysku ciepła o sprawności 40%.

Opary z kabin będą odprowadzane do powietrza emitorami: E-4/H-4, E-5/H-4, E-6/H-4.

1.2.4. Neutralizator - obiekt N-4

- 1) 2 zbiorniki z tworzywa sztucznego (PP) dla ścieków cyjanowych: **CN-M** o pojemności 3,2 m³ i **CN-U** o pojemności 1,7 m³, wraz z zespołami pomp;
- 2) 2 zbiorniki z tworzywa sztucznego (PE) dla ścieków chromowych, oznaczone symbolami **Cr-M** o pojemności 5,0 m³ i **Cr-R** o pojemności 3,2 m³;
- 3) 2 zbiorniki z tworzywa sztucznego (PP) dla ścieków kwaśno – alkalicznych,

- Kw-M i Kw-R**, o pojemności 5,0 m³ każdy;
- 4) 9 zbiorników z roztworami reagentów z pompami dozującymi;
 - 40% kwas siarkowy – pojemnik poj. 250 dm³;
 - 30% wodorotlenek sodu – pojemnik poj. 250 dm³;
 - 40% (kwaśny siarczyn) sodu –paletopojemnik 1000 dm³;
 - Podchloryn sodu – paletopojemnik poj 1000 dm³;
 - Flokulant– zbiornik zamknięty z PE poj. 250 dm³;
 - Chlorek żelaza –paletopojemnik poj 1000 dm³;
 - mleczko wapienne – pojemnik 500 dm³.
 - 5) osadnik pionowy cylindryczny, żelbetonowy (z wymurówką chemoodporną), o pojemności 148 m³;
 - 6) zbiornik PE do korekty pH oznaczony symbolem **KpH** o poj 5,0 m³;
 - 7) zbiornik z tworzywa sztucznego (PE) do zbierania czystej wody, oznaczony symbolem **CzW** o poj. 5,0 m³;
 - 8) prasa filtracyjna ramowa, do odwadniania pogalwanicznych osadów ściekowych;
 - 9) zespół doczyszczający podczyszczone ścieki; składający się z filtra żwirowego, filtra węglowego, 2 kolumn z anionitem i 2 kolumn z kationitem;
 - 10) zespół pomp oraz sieć rurociągów doprowadzających ścieki surowe i sieć kanalizacyjna odprowadzająca ścieki oczyszczone.

I.2.5. Stacja demineralizacji wody (DEMI)

Dwie stacje demineralizacji wody (DEMI) o wydajności 1-4 m³/h zlokalizowane będą w obiekcie N-4 i pracować będą w obiegu otwartym. W skład stacji będą wchodzić następujące zbiorniki:

- 2 kolumny z anionitem o pojemności 0,27m³ każda;
- 2 kolumny z kationitem o pojemności 0,27m³ każda.

I.2. Punkt II.1.1 otrzymuje brzmienie:

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji.

Tabela 1

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków				
1.	E-1/H-4	Wanny nr: 206, 210, 213, 231, 232/2, 235, 236, 238, magazyn cyjankowy	cyjanowodór	0,038000
			kadm ¹⁾	0,000002
			cynk ¹⁾	0,000096
			amoniak	0,004000
			miedź ¹⁾	0,000400
			pył ogółem	0,003000
			pył zawieszony PM10	0,003000
			pył zawieszony PM 2,5	0,003000
2.	E-2/H-4	Wanny nr: 101, 104, 105, 106, 108, 110, 114/1, 114/2, 119,	chrom ^{VI 1)}	0,002500
			nikiel ¹⁾	0,000500

		120, 214, 226, 251, 316, 318	cynk ¹⁾	0,000120
			pył ogółem	0,005000
			pył zawieszony PM10	0,005000
			pył zawieszony PM 2,5	0,005000
3.	E-3/H-4	Wanny nr: 102, wr1, 250, 252, 253, 208, 209, wr2, 201, 217/1, 217/2, 218, 219, 220, 224, 227, 228, 229, 241, 310, wr3, 314, 315, wr5, 326, 328, 329, 330, wr4, wyciąg z dygestorium laboratoryjnego	dwutlenek azotu	0,033000
			chlorowodór	0,049500
			kwask siarkowy	0,016500
			nikiel ¹⁾	0,000528
			fluor ²⁾	0,006138
			cyna ¹⁾	0,000144
			chrom - związki III i IV wart. ¹⁾	0,003300
			pył ogółem	0,004950
			pył zawieszony PM10	0,004950
			pył zawieszony PM 2,5	0,004950
4.	E-10/H-4	Wanny nr: 401, 402, 403, 404, 501, 502, 503, 504	kwask siarkowy	0,625000
			bor ¹⁾	0,006250
			chrom ^{VI 1)}	0,002850
			dwutlenek azotu	0,042750
			pył ogółem	0,002850
			pył zawieszony PM10	0,002850
			pył zawieszony PM 2,5	0,002850
5.	E-11/H-4	Wanny nr: 405, 406	kwask siarkowy	0,830000
			bor ¹⁾	0,004500
			pył ogółem	0,003500
			pył zawieszony PM10	0,003500
			pył zawieszony PM 2,5	0,003500
6.	E-12/H-4	Wanny nr: 407, 417	Chrom ^{VI 1)}	0,002540
			pył ogółem	0,005080
			pył zawieszony PM10	0,005080
			pył zawieszony PM 2,5	0,005080
7.	E-18/H-4	Wanny nr: 408wr, 409, 410, 411, 412, 415	chrom - związki III i IV wart. ¹⁾	0,002710
			nikiel ¹⁾	0,002710
			pył ogółem	0,002710
			pył zawieszony PM10	0,002710
			pył zawieszony PM 2,5	0,002710
8.	E-19/H-4	Wanny nr: 420, 421, 422, 423, 424, 425, 425wr, 426	pył ogółem	0,002300
			kwask siarkowy	0,016080
			dwutlenek azotu	0,001560
			chrom - związki III i IV wart. ¹⁾	0,0000276
9.	E-1/N-4	Odciaę z dygestorium	dwutlenek siarki	0,007600
			kwask siarkowy	0,05158082
10.	E-2/N-4	Odciaę z magazynu	kwask siarkowy	0,06446175
11.	E-4/N-4	Odciaę znad dozownika pirosiarczanu sodu	dwutlenek siarki	0,019000
			kwask siarkowy	0,043903
12.	E-5/N-4	Odciaę ogólny z pierwszego piętra	chlorowodór	0,06900
			cyjanowodór	0,00690
13.	E-6/N-4	Odciaę miejscowy znad dwóch	chlor	0,067192

		komór ścieków cyjanowych	cyjanowodór	0,011100
Malarnia (nr1 i nr2)				
14.	E-4/H-4	Odciąg z kabiny malarskiej (3)	izocyjaniiny	0,0002370
			octan butylu	0,0013040
			ksylen ³⁾	0,0010754
			etylobenzen	0,0005997
			metryloetyloketon	0,0004116
			alkohol butylowy	0,0003990
			toluen	0,0001570
			aceton	0,0004153
			cykloheksanon	0,0001871
			metryloizobutyloketon	0,0012597
			węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,0000218
			alkohol dwuacetonowy	0,0001208
			węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,0000001
			fenol	0,0000002
			formaldehyd	0,0000266
			metanol	0,0001467
			fenylometanol	0,0000092
			mezytylen	0,0000017
			kumen	0,0000010
			propylobenzen	0,0000029
15.	E-5/H-4	Odciąg z kabiny malarskiej (4)	octan etylu	0,0000001
			izocyjaniiny	0,0002370
			octan butylu	0,0013040
			ksylen ³⁾	0,0010754
			etylobenzen	0,0005997
			metryloetyloketon	0,0004116
			alkohol butylowy	0,0003990
			toluen	0,0001570
			aceton	0,0004153
			cykloheksanon	0,0001871
			metryloizobutyloketon	0,0012597
			węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,0000967
			alkohol dwuacetonowy	0,0000218
			węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,0001208
			fenol	0,0000001
			formaldehyd	0,0000002
			metanol	0,0000266
			fenylometanol	0,0001467
			mezytylen	0,0000092
			kumen	0,0000017
			propylobenzen	0,0000010
16.	E-6/H-4	Odciąg z malarni (kabina mała)	octan etylu	0,0000029
			izocyjaniiny	0,0000215
			octan butylu	0,0001185
			ksylen ³⁾	0,0000978

			etylobenzen	0,0000545
			metryloetyloketon	0,0000374
			alkohol butylowy	0,0000363
			toluen	0,0000143
			aceton	0,0000378
			cykloheksanon	0,0000170
			metryloizobutyloketon	0,0001145
			węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,0000088
			alkohol dwuacetonowy	0,0000020
			węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,0000110
			fenol	0,000000009
			formaldehyd	0,000000017
			metanol	0,0000024
			fenylometanol	0,0000133
			mezytylen	0,0000008
			kumen	0,0000002
			propylobenzen	0,0000001
			octan etylu	0,0000003
17.	E-7/H-4	Mieszalnia i magazynek podręczny farb (2)	izocyjaniany	0,0001077
			octan butylu	0,0005927
			ksylen ³⁾	0,0004888
			etylobenzen	0,0002726
			metryloetyloketon	0,0001871
			alkohol butylowy	0,0001814
			toluen	0,0000713
			aceton	0,0001888
			cykloheksanon	0,0000851
			metryloizobutyloketon	0,0005726
			węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,0000440
			alkohol dwuacetonowy	0,0000099
			węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,0000549
			fenol	0,000000005
			formaldehyd	0,0000001
			metanol	0,0000121
			fenylometanol	0,0000667
			mezytylen	0,0000042
			kumen	0,0000008
18.	E-8/H-4	Suszarka (3)	propylobenzen	0,0000005
			octan etylu	0,0000013
			izocyjaniany	0,0004310
			octan butylu	0,0023709
			ksylen ³⁾	0,0019554
			etylobenzen	0,0010904
			metryloetyloketon	0,0007484
			alkohol butylowy	0,0007254
			toluen	0,0002854
			aceton	0,0007550

			cykloheksanon	0,0003402
			metyloizobutyloketon	0,0022903
			węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,0001758
			alkohol dwuacetonowy	0,0000397
			węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,0002197
			fenol	0,0000002
			formaldehyd	0,0000003
			metanol	0,0000484
			fenylometanol	0,0002667
			mezytylen	0,0000167
			kumen	0,0000031
			propylobenzen	0,0000019
			octan etylu	0,0000053
19.	E-9/H-4	Suszarka (4)	izocyjaniiny	0,0004310
			octan butylu	0,0023709
			ksylen ³⁾	0,0019554
			etylobenzen	0,0010904
			metyloetyloketon	0,0007484
			alkohol butylowy	0,0007254
			toluen	0,0002854
			aceton	0,0007550
			cykloheksanon	0,0003402
			metyloizobutyloketon	0,0022903
			węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,0001758
			alkohol dwuacetonowy	0,0000397
			węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,0002197
			fenol	0,0000002
			formaldehyd	0,0000003
			metanol	0,0000484
			fenylometanol	0,0002667
			mezytylen	0,0000167
			kumen	0,0000031
			propylobenzen	0,0000019
			octan etylu	0,0000053
20.	E-13/H-4	Mieszalnia i magazynek podręczny farb (1)	izocyjaniiny	0,0001077
			octan butylu	0,0005927
			ksylen ³⁾	0,0004888
			etylobenzen	0,0002726
			metyloetyloketon	0,0001871
			alkohol butylowy	0,0001814
			toluen	0,0000713
			aceton	0,0001888
			cykloheksanon	0,0000851
			metyloizobutyloketon	0,0005726
			węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,0000440
			alkohol dwuacetonowy	0,0000099
			węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,0000549

			fenol	0,00000005
			formaldehyd	0,00000001
			metanol	0,0000121
			fenylometanol	0,0000667
			mezytylen	0,0000042
			kumen	0,0000008
			propylobenzen	0,0000005
			octan etylu	0,0000013
21.	E-14/H-4	Odciąg z kabiny malarskiej (2)	izocyjaniiny	0,0002370
			octan butylu	0,0013040
			ksylen ³⁾	0,0010754
			etylobenzen	0,0005997
			metryloetyloketon	0,0004116
			alkohol butylowy	0,0003990
			toluen	0,0001570
			aceton	0,0004153
			cykloheksanon	0,0001871
			metryloizobutyloketon	0,0012597
			węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,0000967
			alkohol dwuacetonowy	0,0000218
			węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,0001208
			fenol	0,0000001
			formaldehyd	0,0000002
			metanol	0,0000266
			fenylometanol	0,0001467
			mezytylen	0,0000092
			kumen	0,0000017
			propylobenzen	0,0000010
			octan etylu	0,0000029
22.	E-15/H-4	Odciąg z kabiny malarskiej (1)	izocyjaniiny	0,0002370
			octan butylu	0,0013040
			ksylen ³⁾	0,0010754
			etylobenzen	0,0005997
			metryloetyloketon	0,0004116
			alkohol butylowy	0,0003990
			toluen	0,0001570
			aceton	0,0004153
			cykloheksanon	0,0001871
			metryloizobutyloketon	0,0012597
			węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,0000967
			alkohol dwuacetonowy	0,0000218
			węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,0001208
			fenol	0,0000001
			formaldehyd	0,0000002
			metanol	0,0000266
			fenylometanol	0,0001467
			mezytylen	0,0000092

		kumen	0,0000017
		propylobenzen	0,0000010
		octan etylu	0,0000029

¹⁾ – jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

²⁾ – jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

³⁾ – jako suma izomerów

⁴⁾ – do C12, poza wymienionymi

⁵⁾ – poza wymienionymi

I.3. Punkt II.1.2 otrzymuje brzmienie:

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Tabela 1a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków		
1.	pył ogółem	0,170730
2.	pył PM 10	0,156840
3.	pył PM 2,5	0,156840
4.	dwutlenek siarki	0,057000
5.	kwasy siarkowy	8,024029
6.	dwutlenek azotu	0,553560
7.	cynk ¹⁾	0,00215136
8.	nikiel ¹⁾	0,007793
9.	chlor	0,114226
10.	miedź ¹⁾	0,002400
11.	fluor ²⁾	0,036828
12.	cyna ¹⁾	0,000864
13.	bor ¹⁾	0,05200
14.	kadm ¹⁾	0,000012
15.	cyjanowodor	0,266190
16.	chlorowodor	0,50772
17.	chrom ^{VI)}	0,043432
18.	amoniak	0,024000
19.	chrom - związki III i IV wart. ¹⁾	0,019800
Malarnie		
20.	izocyjaniany	0,129290
21.	octan butylu	0,711260
22.	ksylen ³⁾	0,586606
23.	etylobenzen	0,327134
24.	metyletyloketon	0,224520
25.	alkohol butylowy	0,217624
26.	toluen	0,085612
27.	aceton	0,226500
28.	cykloheksanon	0,102060
29.	metyleizobutyloketon	0,687100
30.	węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,052750
31.	alkohol dwuacetonowy	0,0118960

32.	węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,065900
33.	fenol	0,000056
34.	formaldehyd	0,000100
35.	metanol	0,014524
36.	fenylometanol	0,080000
37.	mezytylen	0,005000
38.	kumen	0,000936
39.	propylobenzen	0,000560
40.	octan etylu	0,001600

¹⁾ – jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

²⁾ – jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

³⁾ – jako suma izomerów

⁴⁾ – do C12, poza wymienionymi

⁵⁾ – poza wymienionymi

II.4. Punkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:

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]
Instalacja galwanizacji z urządzeniami do oczyszczania ścieków				
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	<u>Skład:</u> rtęć, szklane lub plastikowe obudowy. <u>Stan skupienia:</u> stały	0,010
2.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowco-organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	<u>Skład:</u> perchloroetylen, woda, stabilizatory. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	3,500
3.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	<u>Skład:</u> 2-metylopentano-2,4-diol, azowe kompleksy chromowe. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	2,000
4.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> kopolimer styrenowo - akrylanowy, wosk, barwnik, krzemionka bezpostaciowa, sadza techniczna, żywica poliestrowa. <u>Stan skupienia:</u> stały	0,400
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	<u>Skład:</u> kwas siarkowy (VI), kwas solny, kwas azotowy, kwas fluorowodorowy, kwas fosforowy. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	5,000
6.	11 01 07*	Alkalia trawiące	<u>Skład:</u> wodorotlenek sodu, metakrzemian sodu, węglan sodu, pirofosforan tetrasodu, 2-(2-butoksyetoksy) etanol, heksafluorokrzmiany alkaliczne sodu, benzotiazolo-2-tiol, etoksylogowany alkohol tłuszczowy C12-15, azotan sodu, etoksylan nonylofenolu, dziesięciowodny czteroboran sodu, ksylenosulfonian sodu, terpena pomarańczowa, alkohol tłuszczowy, eter	5,000

			benzylowy. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	
7.	11 01 08*	Odpady i szlamy z fosforanowania	<u>Skład:</u> azotan cynku, azotan baru, fosforan cynku, fosforan baru. <u>Stan skupienia:</u> stały (grudki)	0,500
8.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> węglan sodu, cyjanek sodu, cyjanek kadmu, siarczan baru. <u>Stan skupienia:</u> stały (toksyczne)	0,400
9.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> wodorotlenek sodu, metakrzemian sodu, węglan sodu, pirofosforan tetrasodu, 2,2'-(oktadec-9-enylimino)bisetanol, 2-(2-butoksyetoksy) etanol, heksafluorokrzemiany alkaliczne sodu, benzotiazolo-2-tiol, etoksylogowany alkohol tłuszczowy C12-15, tetraboran disodu bezwodny, azotan sodu. <u>Stan skupienia:</u> ciekły.	7,750
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> bezwodnik chromowy, dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas azotowy, kwas siarkowy, cyjanek sodu, cyjanek miedzi, cyjanek kadmu, cyjanek cynku. <u>Stan skupienia:</u> ciekły (toksyczne)	8,000
11.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	<u>Skład:</u> mieszanina wosków mikrokryształicznych. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Skład:</u> polipropylen, polietylen, pojemniki szklane, drewno, worki foliowe, puszki/beczki metalowe, zanieczyszczone: kwasem chromowym, kwasem azotowym, kwasem fosforowym, azotanem cynku, fosforanem cynku, węglanem sodu, węglanem wapnia, tlenkiem boru, tlenkiem ołowiu (II). <u>Stan skupienia:</u> stały	3,000
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	<u>Skład:</u> 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. <u>Stan skupienia:</u> stały (włókna, guma)	5,000
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład:</u> urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające metale niebezpieczne typu ołów, kadm, chrom, nikiel. <u>Stan skupienia:</u> stały.	0,500
15.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne)	<u>Skład:</u> kwasy: solny, fosforowy, siarkowy, azotowy, azotan srebra, EDTA, nadmanganian potasu, amoniak, wodorotlenek sodu, chromian (VI) potasu, siarczan miedzi, cyjanek potasu, fluorek	0,100

		zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	amonu, wodorotlenek potasu. <u>Stan skupienia:</u> stały	
16.	16 09 02*	Chromiany(np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	<u>Skład:</u> chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy. <u>Stan skupienia:</u> ciekły	3,000
17.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<u>Skład:</u> żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla, aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu, ołów z domieszkami cyny, antymonu zanieczyszczone: wodorotlenek sodu, cyjanek sodu, cyjanek cynku, cyjanek miedzi, cyjanek kadmu, bezwodnik kwasu chromowego, dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas siarkowy, kwas azotowy. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
18.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> wodorotlenek sodu, cyjanek sodu, cyjanek cynku, cyjanek miedzi, cyjanek kadmu, CrO_3 (bezwodnik kwasu chromowego), dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas siarkowy, kwas azotowy, bisortofosforan(VI) trycynku, tlenek cynku, chromian (VI) strontu, formaldehyd, ksilen, etylobenzen, toluen, octan etylu, octan butylu, izobutanol, aceton, chromiany cynku, metyloetyloketon, metylobenzen. <u>Stan skupienia:</u> stały i ciekły	5,000
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Skład:</u> wodorotlenki: chromu (III), niklu, cynku, żelaza (III), glinu, miedzi, kadmu, cyny. <u>Stan skupienia:</u> stały	40,000
Malarnie				
20.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> chromian (VI) strontu, tlenek cynku, formaldehyd, ksilen, etylobenzen, toluen, octan etylu, octan butylu, izobutanol, aceton, chromiany cynku, metyloetyloketon, metylobenzen, bisortofosforan(VI) trycynku, tlenek cynku. <u>Stan skupienia:</u> od ciekłego do stałego, substancje palne	5,000
21.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> chromian (VI) strontu, bis[ortofosforan(VI)] trycynku, tlenek cynku, formaldehyd, ksilen, etylobenzen, toluen, octan etylu, octan butylu, izobutanol, aceton, chromiany cynku, metyloetyloketon, metylobenzen. <u>Stan skupienia:</u> stały, substancje palne	1,000

22.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	<u>Skład:</u> dichlorometan, fenol, chromian sodu, sulfonowane sole sodowe ropopochodnych. <u>Stan skupienia:</u> ciekły, substancje palne	0,500
-----	-----------	---------------------------	---	-------

II.3.1.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 2b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Skład:</u> lateks kauczuku naturalnego, nitryl. <u>Stan skupienia:</u> stały.	0,100
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Skład:</u> tlenek glinu. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Skład:</u> makulatura opakowaniowa. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład:</u> tworzywa sztuczne typu poli(tereftalen etylenu) (PET), polietylen, poli(chlorek winylu), polietylen, polipropylen, polistyren. <u>Stan skupienia:</u> stały.	3,000
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Skład:</u> drewno. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<u>Skład:</u> piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu (II). <u>Stan skupienia:</u> stały	0,200
7.	16 01 17	Metale żelazne	<u>Skład:</u> żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	<u>Skład:</u> aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<u>Skład:</u> rury z PCV. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000
10.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<u>Skład:</u> miedź, cynk, cyna. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
11.	17 04 02	Aluminium	<u>Skład:</u> aluminium z domieszkami magnezu, krzemu, miedzi. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000
12.	17 04 03	Ołów	<u>Skład:</u> ołów z domieszkami cyny, antymonu. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
13.	17 04 04	Cynk	<u>Skład:</u> cynk. <u>Stan skupienia:</u> stały	0,500
14.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Skład:</u> żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla. <u>Stan skupienia:</u> stały	7,000
15.	17 04 06	Cyna	<u>Skład:</u> cyna. <u>Stan skupienia:</u> stały	0,200
16.	17 04 07	Mieszaniny metali	<u>Skład:</u> żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla, aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu. <u>Stan skupienia:</u> stały	5,000

17.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	<u>Skład:</u> substancje zaabsorbowane przez węgiel aktywny. <u>Stan skupienia:</u> stały	2,000
18.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<u>Skład:</u> żywice nasycone związkami żelaza i manganu. <u>Stan skupienia:</u> stały	1,000

I.5. 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]
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków						
1.	E-1/H-4	10,0	0,63	17,82 (zadaszony)	295	6000
2.	E-2/H-4	10,0	0,71	17,54 (zadaszony)	295	6000
3.	E-3/H-4	10,0	0,80	18,24 (zadaszony)	295	6000
4.	E-10/H-4	13,0	0,5	10,1 (zadaszony)	295	6000
5.	E-11/H-4	18,0	0,5	12,4	303	6000
6.	E-12/H-4	18,0	0,5	9,0	303	6000
7.	E-18/H-4	12,0	0,5	9,6	295	6000
8.	E-19/H-4	12,0	0,71	16,1	303	6000
9.	E-22/H-4	12,0	0,25	-	295	6000
10.	E-1/N-4	10,0	0,2	4,4 (zadaszony)	293	500
11.	E-2/N-4	10,0	0,4	3,4 (zadaszony)	293	3100
12.	E-4/N-4	10,0	0,2	4,4 (zadaszony)	293	2800
13.	E-5/N-4	10,0	0,2	5,1 (zadaszony)	293	2800
14.	E-6/N-4	10,0	0,25	5,3 (zadaszony)	295	1700
Malarnie						
15.	E-4/H-4	10,0	1,0x1,0	10,0	294	6000
16.	E-5/H-4	10,5	1,0x1,0	10,0	294	6000
17.	E-6/H-4	10,5	0,36x0,54	2,6	294	6000
18.	E-7/H-4	10,5	0,2	5,4	294	6000
19.	E-8/H-4	10,5	0,1	3,6	do 343	6000
20.	E-9/H-4	10,5	0,1	3,6	do 343	6000
21.	E-13/H-4	10,0	0,3	7,0	295	6000
22.	E-14/H-4	10,0	0,77x0,77	7,0	295	6000
23.	E-15/H-4	10,0	0,77x0,77	8,0	295	6000

I.6. Punkt III.1.2 otrzymuje brzmienie:

III.1.2. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela 6

Lp.	Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków			
1.	E-1/H-4	Skruber	88-90%
2.	E-2/H-4	Skruber	88-90%
3.	E-3/H-4	Skruber	88-90%
4.	E-10/H-4	Skruber	88-90%
5.	E-12/H-4	Skruber	88-90%
6.	E-18/H-4	Skruber	88-90%
7.	E-19/H-4	Skruber	88-90%
Malarnie			
8.	E-4/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
9.	E-5/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
10.	E-6/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
11.	E-7/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
12.	E-8/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
13.	E-9/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
14.	E-13/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
15.	E-14/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%
16.	E-15/H-4	Filtr tkaninowy	90-98%

I.7. Punkt 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.	Hala produkcyjna (galwanizernia)	H-3	budynek	10,0	16	8
2.	Hala produkcyjna (malarnia)	H-4	budynek	10,0	16	8
3.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	W-1	punktowe	10	16	8
4.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	W-2	punktowe	10	16	8
5.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	W-4	punktowe	10	16	8
6.	Wentylator dachowy	W-5	punktowe	10	16	8

	zlokalizowany na budynku N-4					
7.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku N-4	W-6	punktowe	10	16	8
8.	Wentylator wyciągowy obok budynku H-4	W-12	punktowe	1	16	8
9.	Wentylator wyciągowy obok budynku H-4	W-13	punktowe	0,5	16	8
10.	Wentylator wyciągowy obok budynku H-4	W-14	punktowe	1,5	16	8

I.8. Punkt III.4.1.1 otrzymuje brzmienie:

III. 4.1.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Pojemnik plastikowy, magazynek koło neutralizatora
2.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowco-organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Metalowy pojemnik, magazynek cyjankowy
3.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
4.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
6.	11 01 08*	Odpady i szlamy z fosforanowania	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
7.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik typu „mauzer” lub beczki stalowe o poj. 200 l w magazynie odpadów
8.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 30, 60 l lub 1000 l w magazynie odpadów
10.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Pojemnik metalowy, galwanizernia (obiekt H-4)
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w pudłach lub na paletach w magazynie odpadów
12.	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	Pojemniki metalowe lub plastikowe w magazynie odpadów
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające	Magazynek obok neutralizatora

		niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Półka w magazynku kwasów i zasad
15.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
16.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Kontener metalowy, firma zewnętrzna
17.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynek koło neutralizatora
18.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
19.	19 09 04*	Zużyty węgiel aktywny	Paletopojemnik w magazynie odpadów
Malarnie			
20.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Metalowy pojemnik, magazynek odpadów.
21.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Metalowy pojemnik, magazynek odpadów.
22.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	Metalowy pojemnik, magazynek odpadów.

I.9. Punkt III.4.1.2 otrzymuje brzmienie:

III.4.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Worki lub luzem, magazynek obok neutralizatora
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Worek papierowy lub foliowy, magazynek obok neutralizatora
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Worki plastikowe, garaż obok neutralizatora
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynek obok neutralizatora
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Podpiwniczenie (obiekt H-4)
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Worek plastikowy, magazynek obok neutralizatora
7.	16 01 17	Metale żelazne	Paletopojemnik, magazynek obok neutralizatora
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	Paletopojemnik, magazynek obok neutralizatora
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Magazynek koło neutralizatora lub podpiwniczenie obiekt (H-4)
10.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
11.	17 04 02	Aluminium	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
12.	17 04 03	Ołów	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora

13.	17 04 04	Cynk	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
14.	17 04 05	Żelazo i stal	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
15.	17 04 06	Cyna	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
16.	17 04 07	Mieszaniny metali	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
17.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Paletopojemnik, magazynek obok neutralizatora
18.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Paletopojemnik, magazynek obok neutralizatora

I.10. Punkt III.4.7 otrzymuje brzmienie:

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 odtłuszczania 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 w malarni dzięki zastosowaniu destylarki szlamów malarskich.

I.11. Punkt V otrzymuje brzmienie:

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

V.1. Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków

V.1.1 Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 10

Lp.	Wyszczególnienie	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
SUROWCE NIE ZAWIERAJĄCE SUBSTANCJI NIEBEZPIECZNYCH			
1.	Anody cynkowe	Anody w procesie cynkowania	0,200
2.	Chlorek sodu	Proces trawienia stali, miedzi i jej stopów	0,500
3.	Gliceryna	Procesy: cynkowania cyjanowego,	0,100

		zdejmowania niklu	
4.	Glukonian sodu (proszek)	Proces oczyszczania stali	0,100
5.	HEEF MS	Chromowanie techniczne	0,200
6.	HEEF AS	Chromowania techniczne	0,300
7.	Wosk	Maskowanie części	1,000
8.	Brenntamer A 630	Flokulant w procesie oczyszczania ścieków	0,100
9.	Węgiel aktywny	Neutralizacja popłuczyn po penetrancie, oczyszczanie kąpeli do kadmowania niskocyjanowego z zanieczyszczeń organicznych	0,250
10.	Wywoływacz ZP-4B	Proces badań nieniszczących	0,100
SUROWCE ZAWIERAJĄCE SUBSTANCJE NIEBEZPIECZNE			
11.	Aceton	Czyszczenie części	1,000
12.	Bonderite M-CR 1200	Alodynowanie	0,100
13.	Anody kadmowe	Anody w procesie kadmowania	0,400
14.	Anody niklowe	Anody w procesie niklowania	0,150
15.	Anody ołowiane	Anody w procesie chromowania i zdejmowania chromu	1,000
16.	Ardrox 295 GD	Trawienie	2,000
17.	Azotan amonu	Zdejmowanie kadmu	0,120
18.	Azotyn sodu	Spulchnianie warstwy alfirowanej	0,300
19.	Bezwodnik kwasu chromowego	Chromowanie, przejaśnianie kadmu i cynku, anodowanie w kwasie chromowym	5,000
20.	Biel cynkowa	Cynkowanie cyjanowe	0,100
21.	Bonderite C-AK Alum Etch 2 Aero	Odtłuszczenie	0,400
22.	Bonderite C-AK 4215 NC Aero	Trawienie aluminium	0,400
23.	Bonderite C-AK 4215 NC-LT	Odtłuszczenie	0,500
24.	Bonderite C-IC 6 Aero	Odtlenianie	0,400
25.	Bonderite C-IC 16 R	Odtlenianie	1,000
26.	Chlorek niklu	Niklowanie	0,350
27.	Chlorek żelaza (III)	Neutralizacja ścieków	15,000
28.	Corrotriblue Extreme	Pasywacja cynku na niebiesko	0,300
29.	Cyjanek miedzi (I)	Miedziowanie cyjanowe	0,100
30.	Cyjanek sodu	Kadmowanie, cynkowanie, miedziowanie cyjanowe, trawienie cyjanowo-alkaliczne, ściąganie miedzi	0,800
31.	Cynian sodu	Cynowanie alkaliczne	0,200
32.	Czterochloroetylen (Dowper MC)	Odtłuszczenie w parach	3,500
33.	Dwuchromian sodu	Chromowanie cynku i kadmu, pasywacja stali nierdzewnej	0,400
34.	Ecolozink Zink Sol 2272	Cynkowanie, niklowanie	0,600
35.	EcoTri	Cynkowanie, niklowanie	0,500
36.	Enstrip NP-1	Zdejmowanie niklu	0,500
37.	Enstrip NP-2	Zdejmowanie niklu	0,300
38.	Enstrip S	Ściąganie miedzi	0,200
39.	Fumetrol	Chromowanie (obniżenie parowania kąpeli)	0,200
40.	Kwas azotowy	Pasywacja stali nierdzewnej, trawienie tytanu i aluminium, odtlenianie, przejaśnianie cynku, zdejmowanie niklu, bichromizacja	4,000
41.	Kwas fluorowodorowy	Trawienie tytanu	1,000
42.	Kwas fosforowy	Przejaśnianie stali nierdzewnej	0,400
43.	Kwas siarkowy techniczny 40%	Neutralizacja ścieków	15,000

44.	Kwas siarkowy techniczny	Trawienie, zdejmowanie niklu, elektropolowanie stali nierdzewnej, anodowanie w kwasie siarkowym, anodowanie w kwasie siarkowo-borowym, neutralizacja ścieków	15,000
45.	Kwas solny 35%	Regeneracja stacji DEMI	15,000
46.	Kwas solny techniczny	Trawienie, niklowanie stali nierdzewnej, regeneracja stacji DEMI	20,000
47.	Kwas winowy	Proces anodowania w kwasie siarkowo-winowym	1,000
48.	Kwaśny siarczyn sodu	Neutralizacja ścieków	20,000
49.	Neutralac SLS45 HR (mleczko wapienne)	Neutralizacja ścieków	20,000
50.	Nadtlenek wodoru	Niklowanie techniczne, cynowanie	0,120
51.	Oakite 90	Odtłuszczanie elektrochemiczne	0,250
52.	Olej castroll rustilo DWX30	Konserwacja	0,100
53.	Penetrant ZL-60C	Do kontroli penetracyjnej	1,200
54.	Pirosiarczyn sodu	Redukcja ścieków chromowych w procesie neutralizacji	7,500
55.	Podchloryn sodu techniczny	Utlenianie ścieków cyjanowych w procesie neutralizacji	15,000
56.	Reflectalloy ZNA C9300 Carrier	Cynkowanie, niklowanie	0,200
57.	Reflectalloy ZNA C9400 Carrier	Cynkowanie, niklowanie	0,200
58.	Reflectalloy ZNA-92 NI-C	Cynkowanie, niklowanie	0,200
59.	Siarczan niklu sześciowodny	Niklowanie techniczne, kadmowanie cyjanowe	0,300
60.	Siarczan sodu bezwodny techniczny	Kadmowanie cyjanowe	0,300
61.	Siarczek sodu 9 hydrat	Cynkowanie cyjanowe	0,150
62.	Siarczan żelaza (II) siedmiowodny	Redukcja ścieków chromowych w procesie neutralizacji	1,000
63.	Siarczek sodu	Strącanie metali ciężkich w procesie neutralizacji ścieków	0,400
64.	Tlenek kadmu	Kadmowanie cyjanowe	0,150
65.	Wapno hydratyzowane	Neutralizacja ścieków	2,000
66.	Węglan sodu lekki	Odtłuszczanie chemiczne	0,200
67.	Wodorotlenek sodu płatki	Odtłuszczanie chemiczne, odtłuszczanie elektrolityczne, oksydacja stali, cynkowanie cyjanowe, kadmowanie cyjanowe, zdejmowanie chromu, neutralizacja ścieków, regeneracji stacji DEMI	3,000
68.	Wodorotlenek sodu 30%	Neutralizacja ścieków, regeneracja stacji DEMI	24,000
69.	Zawiesina 14 HF	Kontrola magnetyczna	0,300

V.1.2. Maksymalne zużycie energii i wody

- energia elektryczna: 2 000 MWh/rok
- energia cieplna 10 044 GJ/rok
- woda na potrzeby technologiczne 35 390 m³/rok

V.2. Malarnie

V.2.1 Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych produkcji:

- preparaty malarskie 9,80 Mg/rok
- w tym LZO (proces powlekania) 3,53 Mg/rok

V.2.2. Maksymalne zużycie energii i wody

- energia elektryczna: 400 MWh/rok
- energia cieplna 2 232 GJ/rok
- woda na potrzeby technologiczne 20 m³/rok

I.12. Punkt VI.2.3 otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 14

Lp.	Emitor	Zanieczyszczenie	Częstotliwość
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków			
1.	E-1/H-4	pył ogółem, cyjanowodór, kadm, cynk, amoniak, miedź	co najmniej raz w roku
2.	E-2/H-4	pył ogółem, chrom, nikiel, cynk	
3.	E-3/H-4	pył ogółem, dwutlenek azotu chlorowodór, kwas siarkowy, nikiel, fluor, cyna, chrom (III)	
4.	E-10/H-4	pył ogółem, bor, chrom, dwutlenek azotu, kwas siarkowy	
5.	E-11/H-4	pył ogółem, bor, kwas siarkowy	
6.	E-12/H-4	pył ogółem, chrom	
7.	E-18/H-4	pył ogółem, chrom, nikiel	
8.	E-19/H-4	pył ogółem, kwas siarkowy, dwutlenek azotu, chrom	
9.	E-1/N-4	dwutlenek siarki, kwas siarkowy	
10.	E-2/N-4	kwas siarkowy	
11.	E-4/N-4	dwutlenek siarki, kwas siarkowy	
12.	E-5/N-4	chlorowodór, cyjanowodór	
13.	E-6/N-4	Cyjanowodór, chlor	
Malarnie			
14.	E-4/H-4, E-5/H-4, E-6/H-4, E-7/H-4 E-8/H-4, E-9/H-4, E-13/H-4, E-14/H-4, E-15/H-4	izocyjaniany octan butylu ksylen etylobenzen metyloetyloketon alkohol butylowy toluen aceton cykloheksanon metyloizobutyloketon węglowodory alifatyczne alkohol dwuacetonowy węglowodory aromatyczne	co najmniej raz w roku

		fenol formaldehyd metanol fenylometanol mezytylen kumen propylobenzen octan etylu	
--	--	--	--

I.13. Punkt VI.7.1.2 otrzymuje brzmienie:

VI.7.1.2 Monitoring gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat w zakresie:

- pH,
- zawartość substancji organicznej,
- zawartość metali (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Pb, Hg, Ni, Zn),
- wolne cyjanki,
- cyjanki kompleksowe.

Metodyka poboru próbek gleby i ziemi powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami lub normami.

I.14. Skreślam punkt XI.3

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 12 lipca 2017r. zna; MAP/126/2017. Spółka Magellan Aerospace (Polska), 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, ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 638/2017. Na terenie Zakładu eksploatowana jest instalacja galwanizerni oraz malarni, obie objęte pozwoleniem zintegrowanym. Instalacja galwanizerni 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 (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 23), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania i zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Po analizie złożonych dokumentów oraz uzupełnieniu przez Spółkę braków formalnych przy piśmie z dnia 02.08.2017r. znak: MAP/137/2017 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 07.08.2017r., znak: OS-I.7222.64.1.2017.EK. Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Wymagane uzupełnienia Spółka przedłożyła przy piśmie z dnia 31.08.2017r. znak: MAP/156/2017. Analiza przedłożonych przez Zakład uzupełnień, będących również wynikiem ustaleń z rozprawy administracyjnej wykazała, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem zmian jest modernizacja galwanizerni oraz budowa drugiej malarni w tym m.in.:

- montaż nowej linii z procesem anodowania w kwasie siarkowo-winowym, uwzględnieniu dodatkowej wanny do anodowania w kwasie siarkowym; w skład linii będą również wchodzić nowe płuczki (zimne i gorące) wanny do uszczelniania w gorącej wodzie DEMI oraz do suszenia części,
- montaż nowej automatycznej linii do wykonywania badań metodą penetracyjną (PFD),
- montaż trzeciej kabiny do badań magnetycznych (MFD),
- adaptacja miejsca dawnej linii do chromowania na malarnię w skład której będzie wchodzić: dwustanowiskowa kabina lakiernicza z filtracją suchą, z magazynkiem do przechowywania materiałów lakierniczych oraz mieszalnią farb, dwie suszarki konwekcyjne, komorowe, elektryczne do suszenia pokrytych lakierem detali oraz mała kabina lakiernicza.

Planowana inwestycja rozszerzy możliwości produkcyjne galwanizerni oraz wdroży nowy, bardziej przyjazny środowisku, proces anodowania detali w kwasie siarkowo-winowym stopniowo eliminując anodowanie w kwasie chromowym.

W związku z planowaną modernizacją galwanizerni zaistniała konieczność wprowadzenia zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w zakresie opisu nowych wanien ich pojemności, podłączenia do emitorów itp. Po przeprowadzonej modernizacji wzrośnie całkowita pojemność wanien z do 72,37 m³, przy zachowaniu zdolności produkcyjnej na dotychczasowym poziomie.

W zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza dokonano zmian określając zgodnie z wnioskiem wielkości emisji chwilowej przyporządkowanej do poszczególnych emitorów. Na instalacji galwanizerni uwzględniono nowy emitor E-19/H-4. Ujęto również 9 dodatkowych emitorów dla nowej malarni. W dokumentacji wykazano, że emisja zanieczyszczeń do powietrza po wprowadzonych zmianach nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie

poziomów niektórych substancji w powietrzu. Mimo montażu drugiej malarni zmniejszyło się zużycie materiałów lakierniczych na terenie zakładu. Obecna produkcja opierająca się w większości na zamówieniach wewnątrzkorporacyjnych pozwoliła prowadzącemu instalację w sposób wiarygodny oszacować wielkość zużycia materiałów lakierniczych, których ilość w dotychczasowych warunkach pozwolenia została zawyżona (naddatek z uwagi na klientów zewnętrznych). W instalacji prowadzony będzie proces z użyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO), do którego stosuje się standardy emisyjne zgodnie z zapisami z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014 poz. 1542), tj. proces powlekania z użyciem preparatów zawierających LZO. Maksymalna ilość zużywanych LZO w procesie powlekania wynosi ok. 3,53 Mg/rok, co było podstawą do odstąpienia od zastosowania wymogów wynikających z ww. rozporządzenia. Zgodnie z żądaniem strony dokonano również zmian w zakresie prowadzonego monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza. Stanowiska pomiarowe będą zamontowane na wszystkich emitorach. Nałożono obowiązek okresowych pomiarów emisji z częstotliwością o jakąawnioskował prowadzący instalacje tj. co najmniej raz w roku, dla wszystkich emitorów.

W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmian w zakresie ilości wytwarzanych odpadów, co było konsekwencją wprowadzonych zmian na instalacji. Wszystkie odpady których powstaniu nie da się zapobiec, tak jak dotychczas będą gromadzone w sposób selektywny i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych oraz dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania.

W odniesieniu do emisji hałasu głównymi źródłami są wentylatory wyciągowe. Mając na względzie fakt, iż część z nich znajduje się wewnątrz budynków galwanizerni oraz malarni w decyzji uwzględniono źródła typu budynek (H3 oraz H4). Przedstawiona ocena oddziaływania instalacji na klimat akustyczny wykazała, iż po wprowadzonych zmianach nie będzie zachodziło przekroczenie dopuszczalnych poziomów hałasu dla pory dziennej. Zakład nie będzie pracował w porze nocnej.

Ponadto niniejszą decyzją dokonano zmian w zakresie opisu parametrów instalacji, w zakresie stosowanych surowców, zużycia energii, zużycia wody.

Dodatkowo na wniosek Strony usunięto zapis XI.3. decyzji o treści: „Zobowiązuję operatora instalacji galwanizerni do opracowania dokumentacji hydrogeologicznej z wykonania lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych i przedłożenia jej Marszałkowi Województwa Podkarpackiego terminie do 28.02.2017r.” z uwagi, iż obowiązek został wykonany i stosowna dokumentacja przedłożona została Marszałkowi w dniu 30.01.2017r.

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

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

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oплата skarbowa w wys. 1005,50 zł
uiszczona w dniu 06.07.2017r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Magellan Aerospace (Polska) Sp. z o.o.
2. OS-I. a/a