



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.4.7.2011.DW

Rzeszów, 2012-06-08

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397);

po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Metalowych „DEZAMET” S.A, ul. Szypowskiego 1, 39 – 460 Nowa Dęba, REGON 830210522 z dnia 10 października 2011r., znak: NH/287/2922/11, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-44/1/06, udzielającej Zakładom Metalowym „DEZAMET” S.A. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 37,125 m³, w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w spółce produkcją konstrukcji metalowych i ich części, narzędzi, wyrobów metalowych, broni, amunicji oraz wykonywaniem usług w Nowej Dębie przy ul. Szypowskiego.

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-44/1/06, udzielającej Zakładom Metalowym „DEZAMET” S.A. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 37,125 m³, w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w spółce produkcją konstrukcji metalowych i ich części, narzędzi, wyrobów metalowych, broni, amunicji oraz wykonywaniem usług, w następujący sposób:

I.1. Punkt I.2.2 otrzymuje brzmienie:

„**I.2.2.** Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w boczne ssawy szczelinowe. Opary z nad lustra kąpiele odprowadzane będą do powietrza w sposób zorganizowany, poprzez układ kolektorów i absorberów (skruberów), emitorami. Sieć wentylacyjna podzielona będzie na sześć ciągów, z których każdy podłączony będzie do odrębnego skrubera.

- Substancje zanieczyszczające z nad wanien sektora produkcji specjalnej odprowadzane będą do powietrza kominem **E-47** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i absorber – skraplacz „Chemeko”,
- Substancje zanieczyszczające z nad dwóch wanien sektora cyjankalicznego – wanny do cynkowania cyjankalicznego i wanny do miedziowania cyjankalicznego odprowadzane będą do powietrza kominem **E-48** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i skraplacz „Hubert Vogel”,
- Substancje zanieczyszczające z nad wanien linii do oksydowania odprowadzane będą do powietrza kominem **E-49** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i skraplacz „Chemeko”,
- Substancje zanieczyszczające z nad dwóch wanien sektora chromowania technicznego – wanny do ściągania wadliwych powłok i wanny do odłuszczenia elektrochemicznego odprowadzane będą do powietrza kominem **E-51** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i skraplacz „Hubert Vogel”,
- Substancje zanieczyszczające z nad wanny do trawienia w kwasie solnym sektora chromowania technicznego odprowadzane będą do powietrza kominem **E-52** poprzez odciągi boczne wanny i skraplacz przepływowy,
- Substancje zanieczyszczające z nad dwóch wanien do chromowania sektora chromowania technicznego odprowadzane będą do powietrza kominem **E-53** poprzez odciągi boczne wanien i skraplacz „Hubert Vogel”,
- Linie galwaniczne umiejscowione będą w tacach ochronnych chemoodpornych,
- Kanał z rurociągami ściekowymi od wanien do oczyszczalni ścieków pogalwanicznych będzie hermetyczny, a połączenia kanału zabezpieczone masą bitumiczną gwarantującą jego szczelność. Urządzenia oczyszczalni zlokalizowane na zewnątrz budynku (wieża separatora lamela) posadowione będą w tacy przeciwozlewczej chroniącej środowisko gruntowe przed ewentualnym wyciekami ścieków.”

I.2. Punkt I.3.2 otrzymuje brzmienie:

„**I.3.2.** Nakładanie powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- nikielowanie detali w roztworze zawierającym max 104 g Ni⁺² na dm³ w temperaturze ok. 20 – 40 °C,
- chromowanie w roztworze zawierającym max 140 g Cr⁺⁶ na dm³ w temperaturze ok. 50 °C,
- cynowanie detali w roztworze zawierającym max 15 g Sn⁺⁴ na dm³ w temperaturze ok. 80 °C,

- miedziowanie cyjankaliczne w roztworze zawierającym max 7,65 g CN⁻ na dm³ w temperaturze ok. 55 °C,
- cynkowanie cyjankaliczne w roztworze zawierającym max 56 g CN⁻ na dm³ w temperaturze otoczenia,
- rozjaśnianie cynku w roztworze kwasu azotowego w temperaturze otoczenia,
- oksydowanie (czernienie) części stalowych w roztworach alkalicznych w temperaturze ok. 125-150 °C,
- anodowanie aluminium i jego stopów w temperaturze od -6 do 24 °C,
- fosforanowanie części stalowych w roztworach kwaśnych w temperaturze 90- 100°C.”

I.3. Punkt I.3.3 otrzymuje brzmienie:

„I.3.3. Obróbka międzyprocesowa i końcowa będzie prowadzona poprzez:

- pasywację na zimno detali cynkowanych, z miedzi w roztworze zawierającym Cr⁺⁶ w temperaturze otoczenia,
- neutralizację w roztworze kwasu solnego, kwasu siarkowego lub węglanu sodu w temperaturze otoczenia,
- płukanie odzyskowe w wodzie DEMI w wannie bezodpływowej odzyskowej w celu odzyskania nadmiaru kąpieli pozostałej na powierzchni detali,
- płukanie w wodzie kaskadowe lub przepływowe,
- płukanie w wodzie na zimno lub na gorąco lub w DEMI,
- pasywację detali anodowych w roztworze zawierającym Cr⁺⁶ w temperaturze wrzenia.”

I.4. Punkt I.4.1.1 otrzymuje brzmienie:

„I.4.1.1. Oczyszczanie ścieków w podczyszczalni chemicznej będzie przebiegało w trzech liniach:

- ścieków cyjankalicznych,
- ścieków kwaśno-chromowych i alkalicznych,
- obróbki końcowej.

W skład podstawowych urządzeń linii wchodzić będą:

- zbiornik przepompowy (Nr 1) na ścieki cyjankowe o pojemności 1,33 m³,
- zbiorniki – reaktory (Nr 3A,B,C) dla ścieków cyjankowych (3 szt.) o pojemności 6,56 m³,
- zbiornik z NaOH o pojemności 1,14 m³,
- zbiornik z NaOCl o pojemności 1,14 m³,
- zbiornik przepompowy (Nr 2B) ścieków kwaśno-chromowych o pojemności 2,0 m³,
- zbiorniki – reaktory (Nr 4A,B) dla ścieków kwaśno – chromowych (2 szt.) o pojemności 11,0 m³,
- zbiornik przygotowania i dawkowania pirosiarczynu sodu o pojemności 1,8 m³,
- zbiornik z H₂SO₄ o pojemności 1,39 m³,
- zbiornik przepompowy (Nr 2A) ścieków alkalicznych o pojemności 2,0 m³,

- zbiorniki – reaktory (Nr 3A,B) dla ścieków alkalicznych (2 szt.) o pojemności 11,0 m³,
- zbiornik mleka wapiennego z mieszalnikiem o pojemności 1,5 m³
- dwa zbiorniki buforowe ścieków obrobionych o pojemności 26,6 i 48,0 m³,
- separator lamela o przepływie max 10m³/h z komorą flokulacji z mieszadłem wolnoobrotowym i zbiornikiem osadu ze zgarniaczem mechanicznym wraz ze stacją przygotowania i dozowania flokulanta i koagulanta,
- dwie prasy filtracyjne o wydajności 0,15 m³/h
- kontenerowa stacja korekty pH ścieków dopływających do oczyszczalni ścieków deszczowych wyposażona w dwa zestawy dozujące zbiornik-pompa o wydajności 20 l/h - dla HCl oraz NaOH”

I.5. Punkt I.4.1.4 otrzymuje brzmienie:

„I.4.1.4. Linia obróbki końcowej:

Ścieki powstałe w wyniku przeprowadzonych procesów (unieszkodliwione ścieki cyjankowe, zredukowane i zneutralizowane ścieki kwaśno-chromowe oraz zneutralizowane ścieki alkaliczne) gromadzone będą w zbiornikach buforowych ścieków obrobionych Nr 30A i 30B. Obróbka końcowa ścieków pogalwanicznych polegać będzie na oddzieleniu wytrącanej zawiesiny w separatorze lamela, jej sprasowaniu na prasach filtracyjnych oraz na końcowej korekcie pH ścieków w kontenerowej stacji dozowania NaOH/HCl.”

I.6. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 3

Nazwa Magazynu	Substancje magazynowane	Pow. magazynu [m ³]	Sposób magazynowania	Elementy związana z zabezpieczeniem środowiska
Magazyn związków chromu	Związki chromu ⁺⁶	16,24	Beczka stalowa zamknięta w drugim pojemniku stalowym	Bezodpływowy zbiornik awaryjny
Magazyn cyjanków	Cyjanek sodu, cyjanek cynku	16,24	Pojemniki stalowe na palecie	Bezodpływowy zbiornik awaryjny
Magazyn kwasu fluorowodorowego	Kwas fluorowodorowy	16,67	Beczka stalowa zamknięta w drugim pojemniku stalowym	Bezodpływowy zbiornik awaryjny
Magazyn soli	Siarczany: glinu, magnezu, niklu i amonu, fosforan sodu, węglan sodu, azotan sodu, azotyn sodu, szkło wodne sodowe, kwas borny w proszku, Flokor 1,2A (koagulant), Polielektrolit – Ferrocryl F-8721 (flokulant)	16,67	Worki polietylenowe na palecie, worki polietylenowe zamknięte w pojemniku metalowym, pojemniki plastikowe na palecie	Kratka ściekowa połączona z podczyszczalnią chemiczną

Magazyn podchlorynu sodu	Podchloryn sodu	16,67	Pojemniki polietylenowe na palecie	Bezodpływowy zbiornik awaryjny Bezodpływowy zbiornik awaryjny
Magazyn ługu i pirosiarczynu	Soda kaustyczna, wapno hydratyzowane, pirosiarczyn sodu	32,44	Worki polietylenowe na palecie	Kratka ściekowa połączona z podczyszczalnią chemiczną
Magazyn kwasów	Kwasy: solny, siarkowy i azotowy oraz substancje do fosforanowania: ankofosy i gardobound	49,92	Paletopojemniki, pojemniki polietylenowe na palecie, pojemniki polietylenowe na palecie	Kratka ściekowa połączona z podczyszczalnią chemiczną

I.7. Tabela 4 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 4

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Sektor produkcji S (specjalnej) - 2 wanny do odtłuszczania elektrochemicznego, 2 wanny do ściągania powłok anodowych, 1 wanna do odtłuszczania chemicznego, 1 wanna do trawienia, 1 wanna do cynowania, 1 wanna do neutralizacji w kwasie solnym, 1 wanna do neutralizacji w kwasie siarkowym, 1 wanna do odmiedziowania, 1 wanna do barwienia powłok anodowych, 1 wanna do chromowania, 2 wanny do uszczelniania powłok anodowych, 1 wanna do neutralizacji w węglanie sodu, 2 wanna do anodowania, 1 wanna do pasywacji, 2 wanny do niklowania, 1 wanna do ściągania powłok niklowych, 2 wanny do trawienia w kwasie azotowym, 1 wanna do trawienia w gelbrynie, 3 wanny do fosforanowania, 2 wanny do trawienia w kwasie solnym,	E-47	Nikiel * Pył ogółem Pył PM10	0,00002 0,00002 0,00002
2.	Stanowisko do izolowania powłok galwanicznych w lakierze z 1 wanną i 1 suszarką oraz stanowisko do mycia zatłuszczonych detali w benzynie ekstrakcyjne	E-50	Ksylen Toluen Octan butylu Butanol	0,15 0,001 0,014 0,0002

3.	Sektor chromowania technicznego – 1 wanna do trawienia w kwasie solnym	E-52	Chlorowodór	0,008
4.	Sektor chromowania technicznego - 2 wanny do chromowania	E-53	Chrom ^{VI} * Pył ogółem Pył PM10	0,001 0,001 0,001
5.	Wentylacja mechaniczna budynku chemicznej oczyszczalni ścieków pogalwanicznych	E-54	SO ₂	0,001

I.8. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 5

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Nikiel *	0,0012
2.	Chrom *	0,0062
3.	Chlorowodór	0,05
4.	Ksylen	0,03
5.	Toluen	0,0002
6.	Octan butylu	0,003
7.	Butanol	0,00004
8.	Pył ogółem	0,0074
9.	Pył PM10	0,0074
10.	Dwutlenek siarki	0,0088

* jako suma metalu i jego związków w pyłe PM 10

I.9. Punkt **II.3.1** otrzymuje brzmienie:

„**II.3.1.** Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i źródło powstawania
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,1	Pozostałości farb i lakierów celulozowych, ftalowych, olejnożywiczych, emalii poliwinylowych nie zawierające rozpuszczalników chlorowcoorganicznych.
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,1	Metalowe resztki, wióry i opiłki powstałe przy obróbce mechanicznej metali.

3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	0,2	Odpady powstałe w wyniku mechanicznej obróbki metali (tarcze, pasy szlifierskie), nie zawierają substancji niebezpiecznych
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,8	Opakowania po surowcach stosowanych w produkcji
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1	Opakowania po surowcach stosowanych w produkcji
6.	15 01 04	Opakowania z metali	0,2	Skorodowane metalowe części opakowań lub całe opakowania.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,03	Opakowania zawierające w swoim składzie różne materiały, m. in. papier, tekturę, drewno, metal i tworzywa sztuczne.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubranie ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,04	Czyściwo powstałe w procesach produkcyjnych nie zawierające substancji niebezpiecznych.
9.	16 01 03	Zużyte opony	0,05	Odpad powstaje po wymianie zużytych opon w pojazdach kołowych.
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	0,2	Zniszczone przekładki stosowane do pakowania asortymentu, bezużyteczne części urządzeń. Wybrakowane elementy wyrobów.
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne	0,001	Zużyte baterie pochodzące ze stosowanych urządzeń.
12.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,001	Zużyte nośniki informacji: dyskietki, płyty CD, twarde dyski
13.	17 02 01	Drewno	0,2	Odpady powstałe w wyniku remontów i rozbiórek.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	3,0	Odpady powstałe w wyniku modernizacji linii technologicznych i wymiany urządzeń.
RAZEM			5,022	

I.10. Punkt II.3.2 otrzymuje brzmienie:

„II.3.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i źródło powstawania
1.	06 05 02*	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	15,0	Powstają w wyniku neutralizacji ścieków galwanicznych
2.	08 01 11*	Odpady z farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,03	Pozostałości farb i lakierów procesów malowania i lakierowania zawierających rozpuszczalniki organiczne (głównie chlorowcoorganiczne).
3.	11 01 05 *	Kwasy trawiące	16,0	Odpady z obróbki i powlekania metali – skład: kwas solny do 20%, kwas azotowy do 35%, zawierające metale ciężkie.
4.	11 01 06 *	Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05	6,0	Odpady z obróbki i powlekania metali - zużyte kąpiele pasywacyjne zawierające bezwodnik chromowy lub dwuchromian potasu.
5.	11 03 01 *	Odpady zawierające cyjanki	1,0	Zużyte kąpiele i osady technologiczne z galwanizerni zawierające cyjanki wolne i związane oraz metale ciężkie – miedź, chrom, nikiel, cynk.
6.	11 05 03 *	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	0,2	Odpady powstające w wyniku śrutowania metali; zawierają pyły metali żelaznych i nieżelaznych.
7.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	0,1	Opakowania zanieczyszczone substancjami chemicznymi (odczynniki chemiczne, resztki klejów, szczeliw) wykorzystywanymi w produkcji.
8.	15 02 02 *	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,30	Czyściwo zanieczyszczone olejami i innymi substancjami niebezpiecznymi

9.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	Zużyte świetlówki; zawierające rtęć.
10.	16 06 01 *	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,1	Wymiana zużytych baterii i akumulatorów - zawierają tlenki i siarczan ołowiu, ołów metaliczny i jego stopy z kadmem oraz elektrolit
RAZEM			38,74	

I.11. Punkt IV.1.1 otrzymuje brzmienie:

„IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 9

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Max czas pracy [h/rok]
1.	E-47	7,0	0,6	32,5	302	Absorber-skraplacz „Chemeko”	6240
2.	E-48	5,5	0,3	7,0	300	Skraplacz „Hubert Vogel”	6240
3.	E-49	5,5	0,250,25	20,0	300	Skraplacz „Chemeko”	6240
4.	E-50	5,5	0,6	9,2	306	brak	200
5.	E-51	6,0	0,6	11,8	300	Skraplacz „Hubert Vogel”	6240
6.	E-52	6,0	0,6	7,2	300	Skraplacz przepływowy	6240
7.	E-53	7,0	0,6	6,6	300	Skraplacz „Hubert Vogel”	6240
8.	E-54	11,0	0,5	poziomy	293	brak	8760

I.12. Punkt IV.3.2.1 otrzymuje brzmienie:

„IV. 3.2.1. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Składowisko wiórów i złomu przy Magazynie Głównym. Oznakowane pojemniki w wyznaczonym miejscu przy Malarni.
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Plac odkładczy wiórów i złomu przy Magazynie Głównym.
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Oznakowane pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Oznakowane pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Oznaczone pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Oznaczone pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Oznaczone pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubranie ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Oznakowane pojemniki lub worki foliowe na galwanizerni.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Pomieszczenie przy Magazynie Głównym.
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Wyznaczone miejsce przy Magazynie Głównym.
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Wydzielone miejsce w Magazynie Głównym.
12.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Oznakowany pojemnik w pomieszczeniu piwnicznym w Budynku Administracyjnym.
13.	17 02 01	Drewno	Otwarte pojemniki umieszczone czasowo w wyznaczonych miejscach lub w miejscu wykonywania remontów i rozbiórek lub luzem na posadzce, ziemi itp. do czasu przekazania.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	Składowisko wiórów i złomu przy Magazynie Głównym. oznakowane nazwa i kodem odpadu.

I.13. Punkt IV.3.2.2 otrzymuje brzmienie:

„IV. 3.2.2. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych

Tabela 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	06 05 02*	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Oznakowane beczki i pojemniki przy galwanizerni. Poletka osadowe (osadniki) na oczyszczalni przemysłowo-deszczowej.
2.	08 01 11*	Odpady z farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelne, oznakowane beczki- pojemniki odbiorcy w wyznaczonym miejscu galwanizerni
3.	11 01 05 *	Kwasy trawiące	Oznakowane zbiorniki polietylenowe przy galwanizerni.
4.	11 01 06 *	Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05	Oznakowane zbiorniki polietylenowe przy galwanizerni
5.	11 03 01 *	Odpady zawierające cyjanki	Osady cyjankaliczne do momentu przekazania ich do utylizacji przechowywane będą w szczelnych oznakowane beczkach, w zamkniętym pomieszczeniu Magazynu Cyjanków przy galwanizerni.
6.	11 05 03 *	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Oznakowane beczki w zamkniętym pomieszczeniu.
7.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	Oznakowane pojemniki w zamkniętym pomieszczeniu galwanizerni.
8.	15 02 02 *	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Oznakowane pojemniki lub worki foliowe w wydzielonych miejscach na galwanizerni
9.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wydzielone miejsce w Magazynie Głównym. Wydzielone miejsce przy Oddziale OR.
10.	16 06 01 *	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wydzielone miejsce w Magazynie Głównym.

I.14. Punkt V.2 otrzymuje brzmienie:

„V.2. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych produkcji

Tabela 15

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	750
2.	Kwas fluorowodorowy	Mg/rok	0,11
3.	Alugal	Mg/rok	0,026
4.	Bezwodnik kwasu chromowego	Mg/rok	2,5
5.	Kwas siarkowy	Mg/rok	2,0
6.	Kwas solny	Mg/rok	8,0
7.	Kwas azotowy	Mg/rok	6,0
8.	Kwas borowy	Mg/rok	0,02
9.	Azotan sodu	Mg/rok	0,015
10.	Azotyn sodu	Mg/rok	0,05
11.	Siarczan niklu	Mg/rok	0,05
12.	Cyjanek cynku	Mg/rok	0,03
13.	Cyjanek sodu	Mg/rok	0,112
14.	Alkohol etylowy	Mg/rok	0,25
15.	Benzyna ekstrakcyjna	Mg/rok	0,035
16.	Benzyna lakowa	Mg/rok	0,032
17.	Ankofos	Mg/rok	0,55
18.	Wybłyszczacze	Mg/rok	0,003
19.	Materiały do poryć lakierowych	Mg/rok	0,43
20.	Dwuchromian potasu	Mg/rok	0,3
21.	Anody	Mg/rok	3,915
22.	Związki niklu	Mg/rok	0,05
23.	Siarczan amonu	Mg/rok	0,04
24.	Siarczan magnezu	Mg/rok	0,03
25.	Soda kaustyczna	Mg/rok	1,1
26.	Szkło wodne	Mg/rok	0,035
27.	Dodatki do kąpeli barwiącej	Mg/rok	0,055
28.	Środki powierzchniowo czynne	Mg/rok	0,05
29.	Pozostałe dodatki	Mg/rok	1,5

I.15. Punkt VI.5.1 otrzymuje brzmienie:

„VI.5.1. Operator instalacji określać będzie ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji na podstawie przepływomierza zamontowanego na rurociągu za zbiornikami buforowymi Nr 30A i 30B w podczyszczalni chemicznej oraz przepływomierza zainstalowanego na kolektorze ścieków sanitarnych.”

I.16. Punkt **VI.5.2** otrzymuje brzmienie:

„**VI.5.2.** Pomiar jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych będzie prowadzony w pierwszej studzience za chemiczną podczyszczalnią ścieków **Nr P1** z częstotliwością, co najmniej raz na dwa miesiące we wskaźnikach określonych w punkcie II.4.2.”

I.17. Punkt **VIII.4** otrzymuje brzmienie:

„**VIII.4.** Kanał z rurociągami ściekowymi od wanien do oczyszczalni ścieków pogalwanicznych będzie hermetyczny, a połączenia kanału zabezpieczone masą bitumiczną gwarantującą jego szczelność. Urządzenia oczyszczalni zlokalizowane na zewnątrz budynku (wieża separatora lamela) posadowione będą w tacy przeciwrozlewczej chroniącej środowisko gruntowe przed ewentualnym wyciekami ścieków.”

I.18. Punkt **IX.1** otrzymuje brzmienie:

„**IX.4.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, i VI.5 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Zakłady Metalowe „DEZAMET” S.A., ul. Szyrowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba, REGON 8302105022 wnioskiem z dnia 10 października 2011r., znak: NH/287/2922/11 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-44/1/06 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 37,125 m³, w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w spółce produkcją konstrukcji metalowych i ich części, narzędzi, wyrobów metalowych, broni, amunicji oraz wykonywaniem usług w Nowej Dębie, przy ul. Szyrowskiego 1.
OS-I.7222.4.7.2011.DW

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 781/2011.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ilości wytwarzanych odpadów, nie będzie to powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania na środowisko, w związku z czym nie stanowi istotnej zmiany zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

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

Po analizie złożonych dokumentów oraz uzupełnieniu przez Spółkę braków formalnych przy piśmie z dnia 24 października 2011r. znak: NH/310/3075/11, zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji pismem z dnia 9 listopada 2011r.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniami z dnia 21 listopada 2011r. oraz 31 grudnia 2011r. znak: OS-I.7222.4.7.2011.DW wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie sposobu odprowadzania ścieków w przypadku braku możliwości ich zrzutu do ogólnozakładowej mechanicznej oczyszczalni ścieków, analizy stężeń substancji zanieczyszczających w wodach podziemnych, oraz uzasadnienie wzrostu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy pismach z dnia: 19 grudnia 2011r., znak: NH/424/3533/11, 9 marca 2012r. , znak: NH/132/687/12 i 10 maja 2012r., znak: NH/208/1220/12. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakłady Metalowe „DEZAMET” S.A. wykonały modernizację chemicznej oczyszczalni ścieków pogalwanicznych co związane jest ze zwiększeniem ilości i rodzajów emisji zanieczyszczeń do środowiska. Modernizacja chemicznej oczyszczalni ścieków została przeprowadzona w związku z okresowymi kłopotami

z dotrzymanywaniem parametrów ścieków odprowadzanych z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym do końcowej mechanicznej oczyszczalni ścieków.

W ramach modernizacji wykonano:

- nowy mieszalnik-dozownik mleka wapiennego - dotychczasowy zbiornik mleka wapiennego zaadaptowano na zbiornik buforowy ścieków zneutralizowanych ,
- zainstalowano drugą, dodatkową prasę filtracyjną wraz z pompą do osadu
- zainstalowano osadnik skośnopłytkowy (separator lamelowy) w sekcji końcowej obróbki ścieków wraz ze stacją dozowania koagulanta i stacją przygotowania i dozowania flokulanta,
- zainstalowano kontenerową stację korekty pH ścieków oczyszczonych na oczyszczalni chemicznej, a dopływających do zakładowej oczyszczalni mechanicznej ścieków przemysłowo-deszczowych,
- wykonano nowego układu wentylacji mechanicznej zakończonej nowym emitorem.

Modernizacja oczyszczalni spowodowała polepszenie jakości ścieków pogalwanicznych odprowadzanych do zakładowej mechanicznej oczyszczalni.

Jednakże sumaryczna roczna emisja substancji zanieczyszczających do powietrza z instalacji ulegnie zwiększeniu o 0,01988 Mg/rok (17,31%). Co związane jest przede wszystkim z utworzeniem nowego emitora w oczyszczalni chemicznej ścieków pogalwanicznych oraz wydłużeniem czasu pracy emitora E-50. W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza po wprowadzonych zmianach nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W związku przeprowadzoną modernizacją oraz zmianą w urządzeń służących do ścieków pogalwanicznych zwiększeniu ulegnie ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpiecznych o 0,07 Mg/rok (1,41%) oraz niebezpiecznych o 7.15 Mg/rok (22,63 %) w instalacji. Zmiany te zostały uwzględnione w pkt. II.3 i IV.3 niniejszej decyzji.

Doprecyzowano również zapisy dotyczące monitorowania ilości i jakości wytworzonych w oczyszczalni ścieków oraz zużycia podstawowych surowców i materiałów w instalacji.

Analizę instalacji w odniesieniu do wprowadzonych zmian pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono na podstawie dokumentów pt:

Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006 (Obróbka powierzchniowa metali i tworzyw).

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT)

Lp.	Najlepsza dostępna technika	Stosowane techniki w galwanizerni Z.M. DEZAMET S.A.
1	<p>Ograniczenie emisji i oszczędność energii poprzez stosowanie następujących procesów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dobranie właściwe wentylatorów wyciągowych do warunków procesu -stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe -stosowanie pokryw wanien procesowych <p>Zmniejszenie spadku napięcia na przewodnikach i złączach</p> <p>Regularna konserwacja prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego</p> <ul style="list-style-type: none"> -instalacja nowoczesnych prostowników 	<p>1. Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych: Wszystkie wanny procesowe wyposażone są w ssawy podłączone do wentylacji wyciągowej. Ilość odciąganego powietrza regulowana jest przepustnicami sprzężonymi z pokrywami wanien (wanny nie pracujące z zamkniętą pokrywą mają przepustnice zamknięte, a wanny pracujące z otwartą pokrywą mają przepustnice otwarte).</p> <p>2. Zastosowanie skruberów do oczyszczania powietrza.</p> <p>3. Stosowanie pokryw wanien.</p> <p>4. Nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych.</p> <p>W sektorze produkcji „S” zastosowano nowoczesne prostowniki (przekształtniki tyrystorowe) chłodzone powietrzem.</p>
2	<p>Regeneracja roztworów procesowych poprzez eliminowanie zanieczyszczeń w roztworach procesowych</p>	<p>Zastosowano ciągłą filtrację kąpieli procesowych do niklowania, anodowania i miedziowania oraz okresową do chromowania.</p>
3	<p>Odzysk cieczy wynoszonej przez detale poprzez sterowanie temperaturą procesu dla utrzymania stałej zadanej technologicznie temperatury procesu</p>	<p>Optymalizacja temperatury procesu chromowania technicznego poprzez sterowanie czasem grzania i chłodzenia wanien. Wanny w sektorze „S” wyposażone są w czujniki temperatury kąpieli regulujące pracę grzałek.</p>
4	<p>Oszczędność zużycia wody</p> <p>Wielokrotne płukanie (minimum trzykrotnie w przeciwnym kierunku)</p> <p>Zamontowane w ciągach technologicznych płuczki z wielokrotnym płukaniem w przeciwnym kierunku (chromowanie, kadmowanie) Usuwana ciecz roboczą z wanien procesowych odzyskuje się w procesie płukania po procesie powlekania metalem.</p> <p>Zalecana jest jako najlepsza dostępna technika płukania minimum trzykrotnie w przeciwnym kierunku.</p>	<p>W procesie chromowania technicznego zastosowano płukanie natryskowe, co przyczynia się do oszczędności wody i zmniejszenia ilości ścieków.</p> <p>We wszystkich sektorach stosowane są również płuczki odzyskowe a kąpiel odzyskowa wykorzystywana jest do uzupełnienia danego rodzaju kąpieli. Spływająca tam kąpiel odzyskowa wykorzystywana jest do uzupełniania danego rodzaju kąpieli.</p>

5	Oczyszczanie ścieków- stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. Zalecane jest stosowanie wysokoefektywnych metod strącania wodorotlenków metali ,procesy filtracji.	Stosowane jest strącanie metali w postaci wodorotlenków oraz proces podwójnej filtracji.
6	Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali	Ograniczanie powstawania odpadów odbywa się poprzez zastosowanie procedur zintegrowanego systemu zarządzania w tym procedur dotyczących gospodarki odpadami wg normy ISO-14001
7	Monitoring emisji procesowych	Okresowe pomiary emisji do powietrza. Stały monitoring ścieków w zakresie pH, potencjału redox i zawartości cyjanków (w zakresie cyjanków – analiza każdorazowo przed zrzutem na zbiornik buforowy nr 30, w zakresie pH i potencjału redox – pomiar ciągły) oraz okresowy w zakresie stężeń metali i zawiesiny.
8	Monitoring wód podziemnych w zakresie kontroli szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesach galwanicznych	Wykonano sieć monitoringową wód podziemnych wokół galwanizerni składającą się z trzech otworów piezometrycznych. Monitoring wód podziemnych prowadzony jest regularnie – 4 razy do roku.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje Zintegrowany System Zarządzania Jakością oraz Środowiskiem, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

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.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian wprowadzanych w instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmienią ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

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 powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

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.

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 13.10.2011r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. 1. Zakłady Metalowe „DEZAMET” S.A.
ul. Szypowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba

2. OS-I - a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów