



**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.41.11.2023.AW

Rzeszów, 2024-07-29

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 t.j.);
- art.181 ust. 1 pkt.1 i ust. 1a, art. 183 ust. 1, art. 183b ust. 1 i 2, art. 188 ust. 1, 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 t.j.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839) oraz z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

po rozpatrzeniu wspólnego wniosku z dnia 29 lipca 2023 r., znak: PSJ/57/2023 przedłożonego do tut. organu 29 sierpnia 2023 r., wraz z uzupełnieniami przedłożonym w dniu 17 listopada 2023 r., znak: PSJ/61/2023 oraz w dniu 23 lutego 2024 r., znak: PSJ/8/2024 przez:

- KOELNER Rawplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, REGON 121459590, NIP 6772354296
- Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut, REGON 360956765, NIP 9542753686

w sprawie:

- zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 grudnia 2018 r., znak: OS-I.7222.27.7.2018.DW ze zm., na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w Łańcutcie, ul. Podzwierzyniec 41



## **o r z e k a m**

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 grudnia 2019 r., znak: OS-I.7222.27.7.2018.DW ze zm., udzielającą :

- KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, REGON 121459590, NIP 6772354296 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wani procesowych powyżej 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w Łąncucie, ul. Podzwierzyniec 41, na prowadzenie oznaczonej części instalacji eksploatowanej na terenie KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o. Oddział w Łąncucie, ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łącut (IPPC);
- Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łącut REGON 360956165, NIP 9542753686 pozwolenia na prowadzenie oznaczonej części instalacji eksploatowanej na terenie KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o. Oddział w Łąncucie, ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łącut, tj. Wydziału Pokryć Ochronnych w następujący sposób:

**I.1. W punkcie I.1.:**

**zdanie:**

- Instalacja do produkcji wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu procesów powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem metod chemicznych o łącznej pojemności wani procesowych 142 m<sup>3</sup> i maksymalnej wydajności 70 000 Mg/rok **(IPPC)** – prowadzący KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, Oddział w Łąncucie, ul. Podzwierzyniec 41;

**zastępuje się zdaniem:**

- Instalacja do produkcji wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu procesów powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem metod chemicznych o łącznej pojemności wani procesowych 187 m<sup>3</sup> i maksymalnej wydajności 70 000 Mg/rok **(IPPC)** – prowadzący KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, Oddział w Łąncucie, ul. Podzwierzyniec 41

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

**I.2.A. Opis technologiczny instalacji do produkcji wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu procesów powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem metod chemicznych (IPPC)**

W ramach instalacji do produkcji wyrobów śrubowych prowadzone będą następujące procesy: mechaniczne, termiczne i chemiczne przygotowanie materiału wyjściowego w postaci walcówki do kształtowania plastycznego śrub, sworzni i nakrętek, obróbka cieplna wyrobów śrubowych, pokrycie wyrobów warstwą

ochronną w celu zabezpieczenia ich przed korozją oraz nadania im odpowiedniej barwy za pomocą procesu galwanicznego cynkowania.

#### I.2.A.1. Przygotowanie materiału wyjściowego do kształtowania plastycznego.

Podstawowymi operacjami obróbki powierzchniowej przygotowującymi materiał wyjściowy do obróbki plastycznej będą następujące operacje technologiczne:

a) **metoda chemiczna** – prowadzona będzie na linii do trawienia (o wydajności max. 56 000 Mg/rok) i fosforowania, która obejmuje 7 wanien o pojemności 11 m<sup>3</sup> i 1 wannę o pojemności 20 m<sup>3</sup> (sumarycznie 97 m<sup>3</sup>). Metoda ta polegać będzie na chemicznym usuwaniu tlenków żelaza z powierzchni stali poprzez zastosowanie operacji:

- **kąpiel w kwasie solnym** o maksymalnym stężeniu 15% w temperaturze do 40°C; w przypadku, gdy zawartość żelaza w kąpeli wzrośnie max do 120 g/dm<sup>3</sup>, będzie ona przepompowana do specjalnego zbiornika magazynującego zużyty kwas, a wanna zalewana będzie świeżym. Po napełnieniu zbiornika zużyty kwas odbierany będzie przez zewnętrzną firmę.

- **płukanie zanurzeniowe wodą** o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do sporządzania świeżej kąpeli trawiącej;

- **płukanie zanurzeniowe wodą** o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;

- **płukanie natryskowe wodą** o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób ciągły;

- **płukanie zanurzeniowe wodą** o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;

- **aktywowanie** w temperaturze do 50°C; zużyta kąpiel podlega wymianie minimum 1 raz w miesiącu i kierowana jest do zakładowej oczyszczalni ścieków;

- **fosforowaniu** przy użyciu fosforanu cynku (nadanie stali powłoki drobnokrystalicznej fosforanów) w temperaturze do 55°C; powstający w kąpeli szlam po osadzeniu się na dnie specjalnego odstoju będzie prasowany i okresowo przekazywany do utylizacji, roztwór z nad osadu kierowany będzie do ponownego wykorzystania, proces odszlamiania kąpeli fosforanowej prowadzony będzie w sposób ciągły, w zależności od ilości znajdującego się w niej żelaza;

- **płukanie zanurzeniowe wodą** o temperaturze otoczenia (2 wanny); zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;

-**płukanie w preparacie do neutralizacji** o temperaturze do 70°C; kąpiel podlega wymianie minimum 1 raz w miesiącu i kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków;

-**powlekanie polimerem**; kąpiel pracująca w sposób ciągły w temperaturze do 60°C, uzupełniana odpowiednimi preparatami;

Opary z linii zbierane będą w dwojaki sposób:

- przy zamkniętych wannach, bezpośrednio z nich za pomocą podłączonych przewodów wentylacyjnych;
- przy wannach otwartych, z okapów wentylacyjnych zamontowanych na urządzeniach przenoszących;

Następnie opary poprzez zbiorniki wyciągowe i wentylator przekazywane będą do specjalnego zgarniacza z absorbentem. Do oczyszczania odciąganych gazów wykorzystywana będzie mokra płuczka gazowa – pochłaniacz typu wieżowego. Oczyszczane gazy wprowadzane są do powietrza poprzez emitory E94, E95.

b) **metoda termiczna** polegać będzie na wyżarzaniu stali w dwóch piecach kołpakowych (w atmosferze ochronnej wodoru i azotu) o wydajności 1770 Mg/miesiąc. Zanieczyszczenia z procesów wyżarzania, takie jak pył z pieców kołpakowych (dzwonowych) wprowadzane będą do hali pieców a następnie 12 emitorami do powietrza (E67-E78).

#### **I.2.A.2. Kształtowanie śrub, sworzni i nakrętek plastycznego**

Materiałem wyjściowym do produkcji wyrobów śrubowych będzie przygotowana powierzchniowo walcówka w kręgach. Kształtowanie wyrobów odbywać się będzie w następujących liniach technologicznych:

- kształtowanie śrub w linii Nr 1 wyposażonej w 11 automatycznych tłocznii;** kształtowanie plastyczne śrub na zimno odbywać się będzie poprzez kolejne operacje: ucinania, spęczniania łba, redukowania trzpienia, okrawania łba, wykonania zakończenia trzpienia śruby i walcowania gwintu z wykorzystaniem 2 walcarek;
- kształtowanie śrub w linii Nr 2 wyposażonej w 38 automatyczne tłocznie, 13 walcarek,** kształtowanie plastyczne śrub na zimno odbywać się będzie poprzez kolejne operacje: ucinania, wykonania zakończenia trzpienia i walcowania gwintu;
- kształtowanie nakrętek w linii Nr 3 wyposażonej w zespół 2 tłocznii i 8 gwinciarek;** kształtowanie plastyczne nakrętek na zimno odbywać się będzie poprzez kolejne operacje: ucinania, spęczniania, przebijania, gwintowania.

Zanieczyszczenia w postaci drobin oleju (węglowodory alifatyczne) wprowadzane będą do powietrza emitorami E41, E54, E93, E111, E112, E114, E116, E119, E160. Dla ograniczenia ilości wyprowadzanych zanieczyszczeń zastosowane będą indywidualne separatory mgły olejowej zintegrowane z centralnym systemem oczyszczania powietrza z zastosowaniem przemysłowych układów filtrów oczyszczających.

### I.2.A.3. Obróbka cieplna wyrobów

Obróbka cieplna wyrobów śrubowych będzie odbywała się przy zastosowaniu kolejnych operacji: mycia, hartowania, chłodzenia w oleju, powtórnego mycia, odpuszczania, chłodzenia i konserwacji w oleju konserwującym. Obróbka cieplna wyrobów zachodzić będzie przy wykorzystaniu:

- a) pieca tunelowego CAN-ENG, przelotowego o działaniu ciągłym dla śrub i nakrętek;
- b) dwóch pieców tunelowych CAN-ENG 1 i CAN-ENG 2 dla śrub;
- c) nowej myjki MEA linii CAN-ENG do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych z emitorami E15-E18;
- d) nowego urządzenia do hartowania indukcyjnego z emitorem E176;
- e) linii technologicznej do obróbki cieplnej na bazie uniwersalnego pieca komorowego z wanną hartowniczą (REMIX).

Piece hartownicze będą chłodzone przy pomocy zamkniętego obiegu wody, w którym straty wody będą uzupełniane wodą pobieraną na cele przemysłowe.

Mycie wodą wyrobów procesie obróbki cieplnej odbywa się będzie przed i po ulepszeniu w piecu hartowniczym.

Hartowanie w oleju hartowniczym w temperaturze max 90° C (w praktyce 70°C) odbywać się będzie w otwartej wannie hartowniczej bez miejscowego odciągu oparów. Zanieczyszczenia z hali są wyprowadzane ogólną wentylacją mechaniczną (nawiewno-wywiewną). W skład oleju stosowanego w procesie hartowania, według karty charakterystyki, nie wchodzi żadne substancje niebezpieczne.

Wymiana oleju w wannie wykonywana będzie minimalnie co 60 miesięcy. Zużyty olej jako odpad kierowany będzie do regeneracji przez odbiorców z zewnątrz.

W czasie nagrzewania w piecach do hartowania i odpuszczania - aby zapobiec utlenianiu się powierzchni wyrobów – stosowane będą atmosfery ochronne wytwarzane z gazu ziemnego w generatorach.

Linia technologiczna REMIX przeznaczona jest do obróbki cieplnej śrub o średnicy nominalnej M10 do M30. Wydajność instalacji wyniesie ok 4000 Mg/rok, przy założonym czasie pracy linii 7200 h/rok.

W skład linii technologicznej wchodzi następujące urządzenia:

- jeden piec komorowy z wanną hartowniczą typu UBQ 36x48x36G;
- dwa piece komorowe do odpuszczania typu 36x48x36E/750/N;
- elektryczny generator atmosfery endotermicznej typu GED-50;
- urządzenie myjące zanurzeniowo-natryskowe jednozbiornikowe typu UBW 36x48x36E;
- urządzenie myjąco-płuczające natryskowe typu WNS-2-364836E/T do usuwania fosforanów z powierzchni wyrobów;
- urządzenie natryskowe typu PB-36x48x36E do konserwacji wyrobów;
- urządzenie załadowczo – wyładowcze typu UBTC 36x48;

- dwa uniwersalne stoły rolkowe;
- dwa uniwersalne stoły nożycowe.

Cykl technologiczny obróbki cieplnej REMIX rozpoczyna się od operacji mycia wyrobów (myjka myjąco-płucząco natryskowa). Następnie wyroby są automatycznie transportowane do pieca komorowego z wanną hartowniczą typu UBG 36x48x36G. W celu nie dopuszczenia do wystąpienia zjawiska odwęglenia podczas obróbki cieplnej zastosowany będzie generator elektryczny endotermiczny typu GED-50 przeznaczony do wytwarzania atmosfery endotermicznej z mieszaniny powietrza i gazu podgrzewanych w obecności katalizatora niklowego. Usunięcie z powierzchni wyrobów oleju hartowniczego odbywa się w jednozbiornikowej myjce zanurzeniowo-natryskowej (ogrzewana elektrycznie). Po osuszeniu wyroby są automatycznie transportowane do elektrycznego pieca komorowego do odpuszczania. Po operacji odpuszczania wyroby są transportowane do urządzenia natryskowego do konserwacji w celu naniesienia powłoki ochronnej.

#### **I.2.A.4. Linia do cynkowania galwanicznego I (LCG I) wyposażona będzie w następujące urządzenia:**

- wanny galwaniczne wykonane z tworzyw sztucznych z wzmocnieniami z elementów stalowych zabezpieczonych antykorozyjnie oraz z izolacją termiczną w przypadku procesów wymagających wysokich temperatur. W wannach prowadzony będzie proces nanoszenia powłok ochronnych. Zestawienie wanien linii do cynkowania galwanicznego, wraz z określeniem ich pojemności, realizowanych procesów oraz używanych preparatów stanowi **załącznik nr 1 do decyzji**;
- pomost obsługowy służący do obsługi wanien, przebiegający na całej długości linii;
- zautomatyzowane stanowisko załadunku i rozładunku;
- stanowiska do pasywowania i topcoat służące do dodatkowego zabezpieczenia detali przed korozją, w których kosze z detalami będą wykonywać ruch obrotowy oraz dodatkowy przechył i zanurzone w kąpeli w celu dokładnego nałożenia powłoki ochronnej;
- wirówko - suszarki w formie komory z zamknięciem służące do osuszenia elementów po procesie galwanizacji;
- system transportu – tor jezdny, na którym umieszczone będą transportery (suwnice), których zadaniem będzie transportowanie elementów poddawanych galwanizacji do kolejnych wanien procesowych oraz płuczek.

##### **I.2.A.4.1. Opis technologiczny procesu cynkowania galwanicznego**

Wyroby przeznaczone do cynkowania transportowane będą za pomocą wózka widłowego do załadunku linii. Po odważeniu odpowiedniej ilości, wyroby będą wsypywane do perforowanych, polipropylenowych bębnow obrotowych

i przenoszone suwnicami do wanien. Proces będzie przebiegał automatycznie wg wybranego programu.

Pierwszym etapem procesu cynkowania będzie **odtłuszczenie chemiczne** za pomocą chemicznego działania środka zasadowego. W linii zastosowane będzie podwójne odtłuszczenie chemiczne (wanny 14-16 oraz wanny 17-19) w celu odtłuszczenia wyrobów z oleju po kuciu na zimno w prasach wielooperacyjnych. Proces odtłuszczenia odbywać się będzie w temperaturze 60°C. Do pierwszych trzech wanien będzie podłączony separator oleju. Zebrany olej stanowiący odpad przekazywany będzie do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom odpadów.

Po odtłuszczeniu wyroby będą płukane w myjce Eko, tj. w wannie 21 wyposażonej w trzy komory, w których detale w bębnie będą kolejno płukane. Pierwsze płukanie odbywać się będzie wodą, która pozostanie po II płukaniu poprzedniego bębna i zostanie odprowadzana do kanalizacji przemysłowej i oczyszczalni ścieków. W II płukaniu wykorzystywana będzie woda, która zostanie po III płukaniu poprzedniego bębna. W III płukaniu wykorzystywana będzie czysta woda. Korzyścią wypływającą z płukania w systemie trzykomorowym jest uzyskanie wysokiego stopnia czystości przy użyciu małej ilości wody.

**Proces odtłuszczenia elektrochemicznego**, składający się z zasadowego odtłuszczenia elektrolitycznego i płukania wodą w 3-komorowej myjce Eko, odbywać się będzie w wannach 20 i 23. Elektrolityczne odtłuszczenie prowadzone będzie w procesie elektrolizy zasadowego roztworu wydzielającego  $O_2$  przy anodzie (cykl anodowy). Prąd generowany będzie za pomocą prostownika. Temperatura kąpeli będzie wynosiła ok. 45°C. Składy podstawowe kąpeli będą zbliżone do odtłuszczenia chemicznego. Odtłuszczenie elektrochemiczne prowadzone będzie przed (pierwsze) i po trawieniu (drugie). Po procesie odtłuszczenia elektrochemicznego realizowany będzie proces płukania w myjce typu Eko 3-komorowe (wanna 22).

**Proces trawienia** (wanny 25÷27) polegać będzie na oczyszczeniu powierzchni detali z produktów korozji za pomocą kąpeli trawiących (HCl). Produkty korozji mogą mieć formę:

- zgorzeliny (zendry) czyli tlenki  $FeO$ ,  $Fe_3O_4$ ,  $Fe_2O_3$ ,
- rdzy – tlenki, wodorotlenki i zasadowe sole żelaza, produkty korozji atmosferycznej, powstające na wskutek oddziaływania powietrza i wody.

Do procesu trawienia dodawany będzie inhibitor w celu maksymalnego ograniczenia absorpcji wodoru (nawodorowanie) oraz wspomóc proces trawienia do przygotowania powierzchni detali. Po trawieniu wyroby będą płukane w trzykomorowej wannie Eko (wanna 24).

**Drugie odtłuszczenie elektrochemiczne** prowadzone będzie w celu odtłuszczenia elementów z ewentualnych pozostałości organicznych po trawieniu. Technologia będzie taka sama jak w przypadku odtłuszczenia elektrochemicznego

pierwszego. Płukanie po procesie realizowane będzie w tej samej płuczce co po odtłuszczeniu elektrochemicznym (wana 22).

**Proces dekapowania** stanowi ostatnim etap przygotowania powierzchni przed nałożeniem cynku na detalach. Ma na celu definitywne usunięcie tlenków z powierzchni z jednoczesnym jej aktywowaniem. Do tego celu używany będzie kwas solny (HCl) o bardzo małym stężeniu. Po dekapowaniu w razie konieczności prowadzone będzie płukanie w wannie płuczącej (wana 12).

**Proces cynkowania** alkalicznego prowadzony będzie w celu zapewnienia odporności na korozję powierzchni produkowanych detali. Lina będzie wyposażona w 14 wanień procesowych (wanny 4÷10 i wanny od 4a÷10a). Wanny połączone będą z generatorem cynku, w którym następuje rozpuszczanie anod cynkowych. Generator wyposażony będzie w: kosz na anody cynkowe (kulowe), system filtracji (filtry świecowe), system grzewczy oraz system chłodzący płytowy, który połączony będzie z układem chłodzącym wentylacyjnym. Ciepły elektrolit z generatora cynku będzie podawany przez układ filtrujący (filtry świecowe) na wymiennik płytowy, gdzie odbierane będzie ciepło przez inne medium (glikol). Następnie glikol będzie podawany na układ chłodzący wentylacyjny i zwracany z powrotem do wymiennika płytowego. Elektrolit wystudzony do temperatury zadanej (około 28°C) podawany będzie na wanny procesowe (wanny 4÷10, 4a÷10a).

**Proces chromianowania (pasywowania)** polegać będzie na naniesieniu dodatkowej powłoki tzw. konwersyjnej, która zwiększa odporność na korozję powłok cynku oraz nadaje błyszczący kolor. Prowadzony będzie w linii wyposażonej w trzy zbiorniki do trzech rodzajów pasywacji (zbiornik 15, 17, 19). Pasywowanie powłok przeprowadzane będzie w temperaturze od 18°C do 30 °C. Zbiorniki będą wyposażone w grzałki elektryczne mogące nagrzać do temperatury 40 °C. Po procesie pasywowania detale będą bardzo dokładnie płukane pod bieżącą wodą (zbiorniki 14, 16, 18).

**Proces nanoszenia powłoki uszczelniającej (Topcoat)** prowadzony będzie w zbiorniku numer 11, gdzie наносzony będzie lakier w celu poprawy ochrony antykorozyjnej powłoki cynkowej. Uszczelniacz będzie dostarczany w postaci płynnej, gotowy do użycia. Aplikacja będzie następować poprzez jednokrotne zanurzenie

w koszu obracającym, wirowanie i suszenie w wirówce numer 13. Preparat, który nie zawiera lotnych związków organicznych będzie mieszany z wodą.

**Stanowisko do czyszczenia kosza po nałożeniu Topcoat** stanowić będzie zbiornik ze stali nierdzewnej numer 5 wyposażony w układ grzewczy do temp. 80°C. Do mycia stosowane będą środki na bazie wodorotlenku sodu.

**Proces suszenia** obrabianych elementów odbywać się będzie w linii wyposażonej w trzy wirówki po pasywowaniu ozn.: 7, 8, 9 oraz jedną wirówko-suszarkę po nakładaniu Topcoat (uszczelniacza) numer 11.



Wirówko-suszarka wyposażona będzie w dwie dmuchawy z grzałkami elektrycznymi o mocy 9 kW.

### **Instalacje i urządzenia związane z linią LCG I lub współpracujące**

**System zawracania wód popłucznych po pasywacjach** (linie żywiczne) umożliwiać będzie całkowite odzyskiwanie wody używanej w cyklu roboczym. Instalacje IRA pozwolą na wychwycenie zanieczyszczeń, które mogłyby być obecne w wodzie zrzucanej po procesie obróbkowym oraz ponowne zawracanie do obiegu tej samej wody o wyższym stopniu czystości. Wody popłuczne będą przepuszczane przez złożę żywicy jonowymiennej, aż do jej wyczerpania się. Żywica będzie regenerowana roztworem kwasowym i/lub zasadowym (HCl i NaOH). W czasie fazy ponownej obróbki, zanieczyszczenia zatrzymane przez żywicę będą wymywane do stężonego roztworu, zwanego odciekiem. Regeneracja będzie prowadzona 2-3 razy w tygodniu. Ilość eluatu stosowanego do regeneracji będzie wynosić ok. 3 m<sup>3</sup>. W skali roku będzie powstawać ok. 470 m<sup>3</sup> odpadu. Odciek będzie stanowił odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy i kierowany do unieszkodliwienia.

W **magazynie chemicznym** z chemoodporną powłoką żywiczną w miejscach narażenia na kontakt z magazynowanymi substancjami będą magazynowane substancje chemiczne. Mauzery z chemią będą ustawione na regałach z tacami o poj. 110% największej pojemności a soda kaustyczna w oryginalnych opakowaniach (worki z tworzywa sztucznego) na podeście aby zabezpieczyć przed ewentualnym kontaktem i substancjami ciekłymi. Posadzka w magazynie połączona będzie studzienką odciekową z kanalizacją przemysłową odprowadzającą ścieki do zbiornika buforowego 270 m<sup>3</sup> na oczyszczalni ścieków.

System chłodzenia w linii zapewniony będzie przez agregat chłodniczy z glikolem etylenowym jako medium chłodzącym. Poziom hałasu jest obniżony poprzez zastosowanie skraplaczy o większych powierzchniach oraz dźwiękoszczelnych komór sprężarki. Agregat pracował będzie na potrzeby technologiczne linii do cynkowania galwanicznego oraz na potrzeby chłodzenia powietrza nawiewnego do kubatury części hali z linią do cynkowania galwanicznego.

Linia będzie wyposażona w system wentylacji wyciągowej zamontowanej nad wannami procesowymi i podłączona do urządzenia ochrony powietrza – skrubera, gdzie opary z linii za pomocą wodorotlenku sodu są korygowane do neutralnego poziomu pH i wyrzucane na zewnątrz. Linia z wannami będzie zabudowana w kabinie tunelowej w celu ograniczenia rozprzestrzeniania się oparów z wanien procesowych na zewnątrz.

Część hali starej narzędziowni z linią do cynkowania galwanicznego wyposażona będzie w system wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej z wymiennikiem ciepła oraz modułem grzewczym kondensacyjnym zasilanym gazem ziemnym, z palnikiem o mocy ok. 430 kW i sprawności 88%÷103% uzależnionej od warunków pogodowych. Centrala będzie wyposażona w moduł

chłodzenia pracujący na instalacji glikolowej i zasilanej przez agregat chłodniczy linii do cynkowania galwanicznego.

Ponadto hala posiadać będzie wentylację ogólną z wymiennikiem ciepła pomiędzy oraz modułem grzewczym kondensacyjnym zasilanym gazem ziemnym, z palnikiem o mocy ok. 50 kW i sprawności 88%÷103% uzależnionej od warunków pogodowych.

#### **I.2.A.5. Linia do cynkowania i fosforanowania galwanicznego II (LCFG II), wyposażona będzie w następujące urządzenia:**

- system transportu – główny element linii. Jest to tor jezdny, na którym umieszczone są transportery (suwnice 3 sztuki), których zadaniem jest transportowanie elementów poddawanych galwanizacji lub fosforanowaniu do kolejnych wanien procesowych oraz płuczek. Wyposażone są w rozwiązania napędowe, które zapewniają płynność pracy oraz precyzyjne pozycjonowanie;
- wanny galwaniczne, wykonane z tworzyw sztucznych jak polipropylen. Dodatkowo posiadają wzmocnienia pod postacią stalowych elementów zabezpieczonych antykorozyjnie, a także izolację termiczną w przypadku procesów wymagających wysokich temperatur. Wanny wymagające grzania kąpielii będą wykonane z materiału PPS (polisilarczek fenylu). Zestawienie wanien linii do cynkowania i fosforanowania galwanicznego, wraz z określeniem ich pojemności, realizowanych procesów oraz używanych preparatów stanowi **załącznik nr 4 do decyzji**;
- pomost obsługowy – wykorzystywany do obsługi wanien, przebiega z jednej strony linii;
- stanowisko załadunku i rozładunku – odbywa się półautomatycznie, operator musi zamknąć i otworzyć kłapy bębna oraz zapiąć hak elektrowciągu do kosza i przy pomocy kasety sterującej przetransportować kosz z wyrobami do suszarki;
- stanowiska do pasywowania – służą do dodatkowego zabezpieczenia detali po procesie cynkowania przed korozją cienką warstwą pasywacji. Są to wanny, w których bębny z detalami wykonują ruch obrotowy w celu dokładnego nałożenia powłoki ochronnej;
- wirówko-suszarki – na koniec procesu galwanizacji wszystkie elementy zostaną osuszone. Suszarki wykorzystywane w tym celu mają formę komory, które otwierają się i zamykają na czas suszenia. Transport do suszarek odbywa się po uprzednim wyłapaniu wyrobów z bębnow galwanicznych do kosza, który jest transportowany przy pomocy elektrowciągu przez operatora do jednej z 4 suszarek. Proces suszenia odbywa się na komorze zamkniętej w temperaturze około 70 %÷80% stopni, gdzie kosz wykonuje ruch obrotowy;
- proces fosforanowania – linia będzie umożliwiać prowadzenie procesu fosforanowania realizowanego przy pomocy 10 wanien. Przygotowanie powierzchni będzie wspólne i takie same dla procesu cynkowania jak i fosforanowania. Realizowane będzie fosforanowanie cynkowe

cienkowarstwowe i grubowarstwowe oraz 2 metody zabezpieczenia przed korozją: w wannie z olejem, bądź w emulsji. Ostatnim etapem będzie wirowanie i suszenie wyrobów gotowych;

- PUB – półautomatyczne urządzenie bębnowe do wyblyszczania detali ze stali nierdzewnej.

Linia służy do obróbki powierzchniowej metali. Polega na nanoszeniu powłok ochronnych o charakterze technicznym bądź dekoracyjnym.

#### **I.2.A.5.1. Opis technologiczny procesu cynkowania i fosforanowania galwanicznego.**

Wyroby transportowane są za pomocą wózka widłowego do załadunku linii. Po odważeniu odpowiedniej ilości, wyroby są wsypywane do perforowanych, polipropylenowych bębnow. Bębny posiadają mechanizm obrotowy i elastyczne elektrody, zapewniające przepływ prądu przez detale. Bębny są przenoszone suwnicami. Proces przebiega automatycznie wg wybranego programu. Po włożeniu bębna do wanny procesowej dochodzi do styku zestawu bębnowego z liną, gdzie jest przenoszony prąd elektryczny do elastycznej elektrody. Bęben wykonuje cały czas obrót za pomocą mechanizmu napędowego, prąd płynie poprzez elementy będące w bębnie i następuje proces elektrolizy na detalach.

**Odtłuszczenie chemiczne** jest pierwszym etapem procesu cynkowania. Odbywa się to za pomocą chemicznego działania środka zasadowego. W linii będzie podwójne odtłuszczenie chemiczne (wanny 22-23), które ma na celu odtłuszczenie wyrobów z oleju po kuciu na zimno w prasach wielooperacyjnych. Do każdej wanny jest podłączony separator oleju, z którego olej jest przelewany do specjalnego pojemnika. Zebrany olej jest odpadem przekazywanym do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom odpadów.

**Odtłuszczenie elektrochemiczne (pierwsze)** – proces odbywa się w wannie 24 i składa się z zasadowego odtłuszczenia poprzez elektrolityczny system i płukanie wodą w trzech myjkach połączonych kaskadową (wanny 25-27).

Elektrolityczne odtłuszczenie jest przeprowadzone w procesie elektrolizy zasadowego roztworu wydzielającego  $O^2$  przy anodzie (cykl anodowy). Prąd generowany będzie za pomocą prostownika. Temperatura kąpieli będzie wynosiła ok. 45°C/ 60°C. Składy podstawowe kąpieli będą zbliżone do odtłuszczenia chemicznego.

Odtłuszczenie z cyklem anodowym powoduje uniknięcie nawodorowania powierzchni detali oraz ewentualnego osadzenia się zanieczyszczeń na powierzchni detalu. Odtłuszczenie elektrochemiczne jest ostatnim etapem przed procesem trawienia. W związku z tym, że są dwie wanny ten proces jest możliwy do realizacji przed i po trawieniu.

Po procesie odtłuszczenia elektrochemicznego jest realizowany proces płukania również jak w przypadku odtłuszczenia chemicznego w trzech myjkach połączonych kaskadowo (wanny 25÷27).

Korzyścią wypływającą z płukania w systemie kaskadowym jest uzyskanie wysokiego stopnia czystości przy użyciu małej ilości wody. Najczystsza woda jest użyta w trzeciej wannie co daje gwarancję czystego wyrobu do kolejnego procesu.

**Proces trawienia** (wanny 28÷29) polega na oczyszczeniu powierzchni detali z produktów korozji za pomocą kąpeli trawiących (HCl). Produkty korozji mogą mieć formę:

- zgorzeliny (zendry) czyli tlenki FeO, Fe<sub>3</sub>O<sub>4</sub>, Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>,
- rdzy – tlenki, wodorotlenki i zasadowe sole żelaza, produkty korozji atmosferycznej, powstające na wskutek oddziaływania powietrza i wody.

Proces trawienia jest bardzo ważny i daje podstawę do dobrej adhezji cynku w procesie elektrolizy. Do procesu trawienia dodaje się inhibitor, który ma za zadanie maksymalnie ograniczyć absorpcję wodoru (nawodorowanie) oraz wspomóc proces trawienia do przygotowania powierzchni detali.

Po trawieniu wyroby są płukane w trzech wannach połączonych kaskadowo (wanny 30÷32). Zasada działania jest taka sama jak w przypadku płukania po procesie odtłuszczania elektrochemicznego pierwszego.

**Odtłuszczanie elektrochemiczne** drugie ma za zadanie odtłuścić ewentualne pozostałości organiczne po trawieniu. Technologia jest taka sama jak w przypadku odtłuszczania elektrochemicznego pierwszego. Proces jest realizowany w wannie 33.

Płukanie po procesie jest realizowane w dwóch wannach połączonych kaskadowo (wanna 34÷35).

**Aktywacja (dekapowanie)** - proces jest ostatnim procesem w przygotowaniu powierzchni przed nałożeniem cynku na detalach (wanna 36). Ma na celu definitywne usunięcie tlenków z powierzchni z jednoczesnym jej aktywowaniem. Do tego celu używa się kwasu solnego (HCl) o bardzo małym stężeniu. Po dekapowaniu może być a nie musi płukanie w jednej komorze. Linia będzie wyposażona w taką wannę płuczącą (wanna 37).

**Cynkowanie alkaliczne** – obróbka powierzchniowa. Linia będzie wyposażona w 8 wanień procesowych (wanny 41-48) połączonych z 8 prostownikami. Wanny połączone są z generatorem cynku, w którym następuje rozpuszczanie anod cynkowych. Wanny procesowe będą chodzone za pomocą 4 zewnętrznych wymienników płytowych.

Odbiorem ciepła z elektrolitu będzie woda lodowa wytwarzana w pompie ciepła. Natomiast woda chłodnicza z pompy ciepła będzie kierowana na wymiennik płytowy, gdzie ciepło zostanie odebrane przez glikol i schłodzone w wieży chłodniczej w sezonie ciepłym, natomiast w sezonie zimnym ciepło z wody chłodniczej będzie wykorzystywane do ogrzewania hali przez chłodnicę wentylatorową.

Elektrolit poprzez pompę wymiennika zewnętrznego wystudzony do zadanej temperatury (około 28°C) jest w ciągłym obiegu między wannami a wymiennikiem.

Na poprawny proces cynkownia wpływie wiele czynników: gęstość prądu katodowego, stężenie kąpieli i intensywność mieszania elektrolitu, temperatura, obecność substancji powierzchniowo czynnych, właściwości metalu, na którym osadza się powłokę.

Prąd zadawany jest z prostowników umieszczonych na górze linii. W czasie przepływu prądu przez elektrolit jony metalu przemieszczają się w kierunku pokrywanego podłoża (katody) i wydzielają się na nim tworząc powłokę. O grubości powłoki decyduje czas oraz zadana gęstość prądu.

**Generator cynku** wyposażony będzie w kosze, do których ręcznie będą wkładane anody cynkowe (kulowe) oraz system filtracji (filtry świecowe). Pompa generatora cynku będzie podawać elektrolit na wanny. Na tym połączeniu będzie znajdował się zbiornik 150 l, w którym będzie dozowana chemia do elektrolitu za pomocą pompek.

**Chromianowanie (pasywowanie)** - Po procesie cynkownia, kolejnym etapem jest aktywacja - wanna 21, w której znajduje się rozcieńczony kwas azotowy (1,5%). Ma to na celu rozjaśnienie utworzonej powłoki cynkowej. Następnie zestaw bębnowy jest transportowany wanny płuczającej 20 i podawany do chromianowania (pasywowania). Linia jest wyposażona w dwa rodzaje pasywacji (wanna 19 i 16). Proces chromianowania polega na naniesieniu dodatkowej powłoki tzw. konwersyjnej, która zwiększa przede wszystkim odporności na korozję powłok cynku oraz nadaje błyszczący kolor. Powłoka ta jest bardzo cienka, ale doskonale chroni cynk przed korozją. Pasywowanie powłok przeprowadza się w temperaturze od 18°C do 30 °C. Wanny są wyposażone w grzałki elektryczne mogące nagrzać do temperatury 40 °C. Powłoka przeznaczona do pasywowania musi być zupełnie czysta i rozjaśniona. W praktyce powinna być wykonana zaraz po rozjaśnianiu. Wyroby z rozjaśnioną powłoką cynkową zanurza się do jednego z roztworów pasywujących i kieruje do płukania pod bieżącą wodą (wanny 17-18, 20 i wanny 14-15). Czas pasywowania musi być starannie przestrzegany wraz z jej stężeniem i pH.

**Proces fosforanowania** - będzie wykorzystywał w pełni proces przygotowania powierzchni podobnie jak w przypadku procesu cynkownia:

- odtłuszczenie chemiczne,
- odtłuszczenie elektrochemiczne,
- trawienie i odtłuszczenie elektrochemiczne

Dalszy przebieg procesu fosforanowania:

- aktywacja w wannie 13, temperatura pracy 25-50 °C,
- fosforanowanie cynkowe cienkowarstwowe w wannie nr 12, temperatura pracy 65-75 °C,
- fosforanowanie cynkowe grubowarstwowe w wannie 11, temperatura pracy 50-65 °C.

Obie wanny 11 i 12 będą połączone z prasą hydrauliczną, gdyż w procesie fosforanowania powstaje szlam po osadzeniu się na dnie wanny, który będzie prasowany i po osuszeniu frakcja stała będzie okresowo przekazywana jako odpad do unieszkodliwiania, a roztwór po sprasowaniu będzie zawracany i kierowany do ponownego wykorzystania w wannach 11 i 12. Proces odszlamiania kąpielii fosforanowej prowadzony będzie w sposób okresowy w zależności od stężenia żelaza w kąpielii.

**Płukanie** po procesie fosforanowania będą realizowane w układzie dwóch wanien 9 i 10 połączonych kaskadowo, woda zużyta będzie zrzucana okresowo do zakładowej oczyszczalni ścieków.

**Płukanie gorące/neutralizacja** jest to ostatnie płukanie po procesie fosforanowania, w wodzie gorącej 60°C, w wannie numer 8. Można też tam ewentualnie użyć chemii do neutralizacji pH.

**Konserwacja emulsyjna** będzie prowadzona w wannie 7, temperatura max 85 °C.

**Olejowanie** będzie realizowane w wannie numer 6 i jest alternatywą do konserwacji w emulsji, dające większą krótkotrwałą odporność na korozję.

Ostatnią wanną w procesie fosforanowania będzie wanna numer 5 - okap z oleju lub emulsji. Na dnie wanny będzie króciec z którego będzie można spuścić olej lub emulsję do zbiornika, a następnie wykorzystać środek z powrotem na linii.

**Wirówko-suszarka** - linia będzie wyposażona w cztery wirówki. Wirówko-suszarka jest wyposażona w dwie dmuchawy z grzałkami elektrycznymi. Zadaniem wirówko-suszarek jest dokładne wysuszenie wyrobów po całym procesie galwanotechnicznym i utwardzić nałożony film z pasywacji.

**Stanowisko do rozładunku koszy** – znajduje się za stanowiskami wirówek.

**PUB** – półautomatyczne urządzenie bębnowe. Oddzielne stanowisko, składające się z urządzenia załadunkowo-rozładunkowego, 1 wanny procesowej, 1 wanny płuczającej oraz systemu sterowania ręcznego i półautomatycznego z możliwością parametryzacji procesu. Wanna procesowa jest podłączona do własnego prostownika PUB. Na stanowisku będzie prowadzony proces wyblyszczania detali ze stali nierdzewnej w kwasie fosforowym w 1 wannie procesowej i płukania w 1 wannie płuczającej. Stanowisko posiada własną wentylację wyciągową, przy czym żadna ze stosowanych w procesie substancji nie posiada wartości odniesienia w powietrzu.

**Piec do odwodorowywania** – piec elektryczny, w którym umieszczane będą suche detale klasy 10.9 /12.9 w celu ich odwodorowania (wyeliminowania zjawiska tzw. kruchości wodorowej). Nie występuje emisja pary, piec nie ma odciągów.

**Stanowisko czyszczenia mechanicznego** - automatyczne bębnowe urządzenie śrutujące. Śrutowanie (czyszczenie) powierzchni jest prowadzone automatycznie, strumieniem powietrza ze ścierniwem, a po jego zakończeniu detale są podajnikiem wibracyjnym zrzucane do pojemników transportowych. Urządzenie jest wyposażone w filtry pyłowe o skuteczności >99,9%, z odprowadzeniem oczyszczonego powietrza

poprzez tłumik hałasu do wnętrza Hali Ciągarńi i Trawialni. Hala nie posiada wentylacji ogólnej wyciągowej.

### **Instalacje i urządzenia związane z linią LCFG II lub współpracujące**

**System zawracania wód popłucznych po pasywacjach (linie żywiczne)** - Linie żywicy zostały opracowane i zaprojektowane tak, aby umożliwić całkowite odzyskiwanie, w cyklu zamkniętym, wody używanej w cyklu roboczym. Wody zawracane są z następujących wanien:

- wanna 20 (woda popłuczna po rozjaśnianiu),
- wanna 18 (woda popłuczna po pasywacji cienkowarstwowej),
- wanna 15 (woda popłuczna po pasywacji grubowarstwowej).

Układ w pętli zamkniętej nie tylko umożliwia uzyskanie znaczących oszczędności energii przemysłowej oraz jest także korzystne dla środowiska naturalnego.

Instalacje pozwalają na wychwycenie zanieczyszczeń, które mogłyby być obecne w wodzie zrzucanej po procesie obróbkowym oraz ponowne zawracanie do obiegu tej samej wody o wyższym stopniu czystości. W rzeczywistości, woda zostanie całkowicie zdemineralizowana.

Proces wymiany jonowej jest cylindryczny. Roztwór, który ma być obrabiany przechodzi kilka razy poprzez żywicę, aż do jej wyczerpania się. Żywica jest ponownie obrabiana roztworem kwasowym lub zasadowym, który przywraca początkowe warunki pracy.

W czasie tej fazy ponownej obróbki, zanieczyszczenia wychwycone przez żywicę są wyładowywane do stężonego roztworu, zwanego odciekem.

Odciek musi być obrobiony w procedurze chemiczno-fizycznej lub usunięty przez uprawnioną firmę. W tym celu odciek jest zrzucany do zbiornika, w którym przy pomocy HCl i nadtlenu wodoru jest neutralizowany.

Fazy obiegu-przeciwmycia-regeneracji sterowane są poprzez urządzenia elektryczne i elektroniczne. Zastosowana instalacja z "systemem upakowanego złoża" różni się od tradycyjnych "flow wise", ponieważ:

- zmniejszając produkcję odcieku o co najmniej 50%, w porównaniu do systemów tradycyjnych,
- całkowity czas regeneracji żywicy jest krótszy,
- jest bardzo wysoka jakość uzdatnianej wody,
- znacznie wyższa wydajność pracy okresowej, o około 20% w porównaniu do instalacji "flow wise",
- funkcjonowanie całkowicie zautomatyzowane z zarządzaniem poprzez PLC.

**Układ oczyszczania powietrza – skruber** - linia będzie wyposażona w system wentylacji wyciągowej zamontowanej z jednej strony linii do cynkownia i obejmować

będzie wanny procesowe, wanny do przygotowania powierzchni, gdzie będą podłączona do skrubera. Neutralizacja oparów z linii będzie redukowana za pomocą wodorotlenku sodu sterowana w trybie automatycznym poprzez korektę pH do poziomu neutralnego. Wentylacja wyciągowa będzie miała wydajność 50.000 m<sup>3</sup>/h.

**Magazyn chemiczny** - substancje chemiczne będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu z chemoodporną powłoką żywiczną w miejscach narażenia na kontakt z magazynowanymi substancjami. Mauzery z chemią będą ustawione na regałach, soda kaustyczna w oryginalnych opakowaniach (worki z tworzywa sztucznego) na podeście, aby zabezpieczyć przed ewentualnym kontaktem z substancjami ciekłymi. Posadzka w magazynie będzie kopertowa z kratką kanalizacyjną odprowadzającą ewentualne wycieki do kanalizacji przemysłowej i dalej do zbiornika buforowego 270 m<sup>3</sup> na oczyszczalni ścieków. Magazyn chemiczny będzie posiadał własną wentylację wyciągową awaryjną. W magazynie wszystkie substancje będą magazynowane w pojemnikach fabrycznych zamkniętych i nie przewiduje się emisji substancji do powietrza. Nawiew powietrza do magazynu z systemu wentylacji ogólnej nawiewnej.

**Magazyn HCl i armatura przeładunkowa** - dwa dwupłaszczkowe zbiorniki na HCl z polietylenu o pojemności użytkowej 20 m<sup>3</sup> każdy. Odpowietrzenie zbiorników jest podłączone do skrubera. Magazyn posiada własną wentylację wyciągową, ze względu na szczelność instalacji przeładunkowej i odprowadzenie odpowietrzenia do skrubera nie będzie występowała emisja substancji zanieczyszczających do powietrza przez ten system. Magazyn posiada posadzkę żywiczną chemoodporną. Pod pompami przeładunkowymi będzie posadzka wyprofilowana do kratki ściekowej podłączonej do kanalizacji przemysłowej i dalej do zbiornika buforowego 270 m<sup>3</sup> na oczyszczalni ścieków. Druga kratka ściekowa z wyprofilowaną posadzką będzie znajdować się pod króćcami przeładunkowymi kwasu z cysterny do zbiorników. Króćce będą zainstalowane wewnątrz Magazynu HCl przy bramie. Przeładunek będzie następował za pomocą węży przeładunkowych łączących cysternę ze króćcami.

Miejsce postoju cysterny będzie na zewnątrz magazynu przy bramie, utwardzone wyrobami budowlanymi, szczelne, wyprofilowane do kratki ściekowej, posiadającej podwójne przyłącze do kanalizacji przemysłowej i kanalizacji wód opadowych. Oba kanały będą posiadały zasuwy odcinające. Normalnie, będzie otwarta zasuwa kanalizacji deszczowej i wody opadowe będą odprowadzane do wewnętrznego, zakładowego systemu kanalizacji wód opadowych, odprowadzającej wody opadowe do Starego Wisłoczyska kolektorem i wylotem nr 2. Podczas przeładunku kwasu zasuwa kanalizacji deszczowej będzie zamknięta, zostanie natomiast otwarta zasuwa kanalizacji przemysłowej. Wszystkie potencjalne odcieki lub wyciek awaryjny będzie zrzucany do zakładowej kanalizacji przemysłowej i dalej do zbiornika buforowego 270 m<sup>3</sup> na oczyszczalni ścieków.

Systemy wentylacji ogólnej nawiewnej – **centrala nawiewna hali z LCFG II.**



Część Hali Ciągarni i Trawialni, w której będzie znajdować się nowa Linia do Cynkowania i Fosforanowania Galwanicznego II będzie wyposażona w system wentylacji ogólnej nawiewnej, z centralą umiejscowioną na poziomie terenu, po zachodniej stronie hali. Centrala będzie posiadać moduł grzewczy kondensacyjny zasilany gazem ziemnym, z palnikiem o mocy ok. 547 kW i sprawności 88%÷102% (względem wartości opałowej) uzależnionej od warunków pogodowych. Centrala będzie wyposażona w moduł chłodzenia pracujący na instalacji glikolowej i zasilanej przez wymiennik ciepła woda lodowa/glikol z pompy ciepła.

**Oczyszczarka (śrutownica)** wykorzystywana jest na stanowisku czyszczenia mechanicznego w pomieszczeniu linii cynkowania i fosforanowania galwanicznego LCFG II. Urządzenie śrutujące bębnowe jest przeznaczone do automatycznego śrutowania detali. Maszyna składa się z komory śrutującej, taśmy zawieszanej na trzech obrotowych osiach, tworzy nieckę gdzie gromadzą się elementy poddawane śrutowaniu. Ilość śrutu podawanego do turbiny kontrolowana jest przez zawory ścierniwa. Turbiny narzucają śrut z odpowiednią prędkością na elementy, które są równomiernie śrutowane na całej ich powierzchni, dzięki taśmie obracającej się w trakcie procesu. Ścierniwo wraz z pyłem przechodzi przez perforację taśmy do dolnej części maszyny. Mieszanina ścierniwa i pyłu jest przenoszona za pomocą przenośnika kubelkowego do separatora. Separator ma za zadanie oddzielić śrut od zanieczyszczeń.

#### **I.2.A.6. Naprawa narzędzi i maszyn**

W zakładzie dokonywane są bieżące naprawy wykorzystywanych przy produkcji wyrobów śrubowych we własnym zakresie przy wykorzystaniu urządzeń spawalniczych oraz zestawu tokarek, frezarek, szlifierek, wytłaczarek, wiertarek, dłutownicy. Zanieczyszczenia z nad stanowiska do spawania odprowadzane będą do powietrza emitorem poprzez odciąg wentylacyjnym emitorem E96.

W zakładzie wytwarzane są narzędzia niezbędne do produkcji wyrobów śrubowych we własnym zakresie (wydział TKN) przy wykorzystaniu szlifierek, zespołu tokarek, frezarek, elektrodrążarek, pił oraz honownic. Hartowanie narzędzi jest zlecane do firmy zewnętrznej. Powietrze z nad stanowisk obrabiarek narzędziowni po oczyszczeniu na filtrze pyłowym (gwarantowane stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m<sup>3</sup>) odprowadzane jest do atmosfery emitarami E20, E21 i E22.

#### **I.2.A.7. Zasilanie w wodę, uzdatnianie wody, odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych, deszczowych i oczyszczonych ścieków przemysłowych**

- a) Woda na cele technologiczne i bytowe pobierana będzie z ujęcia wody podziemnej o wydajności 98,5 m<sup>3</sup>/h ze studni wierconych oznaczonych symbolami S-5A, S-8A, S-2B, S-3B, S-4B w granicach instalacji wyznaczonych w pozwoleniu zintegrowanym. W przypadku awarii lub remontu własnego ujęcia wody woda pobierana będzie z sieci zewnętrznej należącej

do Łańcuckiego Zakładu Komunalnego Sp. z o. o. z siedzibą ul. R. Traugutta 20, 37-100 Łańcut.

- b) uzdatnianie wody będzie odbywało się w stacji uzdatniania wody o wydajności 3600 m<sup>3</sup>/dobę w oparciu o procesy: napowietrzania, filtracji I-go i II-go stopnia na filtrów pospiesznych o wydajności 150,0 m<sup>3</sup>/h wypełnionych żwirkiem kwarcowym, zielonym piaskiem i warstwą antracytu, gromadzenia w dwóch zbiornikach wyrównawczych o pojemności 240 m<sup>3</sup> każdy, dezynfekowana automatycznie dozowanym podchlorynem sodu;  
Wody popłuczne kierowane będą do zamkniętego zbiornika wieżowego a pod odstaniu z powrotem na filtry, osady z dna zbiornika wywożone będą do zakładowej oczyszczalni ścieków;
- c) oczyszczanie wszystkich ścieków przemysłowych odbywało się będzie w zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków o maksymalnej przepustowości 600 m<sup>3</sup>/d w oparciu o procesy: wyrównania składu ścieków, flokulacji, neutralizacji przy użyciu mleka wapiennego, sedymentacji, odwodnienia osadu poneutralizacyjnego na ciśnieniowej prasie filtracyjnej. Osady z prasy o kodzie 19 08 14 magazynowane będą na luźnej przymie w boksie przy prasie filtracyjnej i okresowo odbierane przez wyspecjalizowaną firmę posiadającą stosowne zezwolenia. Oczyszczone ścieki kierowane będą do odbiornika (rzeka Wisłok).

### I.3. Punkt I.3.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.1. Maksymalna roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów do powietrza z oznaczonej części instalacji prowadzonej przez KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o. (IPPC)

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
1	pył ogółem	1,198
2	pył zawieszony PM10	1,198
3	pył zawieszony PM2,5	1,198
4	dwutlenek azotu	14,834
5	dwutlenek siarki	1,751
6	tlenek węgla	15,934
7	cynk*	0,356
8	chlorowódor	7,011
9	amoniak	3,564
10	aceton	0,307

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
11	akrylaldehyd (akroleina)	0,0144
12	2-aminoetanol	0,1822
13	butan-2-on	0,0015
14	octan butylu	0,6250
15	octan etylu	0,0065
16	węglowodory alifatyczne	0,9595
17	węglowodory aromatyczne	2,269

\* - jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10,,

**I.4. Punkt I.3.4.2. lit. a) otrzymuje brzmienie:**

**„I.3.4.2. Ścieki opadowe i drenażowe IPPC**

a) Dopuszczalna szczelna powierzchnia, z której wody opadowo-drenażowe odprowadzane będą po podczyszczeniu w separatorze lamelowym typu „Unicon 60/600” do Starego Wisłoczyska poprzez wylot kolektora Nr 2 wynosi 93 653 m<sup>2</sup>, w tym powierzchnia zanieczyszczona 38 612 m<sup>2</sup>.”

**I.5. W punkcie I.3.5.1. tabela 5 otrzymuje brzmienie:**

„Tabela 5

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<b>IPPC</b>				
<b>08 01 17*</b>	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,1	Odpady powstające w wyniku czyszczenia urządzenia do nakładania lakieru UV	Węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkany, ketony. Właściwości: HP5 „szkodliwe”, HP4 „drażniące”, HP3 „łatwopalne”, HP8 „żrące”.
<b>11 01 05*</b>	Kwasy trawiące – kwas solny	1 350,0	Odpady z procesu wytrawiania walcówki w kwasie solnym na wydziale trawialni	Roztwory kwasu solnego Właściwości: HP4 „drażniące”, HP6 „toksyczne”, HP8 „żrące”.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	36,0	Osady i szlamy z fosforowania	Odpady mogą zawierać: siarczany, fosforany żelaza, fosforany cynku, pozostałości kwasu fosforowego. Właściwości: HP4 „drażniące”.
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	30,0	Szlamy z procesu obróbki galwanicznej na wydziale pokryć ochronnych	Odpady stanowiąc będą: szlamy pofiltracyjne powstałe w wyniku obróbki galwanicznej. Właściwości: HP4 „drażniące”.
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	6,0	Osady powstawać będą podczas czyszczenia wanien galwanicznych	Odpady w postaci szlamu i/lub osadu zawierające pozostałości substancji stosowanych w kąpielach wanien procesowych. Odpad może zawierać pozostałości substancji żrących (NaOH, HCl, HNO <sub>3</sub> ), soli, fluorków, cynków, chromu III, kobaltu, żelaza, związków organicznych, azotanów. Właściwości: HP4 „drażniące”, (H315, H318, H319), HP5 „toksyczne na narządy docelowe” (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H335) HP7 „rakotwórcze” (H350, H351), HP8 „żrące” (H314), HP10 szkodliwe na rozrodczość (H360, H361), HP11 mutagenne (H341), HP13 uczulające (H317, H334), HP14 właściwości ekotoksyczne (H400,

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
				H410, H411. Odpad niepalny może powodować odcieki.
12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	56,0	Szlamy z procesu odolejania ścieków alkalicznych w oczyszczalni ścieków	Odpady stanowiąc będą szlamy z obróbki metali zawierające oleje (destylaty ciężkie z hydrokrakingu ropy naftowej), zużyte filtry olejowe (wkłady papierowe, mikrowłóknina), zaolejone zużyte sorbenty (granulat diatomitowy), trociny (drewno), czysciwo (bawełna) Właściwości: HP4 „drażniące”, H14 „ekotoksyczne”.
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	700,0	Odpadowe oleje powstawać będą w procesach eksploatacji maszyn i urządzeń w Zakładzie	Odpad będzie powstawać w procesie zmywania olejów pozostałych po kuciu z powierzchni detali przed nałożeniem powłok galwanicznych. Olej powstaje w separatorze przez który jest przepuszczana kąpiel myjąca. Olej zawiera w swym składzie głównie węglowodory alifatyczne. Właściwości: H14 „ekotoksyczne”.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne	10,0	Bezzwrotne opakowania po stosowanych substancjach chemicznych	Odpady opakowaniowe zawierające substancje niebezpieczne będą stanowiły opakowania po stosowanych środkach chemicznych. Opakowania te mogą

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
	i toksyczne)			<p>być zanieczyszczone resztkami substancji żrących (NaOH, HCl, HNO<sub>3</sub>), soli, fluorków, cynków, chromu III, kobaltu, żelaza, związków organicznych, azotanów.</p> <p>Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– HP4 drażniące (H315, H318, H319)</li> <li>– HP5 toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H335)</li> <li>– HP7 rakotwórcze (H350, H351)</li> <li>– HP8 żrące (H314)</li> <li>– HP10 szkodliwe na rozrodczość (H360, H361)</li> <li>– HP11 mutagenne (H341)</li> <li>– HP13 uczulające (H317, H334)</li> <li>– HP14 właściwości ekotoksyczne (H400, H410, H411)</li> </ul> <p>Pozostałości substancji nie palne, mogą powodować odcieki. Opakowania z tworzyw sztucznych mogą być palne.</p>
<b>15 02 02*</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone	3,0	Ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty itp. zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi	Zużyte czystościwo (tkaniny, włókniny z włókien naturalnych i sztucznych) oraz sorbenty (mineralne, organiczne) zanieczyszczone pozostałościami stosowanych środków chemicznych i olejów.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
	substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)			<p>Opakowania te mogą być zanieczyszczone resztkami substancji żrących (NaOH, HCl, HNO<sub>3</sub>), soli, fluorków, cynków, chromu III, kobaltu, żelaza, związków organicznych, azotanów.</p> <p>właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– HP4 drażniące (H315, H318, H319)</li> <li>– HP5 toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H335)</li> <li>– HP7 rakotwórcze (H350, H351)</li> <li>– HP8 żrące (H314)</li> <li>– HP10 szkodliwe na rozrodczość (H360, H361)</li> <li>– HP11 mutagenne (H341)</li> <li>– HP13 uczulające (H317, H334)</li> <li>– HP14 właściwości ekotoksyczne (H400, H410, H411, H412)</li> </ul> <p>Czyściwo i sorbenty mogą być z materiałów palnych. Odpad stały, w niektórych przypadkach może generować odciek.</p>
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	1,5	Lampy rtęciowe i sodowe z wymiany w Zakładzie	Ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, szkło lub metal, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieorganiczne

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
				rozpuszczalne w wodzie. Właściwości: HP4 „drażniące”, HP6 „toksyczne”, HP8 „żrące”.
<b>16 06 01*</b>	Baterie i akumulatory ołowiowe	15,0	Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji wózków transportu wew. w Zakładzie	Odpady stanowią zużyte akumulatory i baterie gdzie obudowę zewnętrzną stanowi tworzywo sztuczne, wewnątrz umieszczone są elektrody ołowiowe zanurzone w elektrolicie-kwasie siarkowym. Właściwości: HP4 „drażniące”, HP6 „toksyczne”, HP8 „żrące”.
<b>11 01 07*</b>	Alkalia trawiące	30,0	Odpady powstawać będą w wyniku okresowej wymiany kąpeli i czyszczenia wanien	Odpady stanowią zużyte kąpiele alkaliczne. Właściwości: HP4 „drażniące”, HP8 „żrące”
<b>16 01 07</b>	Filtry olejowe	0,6	Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji wózków widłowych	Odpady stanowią zużyte metalowe filtry olejowe zawierające pozostałości oleju (węglowodory) Właściwości: H14”ekotoksyczne”
<b>RAZEM</b>		<b>2238,2</b>		
<b>INSTALACJA WYDZIAŁU POKRYĆ OCHRONNYCH</b>				
<b>08 01 11*</b>	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	10,00	Odpady powstawać będą na terenie myjni w wyniku okresowego czyszczenia kadzi procesowej.	Skład chemiczny: cynk proszkowy alkohol metylowy, mieszania węglowodorów. Właściwości: odpad ciekły w postaci mieszaniny, HP3 łatwopalny, HP5 szkodliwy
<b>08 01 15*</b>	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne	20,00	Odpady powstawać będą na terenie myjni w wyniku okresowego	Skład chemiczny: cynk proszkowy mieszania węglowodorów, woda. Właściwości: odpad ciekły w postaci gęstej



Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
	substancje niebezpieczne		mycia koszy wirówki	zawiesiny o PH ok. 10, HP5 szkodliwy.
<b>13 02 05*</b>	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco organicznych	0,5	Odpadowe oleje powstawać będą w procesach eksploatacji maszyn i urządzeń w zakładzie	Odpady nierozpuszczalne w wodzie, odpadowe oleje silnikowe zawierające 65-87 % substancji organicznych (asfalteny, karbeny, karboidy) i 13-35 % związków nieorganicznych (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium, fosfor, wapń, cynk, bar, krzemionka). Właściwości HP4 "drażniące", HP14 "ekotoksyczne".
<b>15 01 10*</b>	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	15,00	Zużyte opakowania po farbach	Skład chemiczny: żelazo, węgiel, cynk proszkowy, alkohol metylowy, mieszanina węglowodorów. Właściwości: odpad stały w postaci stalowych beczek pokrytych wewnątrz resztkami zaschniętej farby HP10 szkodliwy, HP14 ekotoksyczny
<b>15 02 02*</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. POE).	3,0	Zużyte obuwie i ubrania robocze, czyściwo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (elana, poliester, wiskoza, elaston, nylon) tkaniny naturalne (bawełniane, wełniane), czyściwa włókninowe zanieczyszczone mieszaninami węglowodorów, cynkiem proszkowym, alkoholem metylowym. Właściwości: odpad stały, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, HP10 szkodliwy

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0	Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji wózków transport wew. w zakładzie	Odpady stanowią zużyte akumulatory i baterie gdzie obudowę zewnętrzną stanowi tworzywo sztuczne, wewnątrz umieszczone są elektrody ołowiowe zanurzone w elektrolicie – kwasie siarkowym. Właściwości: HP4 “drażniące”, HP6 “toksyczne”, HP8 “żrące”.
<b>RAZEM</b>		<b>49,5</b>		

”

I.6. W punkcie I.3.5.2. tabela 6 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 6

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
08 02 01	Odpady proszków powlekających	12,0	Odpady powstawać będą podczas powlekania wkretów farbami proszkowymi	Mieszanina sproszkowanych preparatów powlekających i barwników-pigmentów.
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	500,0	Złom stalowy powstawać będzie na wydziałach podczas kształtowania plastycznego wyrobów oraz podczas produkcji narzędzi.	Odpady stałe, stanowiące większe fragmenty żelaza i jego stopów, powstałe po procesach obróbki.
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	8,0	Odpady stanowiąc będą szlamy z obróbki metali nie zawierające substancji niebezpiecznych	Osady stałe zawierające tlenki metali (np. z oczyszczania mechanicznego powierzchni)
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie	4,0	Odpad stanowiąc będą zużyte	Zużyte materiały ściernie, w postaci

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			ściernice ze szlifierek	spojonej (ściernice zawierające korund, węgliki krzemu, azotki baru), niewykazujące właściwości niebezpiecznych
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150,0	Odpad stanowiąc będą zużyte lub zniszczone opakowania	Odpady o różnych gabarytach, biodegradowalne, łatwopalne, z surowca celulozowego, w różnym stopniu zanieczyszczone barwnikami (pigmenty, farby drukarskie).
15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	15,0	Odpad stanowiąc będzie zużyta folia opakowaniowa	Opakowania jednostkowe z tworzyw sztucznych (PE – polietylen)
15 01 03	Opakowania z drewna	180,0	Odpad stanowiąc będą palety i drewno opakowaniowe powstające w trakcie pakowania wyrobów.	Różnego rodzaju opakowania drewniane i sklejkowe składające się w głównej mierze z celulozy
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15,0	Odpady stanowiąc zużyte opakowania z tworzyw sztucznych zawierające elementy metalowe, drewniane	Opakowania z tworzyw sztucznych (PE- polietylen), stal, drewno
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	120,0	Odpad stanowiąc będą ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty itp. niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi	Zużyte sorbentów, zabrudzonych szmat, rękawic i odzieży ochronnej.
16 02 14	Zużyte urządzenia	6,0	Odpady stanowiąc	Zużyte urządzenia

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			zużyte urządzenia wymagające wymiany podczas eksploatacji	zawierające elementy metalowe, tworzywa sztuczne, porcelanę, elementy elektroniczne.
<b>16 02 16</b>	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, kartridże)	0,3	Odpad stanowiąc będą zużyte tonery, kartridże z drukarek użytkowanych w Zakładzie	Urządzenia, części urządzeń elektrycznych i elektronicznych, różnorodnego zastosowania.
<b>16 06 04</b>	Baterie alkaliczne	0,003	Odpad stanowiąc będą zużyte baterie z mierników i przyrządów pomiarowych	Baterie zawierające wodorotlenek potasu i dwutlenek manganu, niewykazujące właściwości niebezpiecznych.
<b>16 06 05</b>	Inne baterie i akumulatory	0,5	Odpad stanowiąc będą zużyte baterie z mierników i przyrządów pomiarowych	Baterie i akumulatory mogące zawierać lit, kobalt, węgiel w roztworze organicznym, cynk, dwutlenek manganu w wodorotlenku potasu, niewykazujące właściwości niebezpiecznych.
<b>16 08 03</b>	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	3,0	Odpad stanowiąc będą zużyte katalizatory powstawać będą podczas obróbki galwanicznej wyrobów.	Odpady składają się będą z tlenków metali szlachetnych: niklu..
<b>17 04 01</b>	Miedź, brąz, mosiądz	1,0	Odpad stanowiąc będą wióra z toczenia, druty i	Odpady miedzi, oraz jej stopów z cyną i cynkiem.

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			uzwojenia z przewijania silników elektrycznych	
<b>17 04 02</b>	Aluminium	3,0	Odpady stanowiąc będzie złom aluminiowy pochodzący z remontów instalacji elektrycznych	Odpady stałe, aluminium o różnych gabarytach
<b>17 04 05</b>	Żelazo i złom	4000,0	Odpady stanowiąc będzie złom aluminiowy pochodzący z remontów instalacji elektrycznych	Odpady stałe, żelazne i stalowe o różnych gabarytach.
<b>17 04 07</b>	Mieszanki metali	1,0	Odpad stanowiąc będzie złom metali, powstawać będzie w wyniku produkcji i naprawy narzędzi (obróbki mechanicznej)	Odpady stałe, różne metale (np. węgliki spiekane)
<b>17 04 11</b>	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5,0	Odpady powstawać będą w wyniku wymiany przewodów i kabli w instalacjach elektrycznych	Izolowane przewody i kable elektryczne zawierające stal, aluminium lub miedź, pokryte gumą lub polietylenem
<b>17 06 04</b>	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,0	Odpady stanowiąc będą zużyte materiały izolacyjne pochodzące z instalacji przesyłowych	Odpady stałe zawierające wełnę mineralną, otuliny piankowe, styropian
<b>19 08 02</b>	Zawartość piaskowników	3,5	Odpad stanowiąc będzie piasek osadzony w	Zawiesina mineralną, np. piasek, żużel o małej aktywności

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			studzienkach kanalizacyjnych na terenie Zakładu	chemicznej.
<b>19 08 14</b>	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	800,0	Odpad stanowiąc będą osady powstające w oczyszczalni ścieków.	Odpady zawierające będą frakcje mineralne z oczyszczania ścieków przemysłowych (głównie tlenki żelaza, związki wapnia)
<b>19 09 02</b>	Osady z klarowania wody	4,0	Osad powstawać będzie po płukaniu filtrów	Odpady zawierające w swoim składzie głównie wytrącone związki żelaza i manganu, minerały ilaste, glina, piasek, niewykazujące właściwości niebezpiecznych.
<b>19 12 04</b>	Tworzywa sztuczne i guma	10,0	Odpady stanowiąc będą elementy gumowe oraz z tworzyw sztucznych zużywające się podczas eksploatacji instalacji	Odpady zawierające w swoim składzie gumę, tworzywa sztuczne (PCV, PE, PP)
<b>RAZEM</b>		<b>5846,303</b>		
<b>WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH</b>				
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów.	10,00	Odpady powstawać będą w procesie mechanicznego czyszczenia wyrobów przed nałożeniem powłoki ochronnej.	Skład chemiczny: żelazo, węgiel, tlenki żelaza. Właściwości: odpad stały o postaci ciężkiego pyłu, niepalny, szkodliwy.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	3,00	Zużyte opakowania z papieru i tektury powstające w wyniku eksploatacji instalacji.	Skład chemiczny: celuloza, dodatki: wypełniacze organiczne. Właściwości: odpad

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
				stały, palny.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00	Zużyta folia opakowaniowa powstające w wyniku eksploatacji instalacji.	Skład chemiczny: PE, PP, PCV, PS Właściwości: odpad stały, palny
15 01 03	Opakowania z drewna	1,0	Odpad stanowiąc będą palety i drewno opakowaniowe powstające w trakcie pakowania wyrobów	Różnego rodzaju opakowania drewniane i sklejkowe składające się w głównej mierze z celulozy.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (itp. szmaty, ścierki)	0,2	Odpad stanowiąc będą ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty itp. Niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi	Tworzywa sztuczne (elana, poliester, wiskoza, elaston, nylon) tkaniny naturalne (bawełniane, wełniane), czystościwa włókninowe niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1	Odpad stanowiąc będą zużyte baterie z mierników i przyrządów pomiarowych	Baterie i akumulatory mogące zawierać lit, kobalt, węgiel w roztworze organicznym, cynk, dwutlenek manganu w wodorotlenku potasu, niewykazujące właściwości niebezpiecznych
17 04 05	Zelazo i stal	5,00	Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji instalacji w ramach bieżących napraw i konserwacji maszyn i urządzeń	Skład chemiczny: żelazo, węgiel. Właściwości: odpad stały
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1,0	Odpad stanowiąc będą element gumowe z tworzyw sztucznych	Odpady zawierające w swym składzie głównie gumę, tworzywa sztuczne (

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			powstające podczas remontów maszyn i urządzeń	PCV, PE, PP) niewykazujące właściwości niebezpiecznych
<b>RAZEM</b>		<b>22,3</b>		

”

I.7. W punkcie I.5.1.2. tabela 8 otrzymuje brzmienie:

„ Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza IPPC  
Tabela 8

Kod emitora	Opis emitora	Rodzaj urządzenia ochrony powietrza	Sprawność [%]
<b>E23</b>	Wyrzut centralnego filtra hali PR-23- tłoczenie śrub ( Centrala KLIMOD S47-L)	Separator mgły olejowej Donaldson Torit DCE	99-100
<b>E24</b>	Wyrzut z filtra Donaldson Torit DCE – tłoczenie śrub	Separator mgły olejowej Donaldson Torit DCE	99-100
<b>E41</b>	Wyrzut z filtra Absolent ODR 6000-wyciąg z tłoczni do produkcji śrub	Separator mgły olejowej ABSOLENT - ODR 6000	99,9
<b>E 54</b>	Linia do obróbki śrub – wyciąg znad stanowisk obrabiarki	Separator mgły olejowej oraz dymu ABSOLENT – ODR 6000	99,99
<b>E57</b>	Wyrzut z filtra Absolent ODR 6000 – tłoczenie śrub	Separator mgły olejowej ABSOLENT – ODR 6000	99,9
<b>E93</b>	Wyrzut z filtra Absolent ODR 9000 – wyciąg z tłoczni do produkcji śrub	Separator mgły olejowej Absolent ODR 9000	99,9



Kod emitora	Opis emitora	Rodzaj urządzenia ochrony powietrza	Sprawność [%]
E186	Wyrzut z filtra DONALDSON Torit DCE – Linia Kotew, tłoczenie sworzni kotew	Separator mgły olejowej Donaldson Torit DCE	99-100
E187	Wyrzut z filtra DONALDSON Torit DCE – Linia Kotew, tłoczenie sworzni kotew	Separator mgły olejowej Donaldson Torit DCE	99-100
E190	Wyrzut z centralnego filtra typu ABSOLENT ODR 18000- tłoczenie śrub	Separator mgły olejowej ABSOLENT-ODR 18000	99,9
E55	Skruber nowej linii do cynk. i fosfor. Galwan.LCFG II	Skruber	(stężenie: -pyłów i cynku: $\leq 0,5$ mg/m <sup>3</sup> ; - chlorowodoru i amoniaku: $\leq 5$ mg/m <sup>3</sup> )
E181	Skruber linii do cynkowania galwanicznego LCG I	Skruber	b.d. (stężenie: -pyłów i cynku: $\leq 0,5$ mg/m <sup>3</sup> ; -chlorowodoru i amoniaku: $\leq 5$ mg/m <sup>3</sup> )
E20	Wyrzut z filtra wyciągu	Filtr pyłowy	Stężenie za filtrem 10mg/m <sup>3</sup>
E21	Wyrzut z filtra wyciągu z obrabiarek	Filtr pyłowy	Stężenie za filtrem 10mg/m <sup>3</sup>
E22	Wyrzut z filtra wyciągu z obrabiarek	Filtr pyłowy	Stężenie za filtrem 10mg/m <sup>3</sup>
E26	Wyrzut z filtra oczyszczarki (śrutownicy)	Filtr pyłowy	Stężenie za filtrem 5mg/m <sup>3</sup>

”

I.8. W punkcie I.5.3. tabela 11a otrzymuje brzmienie:

„Tabela 11a Źródła typu punktowego

Symbol źródła	Źródło	Lokalizacja	Wysokość źródła [m]	Czas pracy [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
H-1	Wylot z emitora E-65	Kotłownia	16	16	8

Symbol źródła	Źródło	Lokalizacja	Wysokość źródła [m]	Czas pracy [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
<b>H-19</b>	Wylot z urządzeń wentylacyjnych hali PR3	Dach hali budynku B-3	9	16	8
<b>H-20</b>	Wylot z emitora E-54	Dach hali budynku B-3	9	16	8
<b>H-22</b>	Klimatyzator ZA-9	Wschodnia fasada budynku B-3	2	16	8
<b>H-23</b>	Wentylator dachowy ELEKTROMONT WB-315	Dach hali budynku B-4	9	16	-
<b>H-25-H-37</b> (12 szt.)	Wentylator dachowy WD-40 plus*	Dach hali budynku B-8	17,5	16	-
<b>H-38-H-40</b> (3 szt.)	Wentylator ścienny WO 120AM*	Zachodnia ściana budynku B-8	4,5	16	-
<b>H-41-H-42</b> (2 szt.)	Wentylator ścienny WO 120AM*	Wschodnia ściana budynku B-8	8	16	-
<b>H-43-H-44</b> (2 szt.)	Wentylator ścienny	Południowa ściana budynku B-3	6,5	16	-
<b>H-45</b>	Wentylator dachowy*	Dach hali budynku B-1	10	16	-
<b>H-46</b>	Wentylator dachowy WDK-355-6	Dach hali B-2	9	16	-
<b>CNC1</b>	centrala wentylacyjnej linii LCG I	Przy zachodniej elewacji hali Starej Narzędziowni	3,3	16	8
<b>CMCh</b>	centrala wentylacyjna magazynu chemii linii LCG I	Dach hali Starej Narzędziowni	12,5	16	8
<b>ACh1</b>	Agregat chłodniczy linii LCG I	Przy zachodniej elewacji hali Starej Narzędziowni	1,5	16	8

Symbol źródła	Źródło	Lokalizacja	Wysokość źródła [m]	Czas pracy [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
<b>CII</b>	Centrala wentylacyjnej linii LCFGII	Zachodnia elewacja Hali Ciągarni i Trawialni	1,5	16	8
<b>Cz1</b>	Wyciąg z oczyszczarki (śrutownica)	Zachodnia elewacja Hali Ciągarni i Trawialni	5,5	3	0

Tabela 11b Źródła typu budynek

Symbol źródła	Lokalizacja	Wysokość budynku [m]	Czas pracy [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
<b>B-1</b>	Budynek w którym mieści się wydział:-PR-2C, PR-3T, PR-3P (ciągarnia, trawialnia, LCFG II)	8	16	-
<b>B-2</b>	Budynek z wydziałami: - PR2S Auto-Moto - PR3C (obróbka cieplna)	8	16	8
<b>B-3</b>	Budynek z wydziałami: - PR3C (obróbka cieplna) - PR23 (śruby), TKN, sprężarkownia	8	16	8
<b>B-4</b>	Wydział PR-2KK (Kotwy)	8	16	-
<b>B-6</b>	Magazyn wysokiego składowania	7	16	-
<b>B-8</b>	Budynek pieców kołpakowych	18	16	-
<b>B2</b> <b>CII_Ch1</b>	Wieża chłodnicza przy zachodniej elewacji Hali Ciągarni i Trawialni	3,8	16	8

”

**I.9. W punkcie I.5.5.1. tabela 12** otrzymuje brzmienie:

„Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
<b>IPPC</b>			
1	<b>08 01 17*</b>	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelnie zamykane pojemniki plastikowe na palecie w magazynie odpadów

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
2	11 01 05*	Kwasy trawiące – kwas solny	Zbiornik zużytego kwasu o pojemności 19 m <sup>3</sup> oznaczony nazwą i kodem odpadu, w budynku trawialni
3	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady nie będą magazynowane, będą odpompowywane bezpośrednio z wanien procesowych do cysterny uprawnionego odbiorcy.
4	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	Kontenery oznaczone nazwą i kodem odpadu w magazynie w hali trawialni ( tymczasowo) następnie w magazynie odpadów
5	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Beczki oznaczone nazwą i kodem odpadu, ustawione na szczelnej betonowej powierzchni pod wiatą na terenie oczyszczalni ścieków
6	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Szczelnie zamykany mauzery 1 m <sup>3</sup> ustawione na szczelnej betonowej powierzchni w magazynie odpadów
7	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Beczki oznaczone nazwą i kodem odpadu, ustawione na szczelnej betonowej powierzchni pod wiatą na terenie oczyszczalni ścieków
8	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne zbiorniki oznaczone nazwą i kodem odpadu, zlokalizowane na terenie oczyszczalni ścieków przemysłowych
9	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Na drewnianych paletach lub big-bagach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie odpadów

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
10	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 (np. PCB)	W szczelnych workach z tworzywa sztucznego oraz kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa) w magazynie odpadów
11	16 01 07*	Filtry olejowe	Szczelny kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	Pudła kartonowe ustawione na paletach drewnianych oznaczonych nazwą i kodem odpadu, usytuowane na szczelnym podłożu w magazynie zużytych lamp obok wydziału remontowo-narzędziowego
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Bezpośrednio odbierane przez firmę serwisującą wózki widłowe w zakładzie, niemagazynowane
14	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Kontenery oznaczone kodem i nazwą odpadu na paletach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie odpadów
<b>WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH</b>			
15	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach na palecie w magazynie odpadów (wiata) wyznaczonym miejscu w magazynie farb.
16	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach na palecie w magazynie odpadów (wiata) wyznaczonym miejscu w magazynie farb.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
17	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne zbiorniki oznaczone nazwą i kodem odpadu, zlokalizowane na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych
18	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą na drewnianych paletach lub w big-bagach na betonowej posadzce (magazyn odpadów - wiatła)
19	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	W szczelnych workach z tworzywa sztucznego oraz kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa) w magazynie odpadów (wiatła)
20	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Bezpośrednio odbierane przez firmę serwisującą wózki widłowe w zakładzie, niemagazynowane

”

**I.10.** W punkcie **I.5.5.2. tabela 13** otrzymuje brzmienie:

„Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
<b>IPPC</b>			
1	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
2	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Kontenery oznaczone nazwą i kodem odpadu przykryte plandekami w wyznaczonych miejsca przy wydziałach produkcyjnych
3	12 01 15	Szlamy z obróbki metali	Beczki oznaczone nazwą i kodem odpadu na betonowym podłożu. Pod wiatłą na terenie oczyszczalni ścieków
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie	Pojemnik znajdujący się w wydziale remontowym w miejscu oznaczonym kodem i nazwą odpadu
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach
6	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Nazwa odpadu</b>	<b>Sposób i miejsce magazynowania</b>
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Bezpośrednio na utwardzonym podłożu oznaczonym kodem i nazwą odpadu w południowej części zakładu obok magazynu walcówki
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Luzem w miejscu oznaczonym kodem i nazwą odpadu, na placu składowym w północnej części zakładu
9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W szczelnych workach plastikowych oraz kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa) w magazynie odpadów
10	16 02 14	Zużyte urządzenia	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu, magazyn odpadów (wiata).
11	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, kartridże)	Pudełka kartonowe umieszczone w Magazynie Pomocniczym oznaczone nazwą i kodem odpadu
12	16 06 04	Baterie alkaliczne	Pojemnik oznaczony nazwą i kodem odpadu w Laboratorium Pomiarowym
13	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Pojemnik oznaczony nazwą i kodem odpadu w magazynku działu informatycznego
14	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Beczki oznaczone kodem i nazwą odpadu, ustawione na betonowej posadzce pod zadaszeniem na terenie oczyszczalni ścieków
15	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach na wydziale remontowym i elektrycznym.
16	17 04 02	Aluminium	Kontener oznaczony nazwa i kodem odpadu, wyznaczone miejsca na wydziale remontowym i elektrycznym
17	17 04 05	Żelazo i stal	Kontenery oznaczone nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach przy wydziałach produkcyjnych
18	17 04 07	Mieszanki metali	Kontenery oznaczone nazwa i kodem odpadu, w wyznaczonych miejscach na wydziałach produkcyjnych.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
19	17 04 11	Złom kabli	Luzem na betonowym podłożu w boksie oznaczonym nazwą i kodem odpadu, w północno-wschodniej części zakładu.
20	17 06 04	Materiały izolacyjne	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu, magazyn odpadów (wiata)
21	19 08 02	Zawartość piaskowników	Piasek usuwany ze studzienek nie magazynuje się - wywożony będzie przez specjalistyczne firmy bezpośrednio po oczyszczeniu studzienek
22	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Luźna pryzma w boksie przy prasie filtracyjnej oznaczonym nazwą i kodem odpadu w budynku oczyszczalni ścieków
23	19 09 02	Osady z klarowania wody	W betonowym boksie oznaczonym nazwą i kodem odpadu obok oczyszczalni ścieków
24	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu lub luzem (elementy wielkogabarytowe)
<b>WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH</b>			
25	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów.	Odpady magazynowane będą w kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu pokryte plandekami w wyznaczonych miejscach przy wydziałach produkcyjnych (wiata magazynowej walcówki)
26	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu, składowane na placu magazynowym
27	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu składowane na placu magazynowym (folia z opakowań) oraz w magazynie odpadów (butelki PET)
28	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane bezpośrednio na utwardzonym podłożu oznaczonym kodem i nazwą odpadu w wiacie magazynowej odpadów drewnianych obok magazynu walcówki



Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
29	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (itp. szmaty, ścieki)	Odpady magazynowane w szczelnych workach plastikowych oraz kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa), w magazynie odpadów (wiata)
30	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w budynku bramy wjazdowej.
31	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach przy wydziałach produkcyjnych.
32	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane w kontenerze oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów ( wiata)

”

I.11. W punkcie I.5.5.3. tabela 14 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 14.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
<b>IPPC</b>			
1	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki	Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom transportem odbiorcy odpadów
2	11 01 05*	Kwasy trawiące – kwas solny	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady przekazywane będą bezpośrednio uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
4	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
5	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
6	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
7	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
8	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.
10	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 (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.
11	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia.
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.
<b>WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH</b>			
15	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.
16	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
17	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym posiadaczom do zbierania i odzysku.
18	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku.
19	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
20	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym posiadaczom do zbierania lub odzysku.

”

I.12. W punkcie I.5.5.4. tabela 15 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3	12 01 15	Szlamy z obróbki metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny</b>	<b>Sposób gospodarowania</b>
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10	16 02 14	Zużyte urządzenia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, kartridże)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12	16 06 04	Baterie alkaliczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16	17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19	17 04 11	Złom kabli	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
20	17 06 04	Materiały izolacyjne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
21	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
22	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
23	19 09 02	Osady z klarowania wody	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
24	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
<b>WYDZIAŁ POKRYĆ OCHRONNYCH</b>			
25	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku.
26	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku.
27	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku
28	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku
29	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania ( itp. szmaty, ścierki)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku
30	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania, odzysku
31	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania.
32	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zbierania lub odzysku

”

I.13. W punkcie I.5.7.1. tabela 16 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 16

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie Mg/rok
1	Walcówka do produkcji śrub i nakrętek	32 000
2	Walcówka do produkcji i usług na zewnątrz	3 500
3	Stal narzędziowa i konstrukcyjna	160
4	Anody cynkowe	127

”  
I.14. W punkcie I.5.7.2. tabela 17 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 17

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie Mg/rok
1	Preparaty powlekające i uszczelniające, niezawierające LZO	85
2	Preparaty powlekające i uszczelniające, zawierające LZO	1,8
	w tym LZO	1,2
3	Preparaty chemiczne do przygotowania powierzchni materiału	229
4	NaOH	130
5	HCl	650
6	HNO <sub>3</sub>	38
7	Emulsje i oleje	6
8	Nadtlenek wodoru techniczny	15
9	Preparaty chemiczne do konserwacji wyrobów	15

”  
I.15. W punkcie I.5.7.3. tabela 18 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 18

Lp.	Rodzaj paliwa/energii	Jednostka	Zużycie
1	Energia elektryczna	GWh	36
2	Energia cieplna brutto (łącznie na cele technologiczne i grzewcze całego zakładu)	GJ	189 604
3	Woda, w tym:	m <sup>3</sup> /rok	197 500
	na cele przemysłowe:	m <sup>3</sup> /rok	187 966
	na cele socjalno-bytowe:	m <sup>3</sup> /rok	9534
4	Woda DEMI	m <sup>3</sup> /rok	6090
5	Benzyna	Mg/rok	5
6	Olej napędowy	Mg/rok	35
7	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	5 274 112
8	Gaz propan-butan	Mg/rok	110
9	Azot skroplony	m <sup>3</sup> /rok	500 000
10	Wodór sprężony	m <sup>3</sup> /rok	150 000

“

I.16. W punkcie I.6.2.3. tabela 19 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 19

Lp.	Nr emitorów	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
1	Jeden emitor z: <b>E 67 – E 78</b> , Jeden emitor z: <b>E 104 – E 109</b> , Jeden emitor z: <b>E 111, E 112, E 114, E 116, E 119, E 160</b>	Co najmniej co 2 lata	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Pył ogółem
2	Jeden emitor z: <b>E 121, E 124, E 126, E 136, E 139, E 141</b>	Co najmniej co 2 lata	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne 2-aminoetanol
3	<b>E 95, E 96</b>	Co najmniej co 2 lata	Dwutlenek azotu Pył ogółem
4	<b>E 93 (jako reprezentatywny dla całej grupy emitorów: E23, E24, E41, E54, E57, E186, E187, E190)</b>	Co najmniej co 2 lata	Węglowodory alifatyczne
5	<b>E 94</b>	Co najmniej co 2 lata	Chlorowodór
6	Jeden emitor z: <b>E 120, E 123, E 125, E 131, E 135, E 138, E 140</b>  Jeden emitor z: <b>E 122, E 127, E 130, E 133, E 137, E 143, E 146, E 148</b>  Jeden emitor z: <b>E 128, E 129, E 132, E134, E 142, E 144, E 145, E 147, E 149</b>	Co najmniej co 2 lata	Pył ogółem Tlenek węgla Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Akroleina
7	<b>E150 lub E151*</b>	Co najmniej co 2 lata	Aceton Butan-2-on Octan butylu Octan etylu Węglowodory aromatyczne
8	<b>E55</b>	Raz na rok	Pył ogółem Cynk Chlorowodór Amoniak
9	<b>E181</b>	Raz na rok	Pył ogółem Cynk Chlorowodór Amoniak

\*) Dla pozostałych emitorów z linii powlekania kotew tj. E184, E152, E185, E196 nie ma możliwości zainstalowania króćców pomiarowych

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

## Uzasadnienie

Pismem z dnia 29 sierpnia 2023 r., znak: PSJ/57/2023 wraz z uzupełnieniami z dnia 16 października 2023 r., znak: PSJ/61/2023 oraz z dnia 22 lutego 2024 r., znak: PSJ/8/2024 KOELNER Rawlplug IP Sp. z o. o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, REGON 121459590, NIP 6772354296 i Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut, REGON 360956765, NIP 9542753686 zwrócili się o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 grudnia 2018 r., znak: OS-I.7222.27.7.2018.DW ze zm., na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wani procesowych powyżej 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41, które obejmuje instalację inną niż IPPC tj. Wydział Pokryć Ochronnych którego prowadzącym jest Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Również eksploatowana przez Anocote Polska Sp. z o.o. instalacja Wydziału Pokryć Ochronnych zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Tym samym, zgodnie art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 613/2023.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że wprowadzone zmiany będą powodować znaczące zwiększenie oddziaływania na środowisko, w związku z czym stanowią one istotną zmianę instalacji zgodnie z art. 3 pkt 7 oraz w art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 30 sierpnia 2023r., znak: OS-I.7222.41.11.2023.AW, celem rejestracji.

Po przeanalizowaniu dokumentów przedłożonych przez Wnioskodawców, pismem z dnia 4 października 2023 r., znak: OS-I.7222.41.11.2023.AW, zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z wymogiem art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 6 grudnia 2023 r., znak : OS-I.7222.41.11.2023.AW podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie



dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od 7 grudnia 2023 r. do 8 stycznia 2024 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Łańcuta oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępnienia wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępnienia danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 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 (Dz.U. z 2023 poz.1094 t.j.).

Po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem (kolejnymi uzupełnieniami) zarządzającego instalacją w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, że przedłożona dokumentacja nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 24 stycznia 2024r. wezwano spółkę do uzupełnienia wniosku. W szczególności należało w opisie instalacji uwzględnić oczyszczarkę zlokalizowaną na hali nowej cynkowni LCFG II, natomiast w zestawieniu urządzeń ochrony powietrza należało ująć urządzenie redukujące zanieczyszczenia z ww. oczyszczarki. Należało uwzględnić ww. oczyszczarkę w propozycji dopuszczalnej emisji z instalacji (chwilowej oraz rocznej), z której zanieczyszczenia (po oczyszczeniu w urządzeniu ochrony powietrza) wprowadzane będą do powietrza emitorem zadaszonym. Ponadto należało przedłożyć szczegółowe informacje dotyczące emisji do powietrza ze stacji PUB (urządzenia do wybłyszczania) eksploatowanego na hali nowej cynkowni, z której zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza emitorem bocznym. Wniosek wymagał doprecyzowania, w przypadku zaproponowania emisji dopuszczalnej z instalacji większej niż ujęta w dotychczasowym wniosku, należało wykonać ponowne obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń z instalacji.

Pismem znak PSJ/8/2024 z dnia 22 lutego 2024r. (data wpływu 23.02.2024r.) Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o. Oddział w Łańcutcie, ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut przesłał wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku.

Po zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją wraz z uzupełnieniami stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek dotyczy zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wani procesowych powyżej 30 m<sup>3</sup> eksploatowanej w zakładzie Koelner Rawlplug IP Sp. z o. o. Oddział w Łańcutcie, zlokalizowanym przy ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut w zakresie:

- zlikwidowano emitory substancji do powietrza oznaczone numerami: E57÷E62;
- zlikwidowano źródła emisji hałasu oznaczone symbolami: H13÷H16 (wyloty emitorów E59, E60, E61, E62, dach budynku B-3),

- wprowadzenie nowej linii cynkowania i fosforanowania galwanicznego LCFG II spowodowało powstanie nowego emitora substancji do powietrza: – E55 - Skruber nowej linii do cynkowania i fosforanowania galwanicznego LCFG II,
- nowe kubaturowe źródła emisji hałasu: – B1 LCFG\_II - hala w której znajduje się linia cynkownicza LCFG II, – B2 CII\_Ch1 – Wieża chłodnicza
- nowe punktowe źródła emisji hałasu: – CII\_1N – czerpnia powietrza centrali wentylacyjnej LCFG II, – CII\_1O – emisja hałasu przez obudowę centrali wentylacyjnej LCFG II,
- likwidację niektórych źródeł emisji w obszarze produkcji wyrobów śrubowych:
  - E63 – Odciąg wentylacyjny znad stanowisk hartowniczych (numer E63 nadano nowemu emitorowi instalacji energetycznej) – E64 – Odciąg wentylacyjny znad szlifierek (numer E64 nadano nowemu emitorowi instalacji energetycznej) – E176 - Palnik gazowy suszarki do utwardzania farby proszkowej o mocy 74 kW w paliwie (numer E176 nadano nowemu emitorowi wskazanemu poniżej)
- likwidację niektórych źródeł emisji hałasu w obszarze produkcji wyrobów śrubowych: źródła punktowe: H2 – wentylator naziemny FK 80 (północna fasada budynku B-4) – H3 – wentylator naziemny SF 160I/6 (północna fasada budynku B-4) – H4 – wentylator naziemny 30V (wschodnia fasada budynku B4) – H5 – wentylator naziemny STM 6,5 (południowa fasada budynku B4) – H6÷H9 – wentylatory naziemne STM 6,5 (południowa fasada budynku B4) – H10÷H12 – filtry Tosca FC3 (zachodnia fasada budynku B-3) – H17÷H18 – wentylatory dachowe WD-20 (dach hali budynku B-3) – H21 – wentylator naziemny FK (wschodnia fasada budynku B-3) – H24 – wyloty wentylacji ogólnej hali CWN (dach hali budynku B-2), źródła kubaturowe: – B5 – Sprężarkownia
- zmianę nazewnictwa niektórych źródeł emisji hałasu: źródła kubaturowe: – B-1 – zmiana nazwy na: Budynek, w którym mieści się wydział PR-2C, PR-3T, PR-3P (ciągarńia, trawialnia, LCFG II), – B-2 – zmiana nazwy na: Budynek z wydziałami PR-2S (Auto-Moto), PR-3C (obróbka cieplna), – B-3 – zmiana nazwy na: Budynek z wydziałami PR-3C (obróbka cieplna), PR-23 (śruby), TKN, Sprężarkownia, – B-4 – zmiana nazwy na: Wydział PR-2KK
- wprowadzono nowe źródła emisji w obszarze produkcji wyrobów śrubowych:
  - tłocznie:
    - E23 – Wyrzut centralnego filtra hali PR-23 - tłoczenie śrub (Centrala KLIMOD S47-L)
    - E24 – Wyrzut z filtra Donaldson Torit DCE - tłoczenie śrub
    - E41 – zmiana nazwy emitora na Wyrzut centralnego filtra hali PR-23 - tłoczenie śrub (Centrala KLIMOD S47-L),
    - E54 – zmiana nazwy emitora na Wyrzut z filtra Absolent ODR 6000 - wyciąg z tłoczni do produkcji śrub,
    - E57 – Wyrzut z filtra Absolent ODR 6000 - tłoczenie śrub,

- E93 – zmiana nazwy emitora na Wyrzut z filtra Absolent ODR 9000 - wyciąg z tłoczni do produkcji śrub,
- E186 – Wyrzut z filtra DONALDSON Torit DCE - Linia Kotew, tłoczenie sworzni kotew
- E187 – Wyrzut z filtra DONALDSON Torit DCE - Linia Kotew, tłoczenie sworzni kotew
- E190 – Wyrzut z centralnego filtra typu ABSOLENT ODR 18000 - tłoczenie śrub,
- obróbka cieplna (wraz z myjkami):
- nowa linia hartownicza REMIX z emitarami E1÷E14
- nowa myjka MEA linii CAN-ENG do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych z emitarami E15÷E18
- nowe urządzenie do hartowania indukcyjnego z emitorem E176
- narzędziownia:
- odciągi z filtrami z obrabiarek – emitory E20÷E22
- zmiany emitatorów z procesu powlekania farbami utwardzanymi UV, w tym zmianę rodzaju i wielkości emisji substancji do powietrza w związku z wprowadzeniem nowych preparatów powlekających (powlekanie farbami utwardzanymi UV:
  - E150 – nakładanie farby UV – linia nr 1
  - E184 - utwardzanie UV - linia 1
  - E185 – utwardzanie IR - linia 1
  - E151 – nakładanie farby UV – linia nr 2
  - E152 - utwardzanie UV - linia 2
  - E196 – utwardzanie IR - linia 2
- zwiększenie o 80 m<sup>2</sup> powierzchni szczelnych, z których wody opadowe i roztopowe będą odprowadzane do kolektora Nr 2 i dalej do Starego Wisłoczyska.
- aktualizacja lokalizacji, parametrów emitatorów, czasy pracy niektórych źródeł emisji oraz rodzaj i wielkość emisji, wg aktualnych pomiarów oraz skali produkcji prowadzonej na poszczególnych stanowiskach wyposażonych w odciągi wentylacyjne,
- zmiana pojemności wanien procesowych w zakładzie z 142 m<sup>3</sup> do 187 m<sup>3</sup>;
- zaktualizowano lokalizację, parametry emitatorów, czas pracy niektórych źródeł emisji oraz rodzaj i wielkość emisji wg aktualnych pomiarów oraz skali produkcji prowadzonej na poszczególnych stanowiskach wyposażonych w odciągi wentylacyjne.

Przedmiotem wniosku są zmiany związane z przeprowadzoną modernizacją Zakładu w tym zmiany technologiczne.

Na terenie instalacji Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o. w miejscu zlikwidowanej linii cynkowania galwanicznego NR2 uruchamia się nową linię cynkowania i fosforanowania galwanicznego LCFG II. Nowa linia LCFG II jest posadowiona w wydzielonej części istniejącej Hali Ciągarni i Trawialni. Na zewnątrz, na

betonowych płytach fundamentowych, zostały posadowione: centrala wentylacyjna i agregat chłodniczy. Pozostałe urządzenia zostały posadowione w innych istniejących halach produkcyjnych bez konieczności ich przebudowy. Sposób użytkowania poszczególnych obiektów przemysłowych zakładu nie uległ zmianie.

Zdolność produkcyjna nowej linii do cynkowania i fosforowania galwanicznego:

- linia do cynkowania i fosforowania
  - godzinowa ok. 760 kg/h;
  - roczna 6 000 Mg/rok (przy zakładanej produkcji 7920 h/rok)
- PUB stanowisko wyblyszczania detali ze stali nierdzewnej:
  - godzinowa ok 60 kg/h;
  - roczna 100 Mg/rok (przy zakładanej produkcji 1660 h/rok)

Pojemność wanien:

- linia do cynkowania i fosforowania
  - procesowych ( w których zachodzi powierzchniowa obróbka w procesie chemicznym lub elektrolitycznym) ok 44 m<sup>3</sup>,
  - pozostałych ( płukanie, nakładanie powłok niezawierające LZO ok 32 m<sup>3</sup>;
  - łącznie ok 76 m<sup>3</sup>
- PUB stanowisko wyblyszczania detali ze stali nierdzewnej:
  - procesowych ( w których zachodzi powierzchniowa obróbka w procesie chemicznym lub elektrolitycznym ok 1,1 m<sup>3</sup>
  - pozostałych (płukanie, nakładanie powłok niezawierających LZO ok 1,1 m<sup>3</sup>
  - łącznie ok 2,2 m<sup>3</sup>.

Rodzaje oraz ilości substancji niebezpiecznych występujących na nowej linii do cynkowania nie powodują zaliczenia zakładu do instalacji o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r., w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

We wniosku wykazano, że emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Uwzględniając wniosek, zmieniłem punkt I.3.2.1., punkt I.5.1.2., (Tabela 8 ), punkt I.6.2.3., (Tabela 19).

Działania na terenie zakładu wpłynęły na konieczność wprowadzenia zmian w pozwoleniu zintegrowanym również w części dotyczącej emisji hałasu. W zakresie emisji hałasu w punkcie I.5.3. (Tabela 11 a i 11 b) pozwolenia zintegrowanego zmieniłem zapisy dotyczące źródeł hałasu z uwagi na zlikwidowanie 17 punktowych źródeł hałasu i zlikwidowanie 1 źródła typu budynek oraz

zainstalowanie 1 nowego punktowego źródła hałasu i 1 nowego źródła hałasu typu budynek, ponadto zmieniono nazewnictwo niektórych źródeł hałasu.

Prognozowana emisja poziomu dźwięku po uruchomieniu nowych źródeł hałasu na terenach chronionych przed hałasem będzie niższa od wartości dopuszczalnych.

W zakresie gospodarki odpadami nastąpił wzrost ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o ok. 8,6 % natomiast inne niż niebezpieczne o ok. 11,8 %. W następstwie wprowadziłem zmiany w punkcie I.3.5.1 (Tabela 5) oraz w punkcie I.3.5.2. (Tabela 6), w punkcie I.5.5.1. (tabela 12), w punkcie I.5.5.2. (tabela 13), w punkcie I.5.5.3. (tabela 14), w punkcie I.5.5.4. ( tabela 15 )

W ramach gospodarki ściekowej zwiększono o 80 m<sup>2</sup> powierzchnie szczelne, z których wody opadowe i roztopowe będą odprowadzane do kolektora Nr 2 i dalej do Starego Wisłoczyska. W związku z tym wprowadziłem zmiany w punkcie I.3.4.2 lit. a). Nowa powierzchnia odwadniania powstała w związku z utwardzeniem podjazdu do Magazynu HCl linii LCFG II o powierzchni o 80 m<sup>2</sup>. W stosunku do całkowitej powierzchni odwadnianej zakładu, podjazd do Magazynu HCl stanowi 0,085 % i nie będzie w istotny lub zauważalny sposób wpływać na zrzut wód opadowych i roztopowych z terenu całego zakładu do odbiornika kolektorem Nr 2. Po modernizacji Zakład nie będzie zrzucił większych ilości ścieków przemysłowych niż jest aktualnie określone w pozwoleniu zintegrowanym.

Niniejszą decyzją dokonano również zmian w zakresie bilansu materiałowego punkt I.5.7.1. (tabela 16), punkt I.5.7.2. (tabela 17), punkt I.5.7.3. (tabela 18).

Pozostałe zmiany w pozwoleniu związane są z doprecyzowaniem jego warunków do stanu rzeczywistego instalacji.

Analizę BAT przeprowadzono w oparciu o dokumenty:

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), sierpień 2006 r.
- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring) lipiec 2003 roku,
- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla emisji z magazynowania z lipca 2006 r. (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006)

Analiza BAT dla LCFG II.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie	Ocena zgodności z BAT
Techniki zarządzania instalacją			

1.	<p>Wdrożenie Systemów Zarządzania Środowiskowego (SZŚ):  SZŚ mogą być wdrożone wg powszechnie stosowanych norm ISO 14000 lub innych przyjętych w UE systemów ekozarządzania (EMAS), zaleca się certyfikację SZŚ, lecz równie dobrze swoje zadanie spełnić może również samo wdrożenie zasad i procedur wybranego systemu bez jego certyfikacji.</p>	<p>Zakład posiada wdrożone i certyfikowane systemy zapewnienia jakości według norm:  -IATF 16949: 2016  -ISO 9001: 2015  -ISO 14001: 2015  -ISO 45001: 2018  które będą obejmowały również nową cynkownię</p>	<p>Wymagania BAT będą spełnione.</p>
2.	<p>Optymalizacja działania instalacji:  -kontrola i monitorowanie zużycia – prądu elektrycznego, gazu, LPG i innych paliw oraz wody z określeniem wskaźników zużycia (np. na jednostkę produktu),  -ustalenie i stosowanie porównawczych wartości wskaźnikowych tzw. „benchmarks” zużycie energii, wody i surowców (np. na m<sup>2</sup> pokrywanej powierzchni),  -minimalizacja braków – do osiągnięcia poprzez stosowanie odpowiednich procedur i specyfikacji procesów oraz kontroli jakości</p>	<p>Linie galwaniczne sterowane są komputerowo, wg określonych procedur i instrukcji dostosowanych do rodzaju powlekanego wyrobu. System komputerowy pozwala również na zapisywanie parametrów prowadzonych procesów i ich raportowanie.  Linia będzie posiadała swój komputer sterujący. Przebieg wyrobów i bębnow będzie śledzony za pomocą czujników laserowych, wanny będą również wyposażone w czujniki bębna. System będzie wyposażony w czytniki kodu kreskowego umożliwiające wczytywanie danych odnośnie wprowadzanych części oraz automatyczne zadawanie receptur ich obróbki. Wanny galwaniczne będą posiadały amperomierze i liczniki czasu pozwalające na korygowanie ustawień prostowników i warunków procesu nakładania powłok. Kąpiele gorące i układy chłodnicze będą izolowane termicznie, przewody doprowadzające media również.  Zużycie wody w galwanizerni będzie monitorowane poprzez monitorowanie zużycia wody DEMI na potrzeby galwanizerni.  Będzie prowadzona bieżąca kontrola laboratoryjna kąpeli galwanicznych w celu utrzymania ich właściwych parametrów. W zależności od wyników badań do kąpeli będą dodawane świeże roztwory w ustalonej w laboratorium ilości. Kontrole będą prowadzone raz na dzień.</p>	<p>Wymagania BAT będą spełnione.</p>
3.	<p>Na etapie projektowania, budowy i eksploatacji instalacji wdrożenie 3-stopniowego planu zintegrowanego zapobiegania emisjom:  1<sub>o</sub> – ustalić właściwe wymiary i parametry instalacji, stosować odpowiednie materiały w miejscu o podwyższonym ryzyku, zapewnić trwałość linii procesowej i stosowanych komponentów (także urządzeń stosowanych czasowo),  2<sub>o</sub> – zbiorniki magazynowe zawierające substancje niebezpieczne – płaszcz podwójny i/lub otacowanie, zbiorniki procesowe – otacowanie, dostosowanie pojemników zbiorników do objętości przepompowywanych kąpeli, wdrożenie procedur identyfikacji i likwidacji wycieków,  3<sub>o</sub> – przeprowadzanie regularnych kontroli instalacji, opracowywanie właściwych planów zapobiegania awariom.</p>	<p>Nowa linia do cynkowania galwanicznego jest projektowana na potrzeby obróbki galwanicznej wyrobów śrubowych produkowanych na miejscu, i jest dostosowana do produkowanego asortymentu.  Poszczególne elementy linii galwanicznych będą wykonane z materiałów odpornych na stosowane w procesie substancje chemiczne (głównie polipropylen, a w przypadku wanien wymagających grzani polisiaczek fenylu).  Posadzka galwanizerni, Magazynu Chemii i Magazynu HCl będzie żelbetowa, żywiczna, chemoodporna.  Zbiorniki kwasu solnego będą dwupłaszczowe, polipropylenowe.  Pozostałe substancje będą dostarczane w pojemnikach i opakowaniach jednostkowych. Substancje chemiczne będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu z chemoodporną powłoką żywiczną w miejscach narażenia na kontakt z magazynowanymi substancjami.  Mauzery z chemią będą ustawione na regałach, soda kaustyczna w oryginalnych opakowaniach (worki z tworzywa sztucznego) na podeście aby zabezpieczyć przed ewentualnym kontaktem z</p>	<p>Wymagania BAT będą spełnione</p>

		<p>substancjami ciekłymi. Posadzka w magazynie będzie kopertowa z kratką kanalizacyjną odprowadzającą ewentualne wycieki do kanalizacji przemysłowej, i dalej do zbiornika buforowego 270 m<sup>3</sup> na oczyszczalni ścieków. Linia galwaniczna będzie posadowiona w wygradzonej przestrzeni, z chemoodporną żywiczną powłoką posadzki oraz kanalizacją odprowadzającą ścieki/odcieki do zbiornika buforowego 270 m<sup>3</sup> na terenie oczyszczalni ścieków.</p> <p>Inspekcje środowiskowe są prowadzone w zakładzie z częstotliwością co najmniej raz na tydzień i obejmują istotne z zakresu ochrony środowiska miejsca i instalacje.</p>	
4.	<p>Sytuacje awaryjne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-opracowanie planu zapobiegania awariom,</li> <li>-opracowanie procedur awaryjnych likwidacji plam olejów i chemikaliów oraz kontroli instalacji,</li> <li>-opracowanie wytycznych gospodarowania odpadami,</li> <li>-zapewnienie właściwego sprzętu i stosowanie „dobrej praktyki”</li> <li>-przeszkolenie pracowników w zakresie problemów środowiskowych oraz procedur postępowania w czasie wycieków i awarii.</li> </ul>	<p>Nowe Linie galwaniczne będą ujęte w zakładowym planie zapobiegania awariom. Tak jak istniejące instalacje, będą prowadzone okresowe kontrole, wg z góry ustalonego harmonogramu. Będą obowiązywały te same procedury związane z likwidacją plam olejów i chemikaliów, gospodarowaniem odpadami i szkoleniami pracowników. Miejsca możliwych wycieków będą wyposażone w tzw. apteczki środowiskowe i sorbenty.</p>	Wymagania BAT będą spełnione.
5.	<p>Magazynowanie substancji chemicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-unikanie powstawania wolnych cyjanków poprzez magazynowanie osobno cyjanków i silnych zasad,</li> <li>-unikanie zagrożeń pożarowych poprzez magazynowanie osobno substancji palnych i utleniaczy,</li> <li>-minimalizowanie ryzyka wycieków i zanieczyszczenia gruntu, ograniczanie ryzyka korozji</li> </ul>	<p>Nie przewiduje się stosowania preparatów zawierających cyjanki.</p> <p>Planuje się budowę magazynu substancji chemicznych, który będzie spełnił wskazane wymagania.</p> <p>Poszczególne rodzaje substancji będą magazynowane osobno.</p> <p>HCl będzie magazynowany w dwupłaszczowych zbiornikach. Pozostałe preparaty będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu z chemoodporną powłoką żywiczną w miejscach narażenia na kontakt z magazynowanymi substancjami. Mauzery z chemią będą ustawione na regałach, soda kaustyczna w oryginalnych opakowaniach (worki z tworzywa sztucznego) na podeście aby zabezpieczyć przed ewentualnym kontaktem z substancjami ciekłymi. Posadzka w magazynie będzie kopertowa z kratką kanalizacyjną odprowadzającą ewentualne wycieki do kanalizacji przemysłowej, i dalej do zbiornika buforowego 270 m<sup>3</sup> na oczyszczalni ścieków. Substancje będą magazynowane w opakowaniach jednostkowych producenta niewchodzących w reakcje z ich zawartością.</p>	Wymagania BAT będą spełnione.
<b>Substancje chemiczne, kąpiele</b>			
6.	<p>Mieszanie kąpeli procesowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-właściwy dobór zawieszek i sposobu eksploatacji linii,</li> <li>-zapewnienie przepływu kąpeli w wannie lub ruchu detali,</li> <li>-mieszanie kąpeli w czasie pracy.</li> </ul> <p>Najczęściej stosuje się mieszanie sprężonym powietrzem o zredukowanym ciśnieniu – w celu utrzymania stałego stężenia kąpeli w całej wannie, zapewnienia równomiernego dostępu kąpeli do części pokrywanego wyrobu, tam gdzie</p>	<p>Zasady mieszania kąpeli technologicznych obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-detale ze względu na drobne wymiary będą transportowane i cynkowane w bębnach polipropylenowych,</li> <li>-mieszanie kąpeli w czasie pracy będzie prowadzone poprzez obracające się w wannach bębny z wyrobami,</li> </ul> <p>Zastosowany sposób mieszania będzie zapewniał równomierny rozkład stężeń substancji w wannach procesowych i niskie</p>	Wymagania BAT będą spełnione.

	<p>konieczne jest odprowadzenie powstających gazów.          Nie jest zalecane stosowanie ww. sposobu:          -do mieszania gorących kąpeli w przypadku, gdy powoduje to wzrost emisji do powietrza,          -do mieszania kąpeli cyjankowych, gdy powoduje to powstawanie węglanów,          -gdy powoduje to wzrost zużycia energii.</p>	zużycie energii.	
7.	Ograniczenie lub eliminacja użycia cyjanków	-	Nie będzie kąpeli zawierających cyjanki.
8.	Kadmowanie	-	Nie występuje
9.	<p>Ograniczenie lub eliminacja użycia chromu (VI):          -stosowanie chromu (III) dla powłok, tam gdzie nie jest wymagana wysoka odporność antykorozyjna (powlekanie dekoracyjne) lub na podwarstwie niklowej,          -stosowanie chromu (VI) w roztworach rozcieńczonych zamiast stężonych,          -redukcja emisji – dla nowo instalowanych lub przebudowywanych linii – hermetyzacja linii i lub zbiorników, przykrywanie wanien procesowych w czasie pokrywania oraz stosowanie ekstrakcji powietrzem z mgły z kondensacją i zwracanie do procesu,          -stosowanie wyparek w obiegach zamkniętych,          -stosowanie chromu (VI) w zamkniętych obiegach materiałowych          Dla powłok konwersyjnych (chromianowanie) – brak możliwości rezygnacji z chromu (VI) – rozwijające się obecnie techniki nie pozwalają na uzyskanie powłok analogicznej jakości.</p>	-	Nie przewiduje się stosowania chromu (VI)
10.	<p>Odtłuszczenie:          -tam, gdzie pojawia się nadmiar oleju, usuwanie metodami fizycznymi (odwirowanie, wycieranie),          -stosowanie odtłuszczenia wodorocieńczalnego – rezygnacja ze stosowania rozpuszczalników chlorowcowanych, -zastępowanie odtłuszczeniem wodnym lub nie-fluorowanymi rozpuszczalnikami organicznymi,          -zastępowanie rozpuszczalników organicznych innymi technikami (tam gdzie to możliwe),          -stosowanie innych rodzajów odtłuszczenia – ultradźwiękowego, elektrochemicznego,          -substancje rakotwórcze dotychczas powszechnie stosowane nie powinny wchodzić w skład dodatków (modyfikatorów), nie mogą też być dodawane do węglowodorów fluorowanych.          Nie jest techniką BAT stosowanie cyjanków do odtłuszczenia. W przypadku gdy instalacja jest zamknięta, poza otworami wentylacyjnymi na gazy odlotowe, powinna być uszczelniona ze wszystkich stron.</p>	<p>Stosowane techniki odtłuszczenia obejmują procesy w kąpielach wodnych:          -odtłuszczenie chemiczne i elektrochemiczne – prowadzone w kąpeli alkalicznej na zimno i na gorąco,          -usuwanie oleju z kąpeli chemicznych.          Ponadto:          -nie stosuje się cyjanków do odtłuszczenia,          -nie stosuje się mycia z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych,          -nie stosuje się węglowodorów fluorowanych,          -w stosowanych preparatach nie stosuje się dodatków o udokumentowanym działaniu rakotwórczym, kategorii 1A lub 1B,          -w preparacie Primion purifire 1 stosuje się dodatek w postaci tiomocznika, klasyfikowany jako Carc. 2 H351 (tj. podejrzewa się, że jest rakotwórczy dla człowieka, przy czym dowody nie są wystarczająco przekonujące, by tą substancję umieścić w kat. 1A lub 1B) jako zamiennik elektrolitów cyjankowych. Ponadto jest to związek szeroko stosowany w chemii procesowej do produkcji barwników, tworzyw sztucznych, w farmacji do produkcji witaminy B1 i w chemii analitycznej.          -w preparatach Finidip 124, Lanthane TR 175 part A i C, Gardobond Z 3190E stosuje się azotan kobaltu klasyfikowany jako Carc. 1B</p>	Wymagania BAT będą spełnione.



		H350i oraz azotan niklu klasyfikowany jako Carc. 1A H350i – ale nie są to dodatki, ponieważ kobalt i nikiel w procesie galwanicznym jest wbudowany w powłokę ochronną.	
11.	Anodowanie -odzysk ciepła z kąpeli, -odzysk substancji trawiącej – w przypadku dużego zużycia kwasu, gdy nie są stosowane inhibitory reakcji. Stosowanie zamkniętych obiegów wód płuczających nie jest zasadą BAT, gdy do regeneracji wymienników jonowych stosuje się substancje stwarzające podobne zagrożenie dla środowiska	-	Nie występuje.
12.	Podstawowymi technikami przedłużającymi żywotność kąpeli jest: -zawracanie kąpeli, -zamknięte obiegi materiałowe, -kontrola parametrów krytycznych procesu, -usuwanie zanieczyszczeń z kąpeli do wart. dopuszczalnych, Techniki przedłużania żywotności kąpeli procesowych: -filtracja, separacja mechaniczna, filtracja na węglu aktywnym, elektrodializa, regeneracja kw. siarkowego po anodowaniu, krystalizacja, wymiana jonowa, elektroliza. Techniki przedłużania żywotności kąpeli odtłuszczających: -filtracja, separacja mechaniczna, grawitacyjna, odtłuszczanie emulsyjne, separacja statyczna, odwirowywanie kąpeli odtłuszczających, filtracja membranowa, techniki wielostopniowe (kombinacja technik jw.), odtłuszczanie elektrolityczne, systemy kaskadowe i ponowne użycie, regeneracja (metodą ultra- lub mikrofiltracji).	Spośród wymienionych jako BAT technik przedłużających trwałość kąpeli procesowych stosuje się: -usuwanie oleju z kąpeli do czyszczenia chemicznego, -uzupełnianie składników kąpeli w zależności od wyników analizy kontrolnej kąpeli, -zawracanie płuczek po regeneracji na kolumnach jonitowych (dejonizacja) po chromianowaniu do procesu płukania, -płukanie trzystopniowe w przeciwnym kierunku, Pozostałe wymienione techniki nie mają zastosowania w przyjętej technologii	Wymagania BAT będą spełnione.
<b>Efektywność energetyczna</b>			
13.	Efektywność energetyczna: -stosowanie urządzeń elektrycznych o wysokiej sprawności ( $\cos\phi > 0,95$ ), -redukcja spadków napięcia pomiędzy przewodnikiem, a przyłączem poprzez utrzymywanie blisko siebie prostowników i anod, -stosowanie chłodzenia wodą tam gdzie chłodzenie powietrzem jest niewystarczające, -stała kontrola anod, prostowników i przyłączy, -podniesienie przewodności kąpeli procesowych poprzez dodatki (np. miedź), -stosowanie modyfikacji fal w czasie przygotowania detali (np. drgań, fal wstecznych) celem poprawy osadzania metalu, -czyste punkty styku i szyny zbiorcze (czyszczenie ręczne przy pomocy stali), co zapewnia dobre połączenie elektryczne, chroni szyny przed „chemicznym spiekaniem (zlepianiem) i tworzeniem się niepożądanych powłok, zmniejsza zużycie energii elektrycznej i polepsza jakość powłoki.	Oszczędność energii rzędu 10-20% uzyskuje się przez stosowanie nowoczesnej konstrukcji prostowników o lepszym mnożniku przeliczeniowym niż starsze typy, regularną konserwację prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego. Rząd prostowników znajduje się bezpośrednio w galwanizerni, wzdłuż linii technologicznych, w bezpiecznej odległości od wanien i obiegów kąpeli technologicznych. W procesie chromowania zastosowano nowoczesne prostowniki impulsowe z tętnieniem napięcia wyjściowego poniżej 3% w całym zakresie napięcia oraz możliwością regulacji celem stopniowego zwiększenia napięcia w miarę osadzania się warstwy tlenku. Zastosowana linia do pokryć galwanicznych spełnia warunki nowoczesnych rozwiązań zasilania prądowego.	Wymagania BAT będą spełnione.
<b>Ciepło</b>			

14.	<p>Redukcja strat ciepła i zapobieganie przegrzewaniu lub przechładzaniu kąpeli:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-kontrola i monitoring temperatury dla optymalizacji procesu,</li> <li>-zastosowanie czujników automatycznych w zbiornikach, tam gdzie może to być zasadne, ze względu na rodzaj stosowanych materiałów,</li> <li>-optymalizacja składu kąpeli procesowych, celem minimalizacji zapotrzebowania na ciepło,</li> <li>-poszukiwanie możliwości odzysku ciepła z procesu,</li> <li>izolacja zbiorników, tam gdzie stosowane są podgrzewane kąpeli.</li> </ul> <p>Stosowanie sprężonego powietrza do mieszania gorących kąpeli nie jest zasadą BAT w przypadku, gdy wzmożone parowanie powoduje wzrost zużycia energii.</p>	<p>Redukcja strat ciepła będzie osiągnięta poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-ciągły monitoring temperatury w wannach procesowych oraz efektywny sposób mieszania kąpeli w celu wyrównania temperatury i stężenia reagentów w kąpeli, utrzymanie optymalnej temperatury będzie zapobiegać stratom ciepła związanymi z przegrzaniem lub przechłodzeniem kąpeli,</li> <li>-zbiorniki ogrzewane oraz instalacje chłodnicze i przewody, powyżej lub poniżej temperatury pokojowej będą izolowane termicznie,</li> <li>-mieszanie będzie następowało poprzez ruch obrotowy bębna z detalami, zanurzonego w kąpeli galwanicznej.</li> </ul>	Wymagania BAT będą spełnione.
<b>Ograniczenie strat i surowców</b>			
15.	<p>Oszczędność wody i surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-monitorowanie zużycia wody i materiałów na wszystkich etapach procesu (godzinowo, dobowo itp.) w zależności od specyfiki procesu,</li> <li>-użycie, czyszczenie i odzysk wody do wymaganych parametrów dla instalacji, użycie odpowiednich chemikaliów w kolejnych etapach procesu, celem uniknięcia konieczności dodatkowego płukania.</li> </ul>	<p>Działania w zakresie oszczędności wody i surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-monitoring zużycia wody w nowej cynkowni,</li> <li>-kontrola parametrów procesowych – bieżąca kontrola zużycia energii i wody,</li> <li>-zużycie substancji i preparatów chemicznych w galwanizerniach będzie ściśle kontrolowane, rejestrowane i porównywane z osiąganą wielkością produkcji,</li> <li>-stosowanie płukania kaskadowego (3 stopniowego) pozwala na znaczne zaoszczędzenie wody w tych procesach,</li> <li>-optymalny czas odciekania bębnow, wynikający z potrzeb technologicznych.</li> </ul>	Wymagania BAT będą spełnione.
16.	<p>Unikanie wnoszenia substancji do kolejnych wanien poprzez zastosowanie odpowiednich technik płukania między operacyjnego.</p>	<p>Ograniczenie wnoszenia substancji do kolejnych kąpeli:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-określenie odpowiednio długiego czasu ociekania detali nad wanną, z której został wyciągnięty bęben,</li> <li>-stosowanie płukania kaskadowego (3 stopniowego),</li> <li>-stosowanie płukania jednostopniowego,</li> <li>-ustawienie odpowiedniej kolejności wanien procesowych</li> </ul>	Wymagania BAT będą spełnione
17.	<p>Linie zawieszek:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-mocowanie detali na zawieszkach, tak aby uniknąć zbierania się w nich kąpeli, ustalić odpowiedni czas odciekania – ograniczenia wynikają z rodzaju stosowanej kąpeli, wymaganej jakości wyrobu i kształtu detali.</li> </ul>	<p>Ze względu na rodzaj detali – drobne wyroby śrubowe, będą stosowane bębny polipropylenowe perforowane, w taki sposób, aby ułatwić odciekanie kąpeli z powrotem do wanny. Bębny posiadają gęstą sieć otworów rozłożonych równomiernie, umożliwiających odciek całości kąpeli z bębna.</p>	Wymagania BAT będą spełnione
18.	<p>Płukanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-minimalizacja zużycia wody w płukaniu – tam, gdzie to możliwe, stosowanie płuczek wielostopniowych, działających najczęściej jako przepływowe płuczki przeciwpłukowe, zwanych popularnie płuczkami kaskadowymi.</li> </ul>	<p>Zasady kontroli i ograniczania zużycia wody w płukaniu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-każdej wannie procesowej towarzyszy dedykowany układ wanien płuczających. Płukanie odbywa się w układzie automatycznym (brak płukania ręcznego),</li> <li>-zastosowanie płukania kaskadowego (3 stopniowego) w przeciwpłukie,</li> <li>-stosowanie płuczek odzyskowych po regeneracji (dejonizacji) na kolumnach jonitowych po chromianowaniu.</li> </ul>	Wymagania BAT będą spełnione

19.	<p>Minimalizacja ilości powstających odpadów – dotyczy przede wszystkim oszczędności surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-zaleca się kontrolę wielkości zużycia metali w procesach tak, aby utrzymać jak najwyższą efektywność ich wykorzystania,</li> <li>-prowadzenie odzysku (recyklingu) metali z odpadów – działalność ta może być prowadzona także poza miejscem wytwarzania odpadów,</li> <li>-dla chromu (VI) – w chromowaniu dekoracyjnym i twardym, stosowanie zamkniętych obiektów materiałowych tam, gdzie to uzasadnione,</li> <li>-możliwe jest także wykorzystanie odpadów poza terenem zakładu w innych procesach, jeżeli jakość odpadu na to pozwala.</li> </ul>	<p>Stosowane techniki zapobiegania powstawaniu odpadów obejmują przede wszystkim:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-stosowanie surowców i kąpeli o należytej czystości – poprzez postępowanie wg przyjętych procedur systemu zarządzania jakością ISO 9001,</li> <li>-utrzymanie żywotności kąpeli procesowych i odtłuszczających (usuwanie oleju z kąpeli),</li> <li>-ograniczanie wynoszenia kąpeli z wanien,</li> <li>-płuczki odzyskowe po regeneracji na kolumnach jonitowych pozwalają na zmniejszenie ilości zanieczyszczeń dopływających w ściekach do oczyszczalni (eliminacja dopływu ścieków zawierających chrom (III), kobalt i nikiel oraz pozwalająca na znaczne oszczędności wody,</li> <li>-w instalacji będzie stosowany tylko chromu (III), nie będzie stosowania chromu (VI).</li> </ul> <p>Nie jest prowadzony odzysk metali z odpadów na terenie instalacji, odpady przekazywane są wyspecjalizowanym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania.</p> <p>Ze względu na zastosowanie opisanych wyżej technik minimalizacji powstawania odpadów, po uwzględnieniu wielkości instalacji i ilości powstających odpadów, a przede wszystkim poniesionych kosztów zakupu instalacji, bardziej opłacalne ekonomicznie jest przekazywanie odpadów do odzysku poza terenem zakładu niż zakup instalacji do regeneracji metali odpadów.</p>	Wymagania BAT będą spełnione
20.	<p>Odzysk materiałów i stosowanie zamkniętych obiegów materiałowych dla procesów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-chromowanie twarde (Cr VI)</li> <li>-kadmowanie,</li> </ul> <p>poprzez przeniesienie wody z pierwszego płukania do roztworu roboczego.</p> <p>Możliwe jest również stosowanie obiegów zamkniętych dla:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-metali szlachetnych, niklowania, miedziowania i chromowania twardego (Cr VI) i dekoracyjnego</li> </ul>	-	Nie przewiduje się stosowania chromu (VI) i kadmowania.
21.	<p>Odzysk chromu (VI) jest zalecany jako BAT w przypadku stosowania drogich składników kąpeli. W pozostałych przypadkach należy rozważyć koszty prowadzenia procesu uwzględniając ceny zakupu składników kąpeli.</p>	-	Nie przewiduje się stosowania chromu (VI)
22.	<p>Zasady gospodarki wodno-ściekowej zgodnie z BAT obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-minimalizacja zużycia wody,</li> <li>-eliminacja lub redukcja zużycia lub strat surowców (gł. kąpeli reakcyjnych) - zamknięte obiegi materiałowe,</li> <li>-identyfikacja, oddzielanie i oczyszczanie strumieni ścieków, mogących zawierać przede wszystkim: chromiany (VI), cyjanki, azotyny, oleje, tłuszcze i smary, związki kompleksowe, kadm.</li> </ul>	<p>Będą stosowane techniki gospodarki wodno-ściekowej:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-techniki minimalizacji zużycia wody przez stosowanie 3 stopniowego płukania międzyoperacyjnego,</li> <li>-system zwracania wód popłucznych po pasywacjach (linie żywiczne).</li> </ul> <p>Układ w pętli zamkniętej umożliwia całkowite odzyskanie wody w procesie wymiany jonowej. Instalacja działa w „systemie upakowanego złoża” który różni się od tradycyjnego systemu “flow wise”:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• mniejszą objętością odcieku po regeneracji o co najmniej 50 %, w porównaniu do systemów tradycyjnych,</li> <li>• krótszym czasem regeneracji żywicy, który wynosi ok. 1,5 h,</li> <li>• bardzo wysoka jakość wytwarzanej wody,</li> </ul>	Wymagania BAT będą spełnione.

				<ul style="list-style-type: none"> <li>• dłuższy o ok. 20% czas pracy pomiędzy regeneracjami.</li> <li>-wymiana kąpeli procesowych jedynie 2 razy w roku,</li> <li>-zamknięcie linii do cynkowania z wannami z kąpielami gorącymi w kabinie,</li> <li>-odolejanie kąpeli do mycia chemicznego,</li> <li>-nie będą występować ścieki cyjankowe, rodankowe, kadmowe i chromowe (VI) – nie jest wymagane oddzielne odprowadzanie ścieków i ich oddzielne oczyszczanie,</li> <li>-koncentrat z regeneracji linii żywicznych systemu zawracania wód popłucznych będzie po neutralizowaniu HCl i nadtlenkiem wodoru przekazywany do przepompowni ścieków przemysłowych z linii do cynkowania, a następnie na zakładową oczyszczalnię ścieków przemysłowych</li> </ul>	
23.	Oczyszczanie ścieków: -kontrola zrzutów ścieków w powiązaniu z przepustowością oczyszczalni, -stosowanie powszechnie uznanych metod oczyszczania ścieków, w tym przede wszystkim – neutralizacja, flokulacja, wymiana jonowa, usuwanie części stałych przed osadzaniem i filtracją itd.			<p>Kontrola zrzutów i oczyszczanie ścieków jest realizowane poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-ścieki z płuczek (niskostężone) są odprowadzane do oczyszczalni ścieków w sposób ciągły,</li> <li>-przed planowanym zrzutem zużytych stężonych kąpeli wysyła się informację do oczyszczalni ścieków w celu przygotowania tej instalacji na taki zrzut,</li> <li>-na oczyszczalni są dwa zbiorniki po 270 m<sup>3</sup> oraz jeden 100 m<sup>3</sup>, zawsze gdy jeden zbiornik jest pełny i prowadzony jest w nim proces obróbki ścieków ścieki surowe poprzez układy pompowe są kierowane do drugiego zbiornika, który może pełnić funkcję bufora lub zbiornika awaryjnego wraz z trzecim zbiornikiem o pojemności 100 m<sup>3</sup>,</li> <li>-wykorzystanie istniejącej w zakładzie oczyszczalni ścieków galwanicznych,</li> <li>-stosowanie procesu koagulacji, flokulacji i sedymentacji,</li> <li>-oddzielanie osadu na prasach filtracyjnych,</li> <li>-stosowanie wymiany jonowej (oczyszczanie i zawracanie do procesu wody popłucznej po chromianowaniu),</li> <li>-korekta pH.</li> </ul>	Wymagania BAT będą spełnione
24.	Wartości referencyjne dla ścieków oczyszczonych zalecane przez BAT			Jakość ścieków po oczyszczeniu odprowadzanych w stanie aktualnym (wartości średnie w roku 2022)	Wymagania BAT będą spełnione
	Wskaźniki zanieczyszczenia	Ścieki zrzucane do kanalizacji i wód powierzchniowych [mg/dm <sup>3</sup> ]	Dodatkowe parametry dla zrzutów do wód powierzchniowych [mg/dm <sup>3</sup> ]	Parametry uzyskiwane przez zakłady oczyszczalnię ścieków galwanicznych [mg/dm <sup>3</sup> ]	Uwagi
	Ag	0,1÷0,5	-	-	Nie występuje w nowych galwanizerniach
	Al	-	1÷10	-	Nie występuje w nowych galwanizerniach

	Cd	0,1÷0,2	-	-	Nie występuje w nowych galwanizerniach	
	CN (wolne)	0,01÷0,2	-	-	Nie występuje w nowych galwanizerniach	
	Cr (VI)	0,1÷0,2	-	-	Nie występuje w nowych galwanizerniach	
	Cr (całk)	0,5÷2,0	-	0,0228	-	
	Cu	0,2÷2,0	-	0,028	-	
	F	-	10÷20	0,5	-	
	Fe	-	0,1÷5,0	0,62	-	
	Ni	0,2÷2,0	-	0,086	-	
	PO <sub>4</sub> (jako P)	-	0,5÷10	0,34	Fosfor ogólny	
	Pb	0,05÷0,5	-	<0,005	Nie występuje w nowych galwanizerniach	
	Sn	0,2÷2,0	-	-	Nie występuje	
	Zn	0,2÷2,0	-	1,48	-	
	ChZT	-	100÷500	76	-	
	węglowodory	-	1÷5	0,14	-	
	VOX (volatile organic halogens )	-	0,1÷0,5	-	-	
	zawiesina	-	5÷30	3,8	-	
25.	Zaleceniem BAT jest stosowanie się do ogólnych zasad monitoringu odprowadzanych ścieków	Zakład prowadzi i będzie prowadził bieżący monitoring ilości ścieków pogalwanicznych odprowadzanych do zakładowej oczyszczalni ścieków, oraz okresowy monitoring jakości ścieków odprowadzanych z oczyszczalni ścieków galwanicznych, z częstotliwością wynikającą z ogólnie obowiązujących przepisów prawnych.			Wymagania BAT będą spełnione.	
<b>Zanieczyszczenie powietrza atmosferycznego</b>						
26.	Zastosowanie ujęcia oparów odciągami, z kąpeli w których są stosowane: -cyjanki, -kadm, -chrom (VI) – w pokryciach elektrolitycznych, kąpielach podgrzewanych i/lub mieszanych powietrzem, -roztwory kwasów: azotowego, solnego do trawienia i ściągania powłok, szczególnie w wyższych stężeniach (>50%) i podwyższonych temperaturach, kwasu siarkowego do trawienia i ściągania powłok, w temperaturach >600C, -kwasu fluorowodorowego do trawienia, -alkalia czyszczące w temperaturze >600C.	W instalacji planuje się zastosowanie odciągów z wanien linii do cynkowania i fosforanowania galwanicznego oraz gdzie będą stosowane kąpiele gorące, do nakładania powłok. Odciąg będzie wyposażony w skruber z roztworem alkalicznym do neutralizacji i oczyszczania odgazów z linii. Nie będzie stosowania cyjanków, kadmu i chromu (VI), kwas azotowy będzie stosowany w dużym rozcieńczeniu (ok. 1%).			Wymagania BAT będą spełnione.	

27.	<b>Wartości referencyjne emisji zanieczyszczeń do powietrza zalecane w ramach BAT dla galwanizerni:</b>			<b>Parametry zakładane do uzyskania po oczyszczeniu w skruberze [mg/dm<sup>3</sup>]</b>	<b>Uwagi</b>	Wymagania BAT będą spełnione
	Rodzaj emisji	Emisja [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Zalecane techniki	Emisja [mg/Nm <sup>3</sup> ]		
	Zn	<0,01±0,5	Skruber	Max 0,5	skruber	
	Cu	<0,01±0,02	-	-	Nie występuje	
	Cr (VI) i jego zw	<0,01±0,2	Substytucja chromu (VI) chromem (III), skrubery i kolumny adsorpcyjne, łapacz kropel	-	Nie występuje	
	Cr ogólny	<0,1±0,2		-	Po skruberze nie występuje	
	Ni i jego zw.	<0,01±0,1	Filtry lub skruber	-	Po skruberze nie występuje	
	Pył zawieszony PM10	<5±30	Skruber	-	Po skruberze nie występuje	
	cyjanki	0,1±3	Skruber	-	Nie występują	
	UWAGA: możliwe jest osiągnięcie w/w wartości bez stosowania dodatkowych technik ograniczania emisji					

#### Ograniczenie hałasu

28.	<p>Identyfikacja znaczących źródeł hałasu i narażonych receptorów oraz zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-technicznych środków ochrony przed hałasem – tam, gdzie to konieczne,</li> <li>-organizacyjnych środków ochrony przed hałasem – np. poprzez planowanie terminów dostaw (zmniejszenie częstotliwości dostaw – ograniczenie hałasu z transportu i przeladunku na zewnątrz obiektów).</li> </ul>	<p>Środki stosowane w zakładzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-zabudowa linii galwanicznej wewnątrz hali produkcyjnej,</li> <li>-zabudowa centrali wentylacyjnej hali LCFG II i wieży chłodniczej na poziomie terenu, w otoczeniu innych obiektów, które jednocześnie stanowią naturalny ekran akustyczny w kierunku terenów podlegających ochronie akustycznej (za wyjątkiem wąskiego prześwitu w kierunku północno-zachodnim),</li> <li>-zabudowa wentylatorów wentylacji stanowiska PUB, Magazynu Chemii, Magazynu HCl wewnątrz obiektów,</li> <li>-na etapie projektowania zidentyfikowano wszystkie istotne źródła hałasu jak również najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej,</li> <li>-przeprowadzono symulacje akustyczne sprawdzające poziom oddziaływania akustycznego na tereny chronione, które wykazały brak istotnego oddziaływania na klimat akustyczny terenów chronionych.</li> </ul>	Wymagania BAT będą spełnione.
-----	--	---	-------------------------------

29.	<p>Ochrona środowiska gruntowo-wodnego:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-zabezpieczenie substancji znajdujących się w instalacji i na otaczającym terenie,</li> <li>-usuwanie z zastosowaniem właściwego sprzętu, zgodnie z zasadami zapobiegania wypadkom i awariom.</li> </ul>	<p>Zasady ochrony środowiska gruntowo-wodnego:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-poszczególne elementy linii galwanicznych będą wykonane z materiałów odpornych na stosowane w procesie substancje chemiczne (głównie polipropylen i polisiarczek fenylu),</li> <li>-posadzka galwanizerni i Magazynu Chemii i Magazynu HCl będzie żelbetowa, z powłoką żywiczną i chemoodporną,</li> <li>-kwas solny będzie magazynowany w zbiornikach dwupłaszczowych z polipropylenu,</li> <li>-substancje chemiczne będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu z chemoodporną powłoką żywiczną w miejscach narażenia na kontakt z magazynowanymi substancjami.</li> </ul> <p>Mauzery z chemią będą ustawione na regałach, soda kaustyczna w oryginalnych opakowaniach (worki z tworzywa sztucznego) na podeście aby zabezpieczyć przed ewentualnym kontaktem z substancjami ciekłymi. Posadzka w magazynie będzie kopertowa z kratką kanalizacyjną odprowadzającą ewentualne wycieki do kanalizacji przemysłowej, i dalej do zbiornika buforowego 270 m<sup>3</sup> na oczyszczalni ścieków.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-linia do cynkowania galwanicznego będzie dodatkowo wygrodzona i wyposażona w drenaż otwarty opaskowy z odprowadzaniem ścieków i odcieków do studzienki zbiorczej, a dalej rurociągiem tłocznym do zakładowej kanalizacji ścieków przemysłowych, zbiornika buforowego 270 m<sup>3</sup> i oczyszczalni ścieków.</li> <li>-inspekcje środowiskowe są prowadzone w zakładzie z częstotliwością co najmniej raz na tydzień i obejmują istotne z zakresu ochrony środowiska miejsca i instalacje,</li> <li>-wszyscy pracownicy zostaną przeszkoleni w zakresie bezpiecznego stosowania substancji i preparatów chemicznych galwanizerni, postępowania na wypadek wycieku lub rozsypania poszczególnych substancji oraz właściwego sposobu postępowania z odpadami powstającymi w nowej galwanizerni.</li> </ul>	Wymagania BAT będą spełnione
-----	---	--	------------------------------

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonują wdrożone i certyfikowane systemy zapewnienia jakości wg norm: IATF 16949:2016, ISO 9001:2015; ISO 14001:2015, ISO 45001:2018 zapewniający ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko, co pozwala na skuteczniejszą minimalizację oddziaływania instalacji na środowisko. Uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku zakładu Koelner Rawlplug IP Sp. z o.o., Oddział w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut REGON 121459590, NIP 6772354296 i Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut, REGON 360956765, NIP 9542753686 (przekazane przy piśmie z dnia 29 sierpnia 2023 r., znak: PSJ/57/2023 wraz z uzupełnieniami z dnia 16 października 2023 r., znak: PSJ/61/2023 oraz z dnia 22 lutego 2024 r., znak: PSJ/8/2024) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 grudnia 2018 r., znak: OS-I.7222.27.7.2018.DW ze zm., na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki

i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41, które obejmuje instalację inną niż IPPC tj. Wydział Pokryć Ochronnych którego prowadzącym jest Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut. Ponadto na podstawie wniosku uznano, że zmodernizowana instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art.192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

### **Pouczenie**

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. 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 niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.  
uiszczoną w dniu 28.08.2023 r.  
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423  
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

DYREKTOR DEPARTAMENTU  
OCHRONY ŚRODOWIS



Otrzymują:

1. KOELNER Rawlplug IP Sp.z o.o., ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław.
2. KOELNER Rawlplug IP Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut
3. Anocote Polska Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut
4. Polskie Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
5. OS-I. - a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów