



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.17.1.2016.EK

Rzeszów, 2016-06-28

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104, 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016r. poz. 23),
- art. 192, 214 ust. 5, 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz.672.), 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 14 stycznia 2016r. wraz z uzupełnieniami w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni,

orzekam

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 oraz z dnia 07.11.2014r znak: OS-I.7222.1.7.2014.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 wanien procesowych przekracza 30 m³ w następujący sposób:

I.1. Punkt 1.2.1 otrzymuje brzmienie:

„I.2.1. Galwanizernia – obiekt H-4

I.2.1.1. Wanny procesowe o łącznej pojemności 52,24 m³, wykonane z tworzywa sztucznego, ze stali zwykłej lub nierdzewnej (w zależności od medium). Wszystkie wanny umiejscowione będą w tacach zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekiem (pęknięcie, rozszczelnienie wanny). Przechwycone kapiele 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 wanień 19,29 m³

- **kąpiele do kadmowania – wanny nr 210, 231/1 i 231/2** o łącznej pojemności 2880 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;
 - wanny 231/1 oraz 231/2 – 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 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.

- **kąpiel do cynkowania - wanna nr 206** o pojemności 840 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 płuczkach natryskowych i odzyskowych. 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 emitarami E-1/H-4.

- **kąpiel do miedziowania - wanna nr 236** o pojemności 672 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. Pomiedzy 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.

- **kąpiele do niklowania elektrolitycznego – wanny nr 227, 229**, o łącznej pojemności 1632 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:

- wanna nr 227 - $\text{NiSO}_4 \times 6\text{H}_2\text{O}$ 170 – 208 g/dm³, NH_4Cl 20 – 25 g/dm³, H_3BO_3 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 – $\text{NiCl}_2 \times 6\text{H}_2\text{O}$ 200 – 260 g/dm³, HCl 30 – 40 g/dm³.
Temperatura kąpeli 16 - 30°C utrzymywana będzie przy pomocy grzałki elektrycznej.

W procesie niklowania elektrolitycznego stosowane będzie płukanie w płuczkach odzyskowych i natryskowych. Pomiedzy 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.

- **kąpiel do cynowania alkalicznego – wanna nr 209** o pojemności 280 dm³, napełniona kąpielą o składzie: Na_2SnO_3 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 płuczkach odzyskowych i natryskowych. Pomiedzy 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 z linii do cynowania alkalicznego wyposażona będzie w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej, zakończonej emitorem E-3/H-4.

- **kąpiele do trawienia – wanny nr 218, nr 220, nr 228**, o łącznej pojemności 2634,5 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 218 – trawienie stali: H₂SO₄ 520 - 600 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
 - wanna 220 – trawienie miedzi i stopów miedzi: H₂SO₄ 50 - 100 g/dm³, HCl 20 - 35 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
 - wanna 228 – trawienie w kwasie solnym – HCl 40 - 60 g/dm³, 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 emitorem E-3/H-4.

- **kąpiele do chromianowania – wanny nr 214, 226, 252**, o łącznej pojemności 1904 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna nr 214 – przejaśnianie kadmu - skład kąpeli: CrO₃ 140 - 160 g/dm³, H₂SO₄ 4 - 7 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
 - 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 252 – chromianowanie - skład kąpeli Cr³⁺ 9 - 11 g/dm³, EcoTri 120 ml/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 214, 226 i 252 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-2/H-4.

- **kąpiel do fosforanowania wanna nr 224** o pojemności 672 dm³ fosforanowanie oksydacyjne: Ba(NO₃)₂ 30 – 40 g/dm³, Zn(NO₃)₂ 10 - 20 g/dm³, Zn(H₂PO₄)₂ 8 – 12 g/dm³.

W procesie fosforanowania 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 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.

- **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 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 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 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.

- **kąpiele do zdejmowania cynku, niklu, kadmu i miedzi wanny nr 208, 213, 238** o łącznej pojemności 1129 dm³
 - wanna 208 o składzie ENSTRIP NP1 200ml/l, ENSTROP NP2 200ml/l, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
 - wanna 213 o składzie: NH₄NO₃ 104 - 157 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
 - wanna 238 NaCN 90 - 180 g/dm³, Enstrip S 50 - 80 g/dm³ temperatura kąpeli – 20 – 60°C, utrzymywana za pomocą grzałki elektrycznej.

Wanny 208, 213, 238 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

- **kąpiele do odtłuszczania chemicznego wanny nr 201, 217/1, 217/2** – o łącznej pojemności 2632 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 201: 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 217/1 oraz 217/2 o składzie TURCO NCLT 45 - 60 g/dm³, temperatura kąpeli 45-50°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej.

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

- **kąpiel do konserwacji – wanna nr 240** o pojemności 200 dm³, składzie: DWX30 – 100%.
- **kąpiele do aktywowania – wanny nr 219, 235, 250 i 251** o łącznej pojemności - 2464 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna numer 219 – aktywowanie przed chromianowaniem o pojemności 672,0 dm³ i składzie H₂SO₄ 10 - 20 g/dm³, temperatura otoczenia;

- wanna nr 235 – aktywowanie stali nierdzewnej: NaCN 45 - 55 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 250 – aktywowanie w kwasie solnym: HCl 6,1 - 12 g/dm³, temperatura otoczenia;
- wanna nr 251 – aktywowanie w kwasie azotowym: HNO₃ 2,6 - 2,9 g/dm³, temperatura otoczenia.

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

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

- **kąpiel do procesu cynk-nikiel – wanna numer 253** o pojemności 960 dm³ napełniona kąpielą o składzie: Zn 10,5 - 15,0 g/dm³, NaOH 120 - 150, Ni 1,0 - 1,65, temperatura 21 - 27°C.

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-3/H-4.

b) węzeł chemiczny o łącznej pojemności 4,65 m³

- **kąpiele do pasywacji – wanny nr 314, 315** (pasywacja w kwasie azotowym) i **316**, o łącznej pojemności: 1521 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 314 HNO₃ 460 – 540 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
 - wanna 315 HNO₃ 350 – 400 g/dm³, temperatura kąpeli – temperatura otoczenia;
 - wanna 316 o składzie: Na₂Cr₂O₇ 20-30 g/dm³ i HNO₃ 150 - 260 g/dm³, temperatura do 54°C.

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

Wanny wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorami E-2/H-4 i E-3/H-4

- **kąpiel do płukania w dwuchromianie po pasywacji - wanna nr 318**, o pojemności 504 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. 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.

- **kąpiele do trawienia – wanny nr 329, 330** o łącznej pojemności 800 dm³, napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 329 – trawienie tytanu HNO₃ 600 – 700 g/dm³ i HF 180 – 220 g/dm³ temperatura kąpeli 21 - 25°C;
 - wanna 330 trawienie tytanu: H₂SO₄ 110 – 130 g/dm³, i HF 70 - 80 g/dm³, temperatura kąpeli 21 - 25°C.

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

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

- **kąpiele pozostałe o łącznej pojemności 1834 dm³**
 - do odtłuszczania wanna nr **300** (skład kąpeli C₂Cl₄ – 100%), wanna nr **310** (skład kąpeli: OAKITE 90 37,5 - 90 g/dm³);
 - do hydrofobizacji wanna nr **326** w roztworze HSO PASCOAT 100 8 - 40 %;
 - do neutralizacji wanna **328** w roztworze NaOH 5 - 10 g/dm³.

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

Wanny 310, 326, 328 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-3/H-4.

c) węzeł chromowy o łącznej pojemności 9,47 m³

- **kąpiele do chromowania - wanny nr 101, 108 i 110** o łącznej pojemności 6600 dm³ napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna nr 101 chromowanie techniczne: CrO₃ 125 – 250 g/dm³, H₂SO₄ 1,2 – 2,5 g/dm³, temperatura kąpeli 50 - 60°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej;
 - wanny nr 108 oraz 110 - chromowanie techniczne „HEEF 25” CrO₃ 245 – 255 g/dm³, H₂SO₄ 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. 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 ze skruberem do wytrącania aerozolu kwasu chromowego, zakończonej emitorem E-2/H-4.

- **kąpiel do zdejmowania chromu – wanna nr 104** o pojemności 560 dm³ napełniona kąpielą o składzie: Na₂CrO₄ do 20 g/dm³, NaOH 100 – 150 g/dm³, 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 560 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.

- **kąpiel do bichromizacji - wanna nr 119** o pojemności 280 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.
- **kąpiel do pasywacji po bichromizacji - nr wanna 120** o pojemności 560 dm³, skład kąpeli: K₂Cr₂O₇ 50-70 g/dm³, temperatura kąpeli 80 - 100°C utrzymywana będzie za pomocą grzałki elektrycznej. 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-2/H-4.

- **kąpiele pozostałe** o pojemności 1509 dm³ w tym:
 - do oczyszczania anod ołowiowych - wanna nr 114/1 oraz 114/2, skład kąpeli NaOH 100 g/dm³, KNa C₄H₄O₆ 100 g/dm³;
 - do woskowania - wanna numer 113 z Protecto Wax Range 100%.

Wanny nr 114/1 oraz 114/2, wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-2/H-4.

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

- kąpiele do anodowania - wanny nr: **401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 409, 410, 411, 412, 413, 415, 417** o łącznej pojemności 14039 dm³, napełnione kąpielami procesowymi o składzie:
 - wanna 401 - odtłuszczanie na gorąco: Turco 4215 NCLT 45 - 52 g/dm³, temperatura kąpeli 45 - 50°C;
 - wanna 402 - odtlenianie i przejaśnianie w Ardrex 295 GD, 20 - 25 g/dm³, temperatura kąpeli, 30 - 40°C;
 - wanna 403 – odtlenianie: Cr⁶⁺ 4,5 - 13,5 g/dm³, HNO₃ 75 - 150 g/dm³, temperatura otoczenia;
 - wanna 404 – alodowanie – Alodine 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 417 - anodowanie w kwasie chromowym – skład kąpeli: CrO₃ 35 – 45 g/dm³, temperatura kąpeli 28 - 42°C;
 - wanna nr 409 – uszczelnianie w roztworze dwuchromianu potasu, K₂Cr₂O₇ 40 - 60 mg/dm³;
 - wanna nr 410 – uszczelnianie w roztworze chromianów, Cr⁶⁺ 45 – 100 ppm, SiO₂ max 10ppm;
 - wanna nr 411 – usuwanie powłok z aluminium i jego stopów: ALUMUNETCH No 3, 45 – 75 g/dm³, temperatura kąpeli 54 - 63°C;
 - 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 i czerwono: Cr³⁺ 1,0 – 5,0 g/dm³;
 - wanna nr 415 – trawienie alkaliczne, NaOH 100-150 g/dm³.

Wanny wyposażone będą w grzałki elektryczne. 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, 412 i 415 - 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, 409, 410, 411, 413, 414 i 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 emitorem E-10/H-4.

e) węzeł PFD, MFD i kontroli przypaleń o łącznej pojemności 4,79 m³

- kąpiele procesowe o składzie:
 - wanna nr 501 - odtłuszczanie na gorąco: Turco 4215 NCLT 45 - 52 g/dm³, temperatura kąpieli 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: HNO₃ 112 – 225 g/dm³, 50% HF 1,25 ml/l, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
 - wanna nr 503 - trawienie tytanu HNO₃ 299 – 323 g/dm³, temperatura kąpieli – temperatura otoczenia;
 - wanna nr 504 - odtlenianie: HNO₃ 80 - 100g/l, CrO₃ 11,4 - 13,4 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, nr 502, nr 503, nr 504 wyposażone będą w ssawki wentylacyjne podłączone do instalacji wyciągowej zakończonej emitorem E-10/H4.

- kąpiele procesowe do kontroli przypaleń o składzie:
 - wanna numer 551 o składzie: HNO₃ 30,7 – 51,0 g/dm³, temperatura otoczenia;
 - wanna numer 552 o składzie: HCl 14,8 – 22,3 g/dm³, temperatura otoczenia;
 - wanna numer 553 o składzie: HCl 6,4 – 21,2 g/dm³, temperatura otoczenia;
 - wanna numer 554 o składzie: Na₂CO₃ 40 – 50 g/dm³, temperatura otoczenia;
 - wanna numer 555 o składzie: NaOH 40 – 60 g/dm³, temperatura otoczenia;
 - wanna numer 556 o składzie: CuSO₄·5H₂O - 100 g/dm³ i HCl 36% - 500 g/dm³, temperatura otoczenia;
 - wanna numer 557 o składzie: DWX 30 – 100%, temperatura otoczenia;
 - wanna numer 558 o składzie: HNO₃ 8 – 12 g/dm³, temperatura otoczenia;
 - wanna numer 559 o składzie: HCl 8 – 9 g/dm³, temperatura otoczenia.

Wanny nr 551-559 wyposażone będą w pokrywy."

I.2 W punkcie I.2.2. tiret 4 otrzymuje brzmienie:

- „9 zbiorników z roztworami reagentów z pompami dozującymi;
 - 40% kwas siarkowy – paletopojemnik poj 1000 dm³;
 - 30% wodorotlenek sodu – paletopojemnik poj 1000 dm³;
 - 30% pirosiarczyn sodu – zbiornik zamknięty z PE poj 250 dm³;
 - 30-35% kwas solny – paletopojemnik poj 1000 dm³;
 - 30% wodorotlenek sodu – paletopojemnik poj 1000 dm³;
 - Podchloryn sodu – paletopojemnik poj 1000 dm³;
 - Flokulant ST55 – zbiornik zamknięty z PE poj. 250 dm³;
 - Koagulant ST40 lub chlorek żelaza – zbiornik zamknięty z PE poj 250 dm³;
 - Koagulant ST73 – zbiornik zamknięty z PE poj. 200 dm³;
 - mleczko wapienne – pojemnik 500 dm³”.

I.3. Punkt I.2.3 otrzymuje brzmienie:

„I.2.3. Stacja demineralizacji wody (DEMI)

2 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.4. W punkcie I.3 w miejsce punktów:

„I.3.3. Główne procesy technologiczne (nakładanie powłok): kadmowanie, cynkowanie, miedziowanie, chromowanie, cynowanie, niklowanie, fosforanowanie, oksydacja, pasywacja.

I.3.3. Procesy obróbki i wykańczania powłok: chromianowanie.”

wprowadzam nowy punkt I.3.3 o treści:

„I.3.3. Główne procesy technologiczne (nakładanie powłok): kadmowanie, cynkowanie, miedziowanie, chromowanie, cynowanie, niklowanie, fosforanowanie, oksydacja, pasywacja. Procesy obróbki i wykańczania powłok: chromianowanie.”

I.5. W punkcie I.4.2 pkt. d) otrzymuje brzmienie:

„d) regenerację stacji w celu odzyskania zdolności absorbujących przez złoża kationity i anionitu.”

I.6. Punkt II otrzymuje brzmienie:

„II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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
Instalacja galwanizerni z urządzeniami do oczyszczania ścieków				
1.	E-1/H4	Wanny nr 206, 210, 212, 213, 231/1, 232/2, 235, 236,238	cyjanowodór kadm ¹⁾ cynk ¹⁾ amoniak miedź ¹⁾ pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,060000 0,000056 0,000096 0,200000 0,000400 0,000552 0,000552 0,000552
2.	E-2/H4	Wanny nr 101, 104, 108, 110, 114/1, 114/2, 119, 120, 214, 226, 252, 316, 318	chrom ¹⁾ pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,002500 0,002500 0,002500 0,002500
3.	E-3/H4	Wanny nr 102, 250, 251, 253, 208, 209, 201, 217/1 i 217/2, 218, 219, 220, 224, 227, 228, 229, 241, 314, 315, 326, 328, 329, 330	dwutlenek azotu chlorowodór kwas siarkowy nikiel ¹⁾ fluor ²⁾ cyna ¹⁾ pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,825000 0,990000 0,83000 0,00330 0,006138 0,000144 0,0034452 0,0034452 0,0034452
4.	E-10/H4	Wanny nr 401, 402, 403, 404, 501, 502, 503, 504	kwas siarkowy bor ¹⁾ chrom ¹⁾ dwutlenek azotu pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,062500 0,006250 0,002850 0,712500 0,0091001 0,0091001 0,0091001
5.	E-11/H4	Wanny nr 405, 406	kwas siarkowy bor ¹⁾ pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,83000 0,00450 0,00450 0,00450 0,00450
6.	E-12/H4	Wanny nr 407, 417	chrom ¹⁾ pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,00254 0,00254 0,00254 0,00254
7.	E-18/H4	Wanny nr 409 - 415	chrom ¹⁾ nikiel ¹⁾ pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,00271 0,00271 0,00542 0,00542 0,00542
8.	E-1/N4	Odciąg z dygestorium	dwutlenek siarki kwas siarkowy	0,01900 0,043903
9.	E-2/N4	Odciąg z magazynu	kwas siarkowy	0,064462

10.	E-4/N4	Odciąg znad dozownika pirosiarczanu sodu	dwutlenek siarki kwas siarkowy	0,019000 0,043903
11.	E-5/N4	Odciąg ogólny z pierwszego piętra	chlorowodór cyjanowodór	0,06900 0,00690
12.	E-6/N4	Odciąg miejscowy znad dwóch komór ścieków cyjanowych	chlor cyjanowodór	0,067192 0,011100
Malarnia				
13.	E-13/H4	Mieszalnia farb	etylobenzen octan butylu octan etylu ksylen ³⁾ metyloetyloketon alkohol butylowy węglowodory alifatyczne ⁴⁾ węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,00040 0,00500 0,00250 0,00585 0,00500 0,00500 0,00100 0,00450
14.	E-14/H4	Odciąg z malarni	etylobenzen octan butylu octan etylu ksylen ³⁾ metyloetyloketon alkohol butylowy węglowodory alifatyczne ⁴⁾ węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,00400 0,05000 0,02500 0,05850 0,05000 0,05000 0,01000 0,04500
15.	E-15/H4	Odciąg z malarni	etylobenzen octan butylu octan etylu ksylen ³⁾ metyloetyloketon alkohol butylowy węglowodory alifatyczne ⁴⁾ węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,00400 0,05000 0,02500 0,05850 0,05000 0,05000 0,01000 0,04500

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.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Tabela 1a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja galwanizerni		
1.	pył ogółem	0,150136
2.	pył PM 10	0,150136
3.	pył PM 2,5	0,150136
4.	dwutlenek siarki	0,062700
5.	kwas siarkowy	1,2808551
6.	dwutlenek azotu	7,800000
7.	cynk ¹⁾	0,000576
8.	nikiel ¹⁾	0,036060
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⁾	0,000336
15.	cyjanowodór	0,398190
16.	chlorowodór	0,021300
17.	chrom ^{VI)}	0,057900
18.	amoniak	0,024000
Malarnia		
19.	alkohol butylowy	0,920000
20.	metyloetyloketon	0,920000
21.	ksylen ³⁾	1,075200
22.	etylobenzen	0,073600
23.	octan butylu	0,920000
24.	octan etylu	0,460000
25.	węglowodory alifatyczne ⁴⁾	0,184000
26.	węglowodory aromatyczne ⁵⁾	0,828000

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.7. Punkt 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]
Galwanizernia				
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Rtęć, szklane lub plastikowe obudowy. Stan skupienia: stały	0,010
2.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowco-organiczne, roztwory z przemylwania i cieczy macierzyste.	Perchloroetylen, woda stabilizatory. Stan skupienia ciekły	3,5
3.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	Stan skupienia ciekły Skład: 2-metylopentano-2,4-diol, azowe kompleksy chromowe	2,0
4.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje	stan skupienia: stały, skład: kopolimer styrenowo - akrylanowy, wosk, barwnik, krzemionka bezpostaciowa, sadza techniczna, żywica poliestrowa	0,40

		niebezpieczne,		
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 benzylogowy	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 odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia: ciekły, Skład: 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	7,75
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia ciekły (toksyczne) Skład: Bezwodnik chromowy, dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas azotowy, kwas siarkowy, cyjanek sodu, cyjanek miedzi, cyjanek kadmu, cyjanek cynku	11
11.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Stan skupienia stały. Mieszanina wosków mikrokryształicznych	1,0
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Stan skupienia stały 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)	3,0
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) 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	5,0

14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Stan skupienia stały, skład: Urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające metale niebezpieczne typu ołów, kadm, chrom, nikiel,	0,50
15.	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
16.	16 09 02*	Chromiany(np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	stan skupienia: ciekły, skład: Chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy,	3,0
17.	17 02 04*	Odpady z drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	stan skupienia: stały Drewno, szkło i tworzywa sztuczne zanieczyszczone chemikaliami z magazynów chemicznych lub kąpielami galwanicznymi	3,0
18.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Stan skupienia stały 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, CrO ₃ , dwuchromian sodu, dwuchromian potasu, kwas siarkowy, kwas azotowy	2,0
19.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	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, bisortofosforan(VI) trycynku, tlenek cynku, chromian (VI) strontu, formaldehyd, ksylen, etylobenzen, toluen, octan etylu, octan butylu, izobutanol, aceton, chromiany cynku, metyloetyloketon, metylobenzen	5,0
20.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania	Stan skupienia stały Wodorotlenki: chromu (III), niklu, cynku, żelaza (III), glinu, miedzi, kadmu, cyny	40,0

		ścieków przemysłowych		
Malarnia				
21.	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, bis[ortofosforan(VI)] trycynku, tlenek cynku	5,0
22.	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
23.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	Stan skupienia ciekły, Substancje palne Skład: Dichlorometan, fenol, chromian sodu, sulfonowane sole sodowe ropopochodnych	0,5

II.3.1.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 2b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
Galwanizernia				
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	stan skupienia – stały, Skład: Lateks kauczuku naturalnego, nityl	0,1
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	stan skupienia – stały, skład tlenek glinu	2,0
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stan skupienia stały Makulatura opakowaniowa	5,0
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Stan: stały, Skład: Tworzywa sztuczne typu poli(tereftalen etylenu) (PET), polietylen, poli(chlorek winylu), polietylen, polipropylen, polistyren	3,0
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Stan skupienia stały Drewno	1,0
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Stan skupienia stały Piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu (II)	0,2
7.	16 01 17	Metale żelazne	Stan skupienia stały Żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla	5,0
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	Stan skupienia stały Aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu	2,0
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Rury z PCV	1,0
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Baterie alkaliczne zawierające substancje	0,02

		(z wyłączeniem 16 06 03)	niebezpieczne, np. ołów	
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Baterie i akumulatory zawierające substancje niebezpieczne, np. ołów	0,2
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Stan skupienia stały Miedź, cynk, cyna	2,0
13.	17 04 02	Aluminium	Stan skupienia stały. Aluminium z domieszkami magnezu, krzemu, miedzi	5,0
14.	17 04 03	Ołów	Stan skupienia stały Ołów z domieszkami cyny, antymonu	2,0
15.	17 04 04	Cynk	Skupienia: stały, skład: cynk,	0,50
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Stan skupienia stały Żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla	7,0
17.	17 04 06	Cyna	stan skupienia: stały, skład: cyna	0,20
18.	17 04 07	Mieszaniny metali	Stan skupienia stały Żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla, Aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu	5,0
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Stan skupienia stały Miedź, aluminium w osłonie PE	2,0
20.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Stan skupienia stały .Substancje zaabsorbowane przez węgiel aktywny	2,0
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	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	Sposoby dalszego gospodarowania odpadem
Galwanizernia				
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowco-organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste.	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	H-4 (wanny galwaniczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne,	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	H-4 (wanny galwaniczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	11 01 07*	Alkalia trawiące	H-4	Odpady przekazywane będą

			(wanny galwaniczne)	uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	11 01 08*	Odpady i szlamy z fosforanowania	H-4 (wanny galwaniczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	H-4 (wanny galwaniczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	H-4 (wanny galwaniczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	H-4 (wanny galwaniczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	H-4 (wanny galwaniczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
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	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

		niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		
16.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
17.	17 02 04*	Odpady z drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	H-4, N4 (hala produkcyjna, neutralizator)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
18.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	H-4 (wymiana wkładów wanień galwanicznych)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	H-4 (osady z czyszczenia wentylacji)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
20.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	N4 neutralizator	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
Malarnia				
21.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Kabina lakiernicza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
22.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Kabina lakiernicza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
23.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	Kabina lakiernicza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

II.3.2.2 Odpady inne niebezpieczne

Tabela 3b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposoby dalszego gospodarowania odpadem
Galwanizernia				
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	16 01 17	Metale żelazne	H-4 (warsztat)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	H-4 (warsztat)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	H-4 (hala produkcyjna, podpiwniczenie)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	17 04 02	Aluminium	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	17 04 03	Ołów	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	17 04 04	Cynk	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	17 04 06	Cyna	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

				do odzysku.
18.	17 04 07	Mieszaniny metali	H-4 (hala produkcyjna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	H-4,N4 (hala produkcyjna, neutralizator)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	H-4,N4 (stacja DEMI)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	H-4,N4 (stacja DEMI)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

I.8. Punkt II.4.1 otrzymuje brzmienie:

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

$$Q_{\text{śrd}} = 80 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxd}} = 150 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max r}} = 40\,400 \text{ m}^3/\text{rok}”$$

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	10	0,63	17,82 (zadaszony)	295	6000
2.	E-2/H4	10	0,71	17,54 (zadaszony)	295	6000
3.	E-3/H4	10	0,80	18,24 (zadaszony)	295	6000
4.	E-10/H4	13	0,5	10,1 (zadaszony)	295	6000
5.	E-11/H4	18	0,5	12,4	303	6000
6.	E-12/H4	18	0,5	9,0	303	6000
7.	E-18/H4	12	0,5	9,6	295	6000
8.	E-1/N4	10	0,2	4,4 (zadaszony)	293	500
9.	E-2/N4	10	0,4	3,4 (zadaszony)	293	3100
10.	E-4/N4	10	0,2	4,4 (zadaszony)	293	2800

11.	E-5/N4	10	0,2	5,1 (zadaszony)	293	2800
12.	E-6/N4	10	0,25	5,3 (zadaszony)	295	1700
Malarnia						
13.	E-13/H4	10	0,3	7,0	295	6000
14.	E-14/H4	10	0,77x0,77	7,0	295	6000
15.	E-15/H4	10	0,77x0,77	8,0	295	6000

I.10. Punkt III.1.2 otrzymuje brzmienie:

„III.1.2. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela 6

Lp.	Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność
Galwanizernia			
1.	E-1/H4	Skruber	88-90%
2.	E-2/H4	Skruber	88-90%
3.	E-3/H4	Skruber	88-90%
4.	E-10/H4	Skruber	88-90%
5.	E-12/H4	Skruber	88-90%
6.	E-18/H4	Skruber	88-90%
Malarnia			
7.	E-13/H4	Filtr tkaninowy	90-98%
8.	E-14/H4	Filtr tkaninowy	90-98%
9.	E-15/H4	Filtr tkaninowy	90-98%

I.11. 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.	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	W-6	punktowe	10	16	8

	N4					
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.	Wentylator wyciągowy obok budynku H4	W-13	punktowe	0,5	16	8
9.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	W-33	punktowe	10	16	8
10.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	W-34	punktowe	10	16	8
11.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	W-35	punktowe	10	16	8
12.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku H4	W-11	punktowe	12	16	8
13.	Wentylator wyciągowy	W-36	punktowe	3	16	8
14.	Wentylator wyciągowy	W-37	punktowe	3	16	8
15.	Wentylator wyciągowy	W-38	punktowe	3	16	8

I.12. Punkt 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
Galwanizernia			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Pojemnik plastikowy, magazynek koło neutralizatora
2.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowco-organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz 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.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne,	Antresola (obiekt H-4)
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
6.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
7.	11 01 08*	Odpady i szlasy z fosforanowania	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
8.	11 01 09*	Szlasy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik typu „mauzer” lub beczki stalowe o poj. 200 l w magazynie odpadów
9.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 30, 60 l lub 1000 l w magazynie odpadów

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	Odpady magazynowane w pudłach lub na paletach w magazynie odpadów
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	Pojemniki metalowe lub plastikowe w magazynie odpadów
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynek obok neutralizatora
15.	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
16.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	Pojemnik z tworzyw sztucznych o poj. 1000 l w magazynie odpadów
17.	17 02 04*	Odpady z drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Magazynek koło neutralizatora
18.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Kontener metalowy, firma zewnętrzna
19.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynek koło neutralizatora
20.	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.
Malarnia			
21.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Metalowy pojemnik, magazynek farb
22.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Metalowy pojemnik, magazynek farb
23.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	Metalowy pojemnik, magazynek farb

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.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynek obok neutralizatora
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Magazynek obok neutralizatora
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
13.	17 04 02	Aluminium	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
14.	17 04 03	Ołów	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
15.	17 04 04	Cynk	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
17.	17 04 06	Cyna	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
18.	17 04 07	Mieszaniny metali	Pojemnik plastikowy, magazynek obok neutralizatora
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	pojemnik, podpiwniczenie hali produkcyjnej.
20.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Paletopojemnik, magazynek obok neutralizatora
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Paletopojemnik, magazynek obok neutralizatora

I.13. Punkt III.5.2 otrzymuje brzmienie:

„ III.5.2. Woda na potrzeb przemysłowe instalacji (przygotowanie roztworów kąpiel galwanicznych, jako woda płuczająca w wannach płuczających, przygotowanie roztworów wodnych substancji chemicznych) oraz celów bytowych i gospodarczych będzie pobierana z magistrali wodnej w administracji EURO-EKO MEDIA Mielec Sp. z o.o.”

I.14. Punkt V. otrzymuje brzmienie:

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

V.1. Galwanizernia

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, zdejmowania niklu	0,100
4.	HEEF MS	Chromowanie techniczne	0,100
5.	HEEF AS	Chromowania techniczne	0,200
6.	Wosk	Maskowanie części	0,300
7.	Brenntamer A 630	Flokulant w procesie oczyszczania ścieków	0,100
8.	Węgiel aktywny	Neutralizacja popłuczyn po penetrancie, oczyszczanie kąpeli do kadmowania niskocyjanowego z zanieczyszczeń organicznych	0,200
SUROWCE ZAWIERAJĄCE SUBSTANCJE NIEBEZPIECZNE			
9.	Aceton	Czyszczenie części	0,350
10.	Alodyna 1200 (teraz BONDERITE M-CR 1200)	Alodynowanie	0,100
11.	Anody kadmowe	Anody w procesie kadmowania	0,200
12.	Anody ołowiane	Anody w procesie chromowania i zdejmowania chromu	0,750
13.	Ardrox 295 GD	Trawienie	2,000
14.	Azotan amonu	Zdejmowanie kadmu	0,120
15.	Azotyn sodu	Spulchnianie warstwy alfirowanej	0,300
16.	Bezwodnik kwasu chromowego	Chromowanie, przejaśnianie kadmu i cynku, anodowanie w kwasie chromowym	5,000
17.	Biel cynkowa	Cynkowanie cyjanowe	0,100
18.	Bonderite C-IC 6 Aero	Odtlenianie	0,400
19.	Bonderite C-IC 16 R	Odtlenianie	1,000
20.	Chlorek niklu	Niklowanie	0,350
21.	Chlorek żelaza (III)	Żelazowanie, neutralizacja ścieków	10,000
22.	Corrotriblue Extreme	Pasywacja cynku na niebiesko	0,300
23.	Cyjanek miedzi (I)	Miedziowanie cyjanowe	0,100
24.	Cyjanek sodu	Kadmowanie, cynkowanie, miedziowanie cyjanowe, trawienie cyjanowo-alkaliczne, ściąganie miedzi	0,800
25.	Cynian sodu	Cynowanie alkaliczne	0,200
26.	Czterochloroetylen (Dowper MC)	Odtłuszczanie w parach	3,500
27.	Dwuchromian sodu	Chromowanie cynku i kadmu, pasywacja stali nierdzewnej	0,300
28.	Ecolozink Zink Sol 2272	Cynkowanie, niklowanie	0,600
29.	EcoTri	Cynkowanie, niklowanie	0,500
30.	Enstrip NP-1	Zdejmowanie niklu	0,500
31.	Enstrip NP-2	Zdejmowanie niklu	0,300
32.	Enstrip S	Ściąganie miedzi	0,200
33.	Kwas azotowy	Pasywacja stali nierdzewnej, trawienie tytanu i aluminium, odtlenianie, przejaśnianie cynku, zdejmowanie niklu, bichromizacja	4,000
34.	Kwas fluorowodorowy	Trawienie tytanu	0,250
35.	Kwas fosforowy	Przejaśnianie stali nierdzewnej	0,400
36.	Kwas siarkowy techniczny	Trawienie, zdejmowanie niklu, elektropolerowanie stali nierdzewnej, anodowanie w kwasie siarkowym, anodowanie w kwasie siarkowo-borowym, neutralizacja ścieków	15,000
37.	Kwas solny techniczny	Trawienie, niklowanie stali nierdzewnej, regeneracja stacji DEMI	15,000
38.	Kwas winowy	Proces anodowania w kwasie siarkowo-winowym	1,000
39.	Nadtlenek wodoru	Niklowanie techniczne, cynowanie	0,120
40.	Oakite 90	Odtłuszczanie elektrochemiczne	0,250

41.	Olej castroll rustilo DWX30	Konserwacja	0,100
42.	Penetrant ZL-60C	Do kontroli penetracyjnej	1,200
43.	Reflectalloy ZNA C9300 Carrier	Cynkowanie, niklowanie	0,200
44.	Reflectalloy ZNA C9400 Carrier	Cynkowanie, niklowanie	0,200
45.	Reflectalloy ZNA-92 NI-C	Cynkowanie, niklowanie	0,200
46.	Siarczan niklu sześciowodny	Niklowanie techniczne, kadmowanie cyjanowe	0,300
47.	Siarczan sodu bezwodny techniczny	Kadmowanie cyjanowe	0,150
48.	Siarczek sodu 9 hydrat	Cynkowanie cyjanowe	0,150
49.	Tlenek kadmu	Kadmowanie cyjanowe	0,150
50.	Turco 4215 NCLT (teraz BONDERITE C-AK 4215 NC-LT)	Odtłuszczenie	0,300
51.	Węglan sodu lekki	Odtłuszczenie chemiczne	0,200
52.	Wodorotlenek sodu płatki	Odtłuszczenie chemiczne, odtłuszczenie elektrolityczne, oksydacja stali, cynkowanie cyjanowe, kadmowanie cyjanowe, zdejmowanie chromu, neutralizacja ścieków, regeneracji stacji DEMI	3,000
53.	Zawiesina 14 HF	Kontrola magnetyczna	0,300
54.	Kwas siarkowy techniczny 40%	Neutralizacja ścieków	12,000
55.	Kwaśny siarczyn sodu	Neutralizacja ścieków	20,000
56.	Neutralac SLS45 HR (mleczko wapienne)	Neutralizacja ścieków	14,400
57.	Pirosiarczyn sodu	Redukcja ścieków chromowych w procesie neutralizacji	7,500
58.	Podchloryn sodu techniczny	Utlenianie ścieków cyjanowych w procesie neutralizacji	8,000
59.	Scanpol 40	Neutralizacja ścieków	65,000
60.	Scanpol 55	Neutralizacja ścieków	0,100
61.	Scanpol 27	Neutralizacja ścieków	52,000
62.	Siarczan żelaza (II) siedmiowodny	Redukcja ścieków chromowych w procesie neutralizacji	1,000
63.	Wapno hydratyzowane	Neutralizacja ścieków	2,000
64.	Wodorotlenek sodu 20%	Neutralizacja ścieków	2,400
65.	Wodorotlenek sodu 30%	Neutralizacja ścieków, regeneracja stacji DEMI	24,000
66.	Wodorotlenek sodu 40%	Neutralizacja ścieków	5,000

V.1.2. Maksymalne zużycie energii i wody

- energia elektryczna: 1728 MWh/rok
- energia cieplna 10044 GJ/rok
- woda na potrzeby technologiczne 35390 m³/rok

V.2. Malarnia

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

- preparaty malarskie 14,95 Mg/rok

- w tym LZO (proces powlekania) 3,16 Mg/rok

V.2.2. Maksymalne zużycie energii i wody

- energia elektryczna: 192 MWh/rok
- energia cieplna 1116 GJ/rok
- woda na potrzeby technologiczne 10 m³/rok

I.15. Punkt VI.1.1 otrzymuje brzmienie:

„VI.1.1. Zakład będzie prowadził stałą kontrolę zużycia surowców, mediów oraz parametrów procesów produkcyjnych w oparciu o dokumenty (karty i formularze) wdrożonego Systemu Zarządzania Jakością, zgodnego z wymogami normy ISO 9001/AS 9100 oraz ISO14001 w oparciu o zakładowe procedury.”

I.16. Punkt VI.1.2 otrzymuje brzmienie:

„VI.1.2. Zakład będzie prowadził stałą kontrolę sprawności eksploatowanych maszyn, urządzeń i instalacji oraz będzie planował ich przeglądy, konserwację i remonty w oparciu o dokumenty (karty i formularze) wdrożonego Systemu Zarządzania Jakością, zgodnego z wymogami normy ISO 9001/AS 9100 oraz ISO14001 w oparciu o procedury:

- GP011 Utrzymanie ruchu;
- GP014 Kontrola kalibrowania;
- GP019 Wymagania kalibracyjne dla instrumentów pomiarowych;
- procedury i instrukcje Środowiskowego Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO14001.”

I.17. Punkt VI.2.3 otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 14

Lp.	Emitor	Zanieczyszczenie	Częstotliwość
Galwanizernia			
1.	E-1/H4	cyjanowodór kadm cynk amoniak miedź	co najmniej raz w roku
2.	E-2/H4	chrom	
3.	E-3/H4	dwutlenek azotu chlorowodór kwas siarkowy nikiel fluor cyna	
4.	E-10/H4	bor chrom dwutlenek azotu kwas siarkowy	

5.	E-11/H4	bor kwas siarkowy	
6.	E-12/H4	chrom	
7.	E-18/H4	chrom nikiel	
8.	E-1/N4	dwutlenek siarki kwas siarkowy	
9.	E-2/N-4	kwas siarkowy	
10.	E-4/N-4	dwutlenek siarki kwas siarkowy	
11.	E-5/N4	chlorowodór cyjanowodór	
12.	E-6/N4	cyjanowodór chlor	
Malarnia			
13.	E-13	etylobenzen octan butylu octan etylu ksylen metyloetyloketon alkohol butylowy, węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	co najmniej raz w roku
14.	E-14	etylobenzen octan butylu octan etylu ksylen metyloetyloketon alkohol butylowy węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	co najmniej raz w roku
15.	E-15	etylobenzen octan butylu octan etylu ksylen metyloetyloketon alkohol butylowy węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	co najmniej raz w roku

I.18. 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 – Studzienka Kkp usytuowany od strony zachodniej obiektu neutralizatora, z częstotliwością co najmniej 1 x na kwartał we wskaźnikach określonych w II.4.1 niniejszej decyzji.

I.19. Po punkcie VI.6 dodaje nowy VI.7 o brzmieniu:

„**VI.7. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji**

VI.7.1 Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi

VI.7.1.1 Miejsca poboru próbek gleby i ziemi:

Lp.	Ozn. pkt. pom.	Współrzędne geograficzne	
		Szerokość	Długość
1.	P1	50°18'25,13"	21°27'55,31"
2.	P2	50°18'26,81"	21°27'55,13"
3.	P3	50°18'24,22"	21°27'54,54"
4.	P4	50°18'23,99"	21°27'52,42"

VI.7.1.2 Monitoring gleby i 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.

Próbki gruntu należy pobierać z 2 przedziałów głębokościowych: z poziomu 0–2 m p.p.t oraz poniżej 2 m p.p.t. ze strefy wahań zwierciadła wody.

VI.7.2 Monitoring wód podziemnych

VI.7.2.1 Miejsca poboru próbek

Lp.	Ozn. pkt. pom.	Współrzędne geograficzne	
		Szerokość	Długość
1.	P1	50°18'25,13"	21°27'55,31"
2.	P2	50°18'26,81"	21°27'55,13"
3.	P3	50°18'24,22"	21°27'54,54"
4.	P4	50°18'23,99"	21°27'52,42"

VI.7.2.2 Częstotliwość i zakres:

Monitoring wód podziemnych prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat w zakresie:

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

I.20 Po punkcie XI.2 dodaje nowy XI.3 o brzmieniu:

„XI.3. 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.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 14 stycznia 2016r. 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 53/2016. 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 27 stycznia 2016r. znak: MAP/19/2016 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Zgodnie z art. 209 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 02 lutego 2016r., znak: OS-I.7222.17.1.2016.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 30 marca 2016r, 25 maja 2016r., 15 czerwca 2016r. W toku postępowania, celem jego przyspieszenia przeprowadzono również rozprawę administracyjną w dniu 26 kwietnia 2016r. 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 polegająca na zmianie technologii galwanizacji w obrębie gniazda procesów specjalnych obejmujących chromowanie, kadmowanie, cynowanie, cynkowanie, niklowanie, pasywację. Dodany zostanie nowy proces ZnNi. W ramach modernizacji prowadzący instalację przewiduje:

- wymianę starych wanien wraz z osprzętem i instalacjami na nowe, bardziej bezpieczne dla środowiska

- zastosowanie płuczek odzyskowych,
- zastosowanie nowych impulsowych prostowników,
- zlikwidowanie grzania wodą technologiczną i zastosowania grzałek elektrycznych,
- wymianę systemu wentylacji wyciągowej, wszystkie wanny wyposażone zostaną w ssawy wentylacyjne oraz pokrywy ręczne.
- likwidację 10 emitorów od E-1 do E-9, E-17 które zostaną zastąpione trzema nowymi emitorami.

Wanny w galwanizerni będą posadowione na konstrukcji nośnej wraz ze specjalnie przygotowanym torowiskiem dla wciągników elektrycznych oraz posadowione będą na tacy z tworzywa sztucznego, która zabezpiecza przed ewentualnym rozlaniem kąpieli na podłogę hali.

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 zmniejszy się pojemność wanien z 60,93 m³ do 52,24 m³, przy zachowaniu zdolności produkcyjnej na dotychczasowym poziomie.

W zakresie emisji zanieczyszczeń pyłowych do powietrza dokonano zmian określając zgodnie z wnioskiem wielkości emisji chwilowej przyporządkowanej do poszczególnych 12 emitorów. Zanieczyszczenia z linii galwanicznych przed wprowadzeniem do powietrza będą oczyszczane na skruberach. W dokumentacji wykazano, że emisja zanieczyszczeń do powietrza 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. Podstawowe zanieczyszczenia to metale w pyłe. Po wprowadzonych zmianach ogólna ilość emitowanych zanieczyszczeń zmniejszy się, w tym pyłu o ok. 70 %. Niniejszą decyzją dokonano również zmian dotyczących czasu pracy emitorów.

W zakresie gospodarki odpadami prowadzący instalację w oparciu o prowadzoną ewidencję dokonał weryfikacji co do rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów. W decyzji nie uwzględniano odpadów wytwarzanych poza instalacją. W decyzji uszczegółowiono również miejsca magazynowania odpadów. Wszystkie odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt. 37 a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie Zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

Przeprowadzona ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego w oparciu o wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych wykazała, że zastosowane zabezpieczenia nie są wystarczające do uniemożliwienia przedostania się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych. Wobec powyższego Spółka do wniosku o zmianę przedłożyła raport początkowy.

W przedłożonym raporcie dokonano oceny stanu zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego m.in.: na podstawie wykonanych pomiarów jakości gleby i wód przeprowadzonych w latach 2006 i 2012. Biorąc pod uwagę wyniki badań jakości gleby w odniesieniu do wartości dopuszczalnych stężeń w glebie lub ziemi określonych rozporządzeniem *Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz.U. Nr 165 poz. 1359)* z raportu wynika, iż w żadnej z prób nie wystąpiły przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu dla terenu zakwalifikowanego do grupy C (tereny przemysłowe). Wyniki analiz próbek wody podziemnej wykazały dobry stan chemiczny wód.

W raporcie określono również zagadnienia związane z monitoringiem, w tym sposób i częstotliwość wykonywania badań stężeń istotnych substancji stwarzających zagrożenie „w gruntach i wodach podziemnych. Działając zatem na podstawie art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby, ziemi oraz wód. Częstotliwość badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych ustalono w oparciu o wniosek z uwzględnieniem art. 217 a tj.: badanie gleby i ziemi co najmniej raz na 10 lat, badanie wód co najmniej raz na 5 lat.

W związku z koniecznością prowadzenia monitoringu wód podziemnych i gleby nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonania trwałej sieci lokalnego monitoringu wód podziemnych. W oparciu o wyniki dokumentacji opracowanej przez upoważnionego hydrogeologa, przeanalizowany zostanie zakres monitoringu wskazanego w raporcie początkowym i ewentualnie zweryfikowany.

Ponadto niniejszą decyzją dokonano zmian w zakresie stosowanych surowców, zużycia energii, zużycia wody, doprecyzowano również zapisy związane z prowadzonym monitoringiem procesów uwzględniając m.in. wdrożenie w zakładzie Systemu Zarządzania Jakością ISO 14001.

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.

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 orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

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

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 13 stycznia 2016 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Magellan Aerospace (Polska) Spółka z o.o. przez pełnomocnika P. Mariusza Lewandowskiego, 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

