



OS-I.7222.9.4.2014.MH

Rzeszów, 2014-09-03

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 188 ust. 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku TIGER CHROM Sp. z o.o., ul. Dworska 25, 38-430 Miejsce Piastowe (REGON 371168657, NIP 6842357964) z dnia 22 sierpnia 2014 r. w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 9 lipca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/71-1/08, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 40,45 m<sup>3</sup>

### orzekam

I. zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 9 lipca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/71-1/08, udzielającą TIGER CHROM Sp. z o.o., ul. Dworska 25, 38-430 Miejsce Piastowe pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 40,45 m<sup>3</sup> w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

„udzielam TIGER CHROM Sp. z o.o., ul. Dworska 25, 38-430 Miejsce Piastowe pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 40,45 m<sup>3</sup> – zwanej dalej instalacją i określam:”

wprowadzam zapis:

„udzielam TIGER CHROM Sp. z o.o., ul. Dworska 25, 38-430 Miejsce Piastowe (REGON 371168657, NIP 6842357964) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 40,45 m<sup>3</sup> – zwanej dalej instalacją i określam:”



I.2. W podpunkcie I.2.2.3 litera c) otrzymuje brzmienie:

„c) chromowanie w przedziale temperatur 50-60°C w kwaśnej, średniostężonej kąpeli zawierającej max 12 g Cr<sup>+3</sup> na dm<sup>3</sup> roztworu.”

I.3. W podpunkcie II.1.1. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

Tabela 3

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Odciąg zanieczyszczeń z wanien linii galwanicznej (8 wanien procesowych)	E1	związki chromu Cr <sup>+3*</sup>	0,00032
		nikiel*	0,00028
		pył ogółem	0,0006
		pył PM 10	0,0006
		pył PM 2,5	0,0006
Kocioł gazowy o mocy cieplnej 90 kW	E2	dwutlenek siarki	0,00047
		dwutlenek azotu	0,01376
		tlenek węgla	0,00387
		pył ogółem	0,00016
		pył PM 10	0,00016
		pył PM 2,5	0,000004

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

I.4. W podpunkcie II.1.2. Tabela 4 otrzymuje brzmienie:

Tabela 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	związki chromu Cr <sup>+3*</sup>	0,00262
2.	nikiel*	0,00230
3.	dwutlenek siarki	0,00427
4.	dwutlenek azotu	0,12049
5.	tlenek węgla	0,03607
6.	pył ogółem	0,00633
7.	pył PM 10	0,00633
8.	pył PM 2,5	0,00496

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

I.5. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

**II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.**

II.3.1. Odpady niebezpieczne:

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	06 01 06*	Inne kwasy	1	Linia galwaniczna (kwasy używane w procesach galwanicznych)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H8 – żrące. Skład chemiczny: HCl, H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> .
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	0,5	Procesy prowadzone w wannach linii galwanicznej (wodorotlenki)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H8 – żrące. Skład chemiczny: NaOH.

				używane w procesach galwanicznych)	
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	20	Linia galwaniczna (kwaśne kąpiele galwaniczne)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H8 – żrące. Skład chemiczny: HCl, H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> .
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	1	Linia galwaniczna (kwaśne kąpiele galwaniczne)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H8 – żrące. Skład chemiczny: H <sub>3</sub> BO <sub>3</sub> .
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	16	Linia galwaniczna (alkaliczne kąpiele galwaniczne)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H8 – żrące. Skład chemiczny: NaOH.
6.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	50	Oczyszczalnia ścieków (proces filtracji ścieków)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: Fe <sub>2</sub> (SO <sub>4</sub> ) <sub>3</sub> , FeSO <sub>4</sub> , jony Cr, Ni.
7.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	2	Linia galwaniczna (przygotowywanie procesów, produkcja wody DEMI)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: wodny roztwór NaCl, zawierający jony Mg, Ca.
8.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	3	Oczyszczalnia ścieków (wypełnienie kolumn jonitowych)	Stan skupienia stały, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: wypełnienie kolumny jonitowej zawierające zaadsorbowane jony Cr, Ni.
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	3	Linia galwaniczna (proces niklowania)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: siarczan niklu, chlorek niklu, kwas borowy.
10.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2	Linia galwaniczna (przygotowanie i zabezpieczenie detali do obróbki galwanicznej)	Stan skupienia stały, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne i metale zanieczyszczone związkami Cr, Ni.
11.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	0,5	Linia galwaniczna (olej z separatorów z kąpieli odtłuszczających)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: oleje zanieczyszczone NaOH, Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> , Na <sub>2</sub> SiO <sub>3</sub> .
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1,5	Linia galwaniczna (dostawa surowców)	Stan skupienia stały, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: szkło, metal zawierające pozostałości HCl, HNO <sub>3</sub> , H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , NaOH.
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1	Cały zakład (utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych)	Stan skupienia stały, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: sorbenty mineralne (dwutlenek krzemu) i tkaniny zanieczyszczone solami Cr, Ni.

14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	Cały zakład (wymiana wyposażenia technicznego zakładu, maszyn i urządzeń, źródeł światła)	Stan skupienia stały, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: tworzywo sztuczne, szkło, rtęć
15.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	7	Cały zakład (wymiana wyposażenia technicznego zakładu, maszyn i urządzeń)	Stan skupienia stały symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: tworzywo sztuczne, szkło, metale zawierające śladowe ilości soli Cr, Ni.
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,2	Laboratorium (przeterminowane odczynniki chemiczne)	Stan skupienia ciekły, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład chemiczny: Skład: HCl, HNO <sub>3</sub> , H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , NaOH, amoniak, nadmanganian.
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,5	Linia galwaniczna (oczyszczanie kąpielii niklowych)	Stan skupienia stały lub ciekły, symbol właściwości H5 – szkodliwe. Skład: szlamy zawierające związki niklu.

### II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela 6a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	1,5	Linia galwaniczna (narosty na zawieszkiach)	Stan skupienia stały. Skład chemiczny: nikiel metaliczny, niewielkie ilości chromu
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,3	Linia galwaniczna (dostawa surowców)	Stan skupienia stały Skład chemiczny: polietylen, polipropylen.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1	Cały zakład (utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych)	Stan skupienia stały Skład chemiczny: sorbent mineralny (dwutlenek krzemu), tkaniny
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5	Cały zakład (wymiana wyposażenia technicznego zakładu, maszyn i urządzeń)	Stan skupienia stały Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, metale, szkło

### I.6. W podpunkcie III.1.1. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

Tabela 7

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E1	12	0,63	18,2	297	8160
E2	12	0,2	1,6	450	8760

I.7. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

### III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne:

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	06 01 06*	Inne kwasy	Pojemniki z tworzyw sztucznych o pojemności 60 lub 600 (1000) litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Pojemniki z tworzyw sztucznych o pojemności 60 lub 600 (1000) litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Pojemniki z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Pojemniki z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Pojemniki z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
6.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki typu „mauzer” lub beczki stalowe o pojemności 200 litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
7.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki z tworzyw sztucznych o pojemności 60 lub 600 (1000) litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
8.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemniki z tworzyw sztucznych o pojemności 60 lub 600 (1000) litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki z tworzyw sztucznych o pojemności 30, 60 lub 1000 litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
10.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Metalowe pojemniki, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
11.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Pojemniki z tworzyw sztucznych o pojemności 60 lub 600 (1000) litrów, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne	Opakowania fabryczne, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.

		i toksyczne)	
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zbierane w workach a następnie przechowywane w pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, opisanych kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Pudła kartonowe lub opakowania fabryczne w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
15.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Pudła kartonowe lub opakowania fabryczne w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Opakowania fabryczne, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Pojemniki z tworzyw sztucznych (mauzery) z podwójnymi ściankami, opisane kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.

### III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela 9a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Zbierane w workach a następnie przechowywane w kontenerach z tworzyw sztucznych, opisanych kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbierane w workach a następnie przechowywane w kontenerach z tworzyw sztucznych, opisanych kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zbierane w workach a następnie przechowywane w kontenerach z tworzyw sztucznych, opisanych kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pudła kartonowe lub opakowania fabryczne w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadów – magazyn odpadów.

### III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

#### III.3.2.1. Odpady niebezpieczne:

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	06 01 06*	Inne kwasy	R5, R6
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	R5

3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	R5, R6
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	R5, R6
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	R5, R6
6.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	D10
7.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	R5, R6
8.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R7, R8
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	R4, R12
10.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D10
11.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	R9
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	R12, D10
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12
15.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R3
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	R5, R6
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R4, R12, D9

### III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela 10a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	R4, R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4, R5

**III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.**

**III.3.3.1.** Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

**III.3.3.2.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników

atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**III.3.3.3.** Miejsce magazynowania odpadów płynnych posiadać będzie odpowiednio wyprofilowane uszczelnione podłoże, zabezpieczające przed ewentualnym przedostaniem się wycieków do ziemi i wód podziemnych.

**III.3.3.4.** Wytwarzane odpady przewożone do miejsc ich magazynowania winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem.

**III.3.3.5.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

**III.3.3.6.** Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

**III.3.3.7.** Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów, m.in. poprzez:

- oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,
- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,
- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
- zakup urządzeń i świetlówek o przedłużonej trwałości oraz racjonalne gospodarowanie oświetleniem,
- stosowanie zwrotnych opakowań,
- stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania.

**I.8.** W punkcie IV.1. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

Tabela 12

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji		Max. czas postoju [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
Odciąg zanieczyszczeń z wanien linii galwanicznej (8 wanien procesowych)	E1	związki chromu Cr <sup>+3*</sup>	0,00003	400
		Nikiel*	0,00003	
		pył ogółem	0,00006	
		pył PM 10	0,00006	
		pył PM 2,5	0,00006	
Kocioł gazowy o mocy cieplnej 90 kW	E2	dwutlenek siarki	0,00047	-
		dwutlenek azotu	0,01376	
		tlenek węgla	0,00387	
		pył ogółem	0,00016	
		pył PM 10	0,00016	
		pył PM 2,5	0,000004	

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

**I.9.** W punkcie V.1. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Max. zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	904
2.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	92224
3.	Nikiel elektrolityczny	kg/rok	5000
4.	Kwas solny	kg/rok	5000



5.	Kwas siarkowy	kg/rok	6000
6.	Wodorotlenek sodu	kg/rok	600
8.	Bejca do kwasu KN 131021	kg/rok	320
9.	Koncentrat chromowy Cr <sup>+3</sup>	kg/rok	2240
10.	Dodatek organiczny do chromu	kg/rok	2240
11.	Środek powierzchniowo czynny do chromu	kg/rok	320
12.	Sól przewodząca	kg/rok	600
13.	Odtłuszczenie Uniclean 251	kg/rok	600
14.	Odtłuszczenie Uniclean 271	kg/rok	750
15.	Fetex HR KN 191025	kg/rok	500
16.	Inhibitor KN 191025	kg/rok	90
17.	Dodatek do niklu wstępnego Mark 1901	kg/rok	200
18.	Dodatek do niklu wstępnego Mark 1902	kg/rok	600
19.	Dodatek do niklu wstępnego Mark 1906	kg/rok	300
20.	Dodatek do niklu błyszczącego Supermax	kg/rok	1200
21.	Dodatek do niklu błyszczącego SAK	kg/rok	300
22.	Dodatek do niklu błyszczącego Nośnik połysku	kg/rok	300
23.	Dodatek do niklu błyszczącego Zwiłzacz	kg/rok	250
24.	Wapno	kg/rok	24000
25.	Flokulant	kg/rok	100

**I.10.** Podpunkt VI.1.8. otrzymuje brzmienie:

„**VI.1.8.** Raz w miesiącu monitorowana będzie prawidłowość pracy skruberów poprzez oznaczanie zawartości chromu Cr<sup>+3</sup> i niklu w cieczy zraszającej.”

**I.11.** W podpunkcie VI.2.2. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

Tabela 15

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	co najmniej co pół roku	nikiel*
	co najmniej co pół roku	związki chromu Cr <sup>+3</sup> *

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

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

### Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 22 sierpnia 2014 r. TIGER CHROM Sp. z o.o., ul. Dworska 25, 38-430 Miejsce Piastowe (REGON 371168657, NIP 6842357964) wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 9 lipca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/71-1/08, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 40,45 m<sup>3</sup>

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 419/2014.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicz się zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących

powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055) do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Pismem z dnia 28 sierpnia 2014 r. znak: OS-I.7222.9.4.2014.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi ustawy Prawo ochrony środowiska.

Do złożenia wniosku Spółka zobowiązana została pismem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 czerwca 2014 r. znak: OS-I.7222.9.1.2014.MH, informującym o zakończeniu przeglądu przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Wprowadzone zmiany dotyczą:

1. Zaktualizowania określonej w tabeli 13 ilości podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji (wodorotlenek sodu, dodatek do niklu wstępnego) oraz rodzaju stosowanych surowców, zgodnie ze stanem faktycznym.
2. Uzupelnienia posiadanego pozwolenia o wymogi wynikające z wprowadzenia nowej ustawy o odpadach tj. o informacje określone w art. 184 ust. 2a i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w szczególności w zakresie ujęcia w pozwoleniu podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz opisu dalszego sposobu gospodarowania odpadami.
3. Zweryfikowania zapisów dotyczących emisji zanieczyszczeń emitorem E1, którym wprowadzane są do powietrza chrom oraz nikiel. Mając na względzie iż substancje te, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87), określane są jako suma ich związków w pyłe zawieszonym PM10 dla ww. emitora należało ustalić również dopuszczalną emisję pyłu ogółem oraz pyłu zawieszonego PM10. Ponadto w związku z rozszerzeniem w ww. rozporządzeniu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM2,5 w decyzji również dla tej substancji należało określić dopuszczalną emisję z emitorów E1 i E2 oraz emisję roczną z instalacji.
4. Ponadto Spółka zawnioskowała o zwiększenie czasu pracy instalacji.

W wyniku zmiany czasu pracy instalacji zwiększeniu ulegnie roczna emisja substancji zanieczyszczających z instalacji (o 0,00732 Mg/rok, co stanowi 4% całkowitej emisji rocznej z instalacji), zmniejszy się natomiast ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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.

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

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

### **Pouczenie**

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

Oplata skarbową w wys. 253 zł  
uiszczoną w dniu 22 sierpnia 2014 r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**  
DYREKTOR DEPARTAMENTU  
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. TIGER CHROM Sp. z o.o.  
ul. Dworska 25, 38-430 Miejsce Piastowe

2. a/a

Do wiadomości:

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