**WOJEWODA PODKARPACKI** Rzeszów, 2007.05.21.

ul. Grunwaldzka 15

35-959 Rzeszów,

skr. poczt. 297

ŚR.IV-6618-53/1/06

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

 art. 151, art. 181, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188, art. 193 ust. 2 i ust.4, art. 201, art. 211, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska ( Dz. U. z 2006r. Nr 129, poz. 902 ze zm.),

* art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39, poz. 251),
* 38 ust 4 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (tekst jednolity Dz. U. z 2005 r., Nr 239, poz. 2019 ze zm.),
* ust. 2 pkt 3 lit c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
* § 2 ust. 1 pkt 13 lit. d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
* § 4 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
* § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003r. Nr 1 poz. 12),
* § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
* §4 i §5 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178 poz. 1841),
* art. § 1 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988),
* § 2 ust. 1, §4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529),
* art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 12.12.2006r. Polimex-Mostostal S.A. Zakład Zabezpieczeń Antykorozyjnych Ocynkowania Dębica w Dębicy przy ul. Metalowców 25 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ocynkowni ogniowej oraz uzupełnień z dnia 19.12.2006r. i z dnia 12.03.2007r.

# o r z e k a m

udzielam Polimex Mostostal S.A. Zakład Zabezpieczeń Antykorozyjnych, Ocynkowania Dębica w Dębicy (regon 710252031) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych i określam:

# Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

* 1. **Rodzaj instalacji i prowadzonej działalności.**

W instalacji ocynkowni ogniowej prowadzone będą procesy nakładania powłok metalicznych metodą suchą z wsadem 4,0 tony stali surowej na godzinę.

# Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

* + 1. Piec (wanna) cynkowniczy o pojemności 29,4 m3, wyposażony w 4 palniki gazowe o mocy 440 kW każdy, ogrzewające zawartość wanny do temperatury ok. 450oC, spaliny będą odprowadzane do powietrza emitorem E-3. Opary znad wanny cynkowniczej będą odprowadzane do powietrza poprzez odciągi brzegowe emitorem E-5.
		2. Dwukomorowa suszarka ogrzewana 4 palnikami gazowymi o mocy 130 kW każdy, temperatura suszenia - 120 oC., spaliny będą odprowadzane do powietrza emitorem E-3.
		3. Wanny procesowe do:
			- odtłuszczania - 2 szt. o pojemności 26 m3 każda, ogrzewane ciepłą wodą technologiczną w obiegu zamkniętym,
			- trawienia - 4 szt. o pojemności 26 m3 każda wyposażone w odciągi brzegowe odprowadzające opary wspólnym kolektorem do absorberów
			- odtrawiania o pojemności 26 m3 wyposażona w odciągi brzegowe odprowadzające opary wspólnym kolektorem do absorberów,
			- topnikowania o pojemności 26 m3, ogrzewana wodą technologiczna w obiegu zamkniętym.
		4. Wanny z wodą do:
			- płukania - o pojemności 26 m3 (woda w obiegu zamkniętym)
			- studzenia - o pojemności 34 m3
		5. Absorbery -2 szt. zraszane wodą do absorpcji chlorowodoru,
		6. Neutralizator ścieków i wód popłucznych wyposażony w zbiorniki – reakcyjny (do neutralizacji wody płuczącej) o pojemności 1 m3, sedymentacyjny o pojemności 29 m3, zbiornik przelewowy oczyszczonej wody o pojemności 2 m3, do neutralizacji ścieków z mycia wanien i posadzki o pojemności 14 m3, dwa zbiorniki magazynowe o pojemności 20 m3 w prasę filtracyjną o wydajności 30 kg/h, suszarkę osadów ogrzewaną spalinami z pieca. Ponadto neutralizator wyposażony jest w sieć rurociągów wykonanych z PCV oraz system pomp służących do przetłaczania roztworów i szlamu poneutralizacyjnego.
		7. Kocioł wodny Wiessmann o mocy 0,72 kW i sprawności 94% opalany gazem ziemnym, spaliny z kotła będą wprowadzane do powietrza stalowym emitorem E-4.
		8. Zbiorniki magazynowe naziemne - 3 szt. o pojemności 30 m3 każdy. Zbiorniki będą

przeznaczone do magazynowania kwasu solnego o stężeniu 36% oraz zużytych kąpieli trawiących i odtłuszczających (odpady). Zbiorniki zbudowane z tworzyw termoplastycznych będą posadowione w szczelnych tacach.

* + 1. Magazyn wyrobów gotowych.

# Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w instalacji.

* + 1. Proces nakładania powłoki cynkowej na powierzchnię wyrobów metodą suchą będzie obejmował:
* odtłuszczanie detali w kwaśnej kąpieli odtłuszczającej zawierającej wodny roztwór kwasu solnego o stężeniu 5-6% i preparat odtłuszczający o stężeniu 2 %,
* trawienie w wodnym roztworze kwasu solnego o stężeniu 8-22% w temperaturze otoczenia,
* płukanie w wannie z wodą, krążącą w obiegu zamkniętym pomiędzy wanną a neutralizatorem, gdzie będzie oczyszczana,
* topnikowanie w roztworze chlorku cynku i chlorku amonu z dodatkiem środków zwilżających w temperaturze 30-60 oC,
* suszenie w suszarce dwukomorowej, ogrzewanej palnikami gazowymi i spalinami z pieca cynkowniczego,
* cynkowanie w stopionym cynku w temperaturze 440-455oC,
* studzenie wsadu w wodzie w celu zatrzymania dyfuzji pomiędzy wyrobem a cynkiem w powłoce,
* odtrawianie wyrobów ocynkowanych w roztworze kwasu solnego z dodatkiem inhibitorów w przypadku zakwalifikowania ich do braków i skierowanie do ponownego cynkowania.
	+ 1. Proces wytwarzania ciepła technologicznego (gorąca woda) oraz do ogrzewania wody na cele socjalno-sanitarne będzie realizowany w kotle Wiessmann. Wodą technologiczną o temperaturze 70-100 oC w obiegu zamkniętym będą ogrzewane wanny do odtłuszczania i topnikowania.
		2. Proces oczyszczania ścieków i wód popłucznych z instalacji w neutralizatorze będzie obejmował:
* gromadzenie wody popłucznej z wanny płuczącej do zbiornika nr 1,
* utlenienie tlenem z powietrza oraz dozowanie mleka wapiennego w zbiorniku reakcyjnym nr 2 wyposażonym w mieszadło,
* sedymentację w zbiorniku nr 3, z którego klarowny roztwór kierowany będzie do zbiornika nr 4 a następnie zawracany do procesu do wanien płuczących, natomiast pozostałość ze zbiornika nr 3 wprowadzana będzie do zbiornika nr 18 w celu ponownego ustalenia pH za pomocą wapna,
* ponowną sedymentację zneutralizowanych ścieków w zbiorniku magazynowym nr 1, z którego osad będzie kierowany do prasy filtracyjnej natomiast ścieki będą przekazywane do oczyszczalni ścieków innego podmiotu,
* odwodnienie ścieków w prasie filtracyjnej, z której osad suszony będzie w suszarce magazynowany w zbiorniku na osady, natomiast filtrat będzie zawracany do sedymentacji do zbiornika magazynowego nr I,

Roztwór z absorberów, ścieki z mycia wanien i posadzki kierowane będą do zbiornika nr 17, a następnie będą wprowadzane do zbiornika nr 18 i oczyszczane chemicznie poprzez dodatek mleka wapiennego wraz ze ściekami z neutralizacji wody płuczącej.

# Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

* 1. **Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji.**
		1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji.

**Tabela nr 1**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp** | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Dopuszczalna wielkość emisji** |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| 1 | E-1a | Wanna cynkownicza | cynkpył ogółemw tym pył zawieszony PM10 | 0,00010,01480,0148 |
| 2 | E-1b | Wanna cynkownicza | cynkpył ogółemw tym pył zawieszony PM10 | 0,00010,01480,0148 |
| 3 | E-1c | Wanna cynkownicza | cynkpył ogółemw tym pył zawieszony PM10 | 0,00010,01480,0148 |
| 4 | E-1d | Wanna cynkownicza | cynkpył ogółemw tym pył zawieszony PM10 | 0,00010,01480,0148 |
| 5 | E-1e | Wanna cynkownicza | cynkpył ogółemw tym pył zawieszony PM10 | 0,00010,01480,0148 |
| 6 | E-2a | Wanny do trawienia | chlorowodór | 0,0317 |
| 7 | E-2b | Wanny do trawienia | chlorowodór | 0,0317 |
| 8 | E-3 | Piec do ogrzewania wanny cynkowniczej | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węglapył ogółemw tym pył zawieszony PM10 | 0,00320,16310,02300,00110,0011 |
| 9 | E-4 | Kocioł gazowy | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węglapył ogółemw tym pył zawieszony PM10 | 0,00320,15200,02120,00110,0011 |
| 10 | E-5 | Piec cynkowniczy | cynk nikielpył ogółemw tym pył zawieszony PM10 | 0,02530,000030,03650,0365 |
| 11 | E-Z/2 | Zbiornik ze stężonym kwasem solnym | kwas solny | 0,0038 |
| 12 | E-Z/3 | Zbiornik ze zużytymkwasem solnym | kwas solny | 0,0003 |

* + 1. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji: dwutlenek siarki 0,04 Mg/rok,

dwutlenek azotu 1,71 Mg/rok

tlenek węgla 0,24 Mg/rok

chlorowodór 0,32 Mg/rok

nikiel 0,0002 Mg/rok

cynk 0,15 Mg/rok

kwas solny 0,036 Mg/rok

pył ogółem 0,55 Mg/rok

w tym pył zawieszony PM10 0,55 Mg/rok

# Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary wykorzystywane jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi, położone na północ od granic Spółki:

* w godzinach od 6.00 do 22.00. 55 dB(A),
* w godzinach od 22.00 do 6.00. 45 dB(A).

# Dopuszczalna ilość, stan i skład ścieków z instalacji wprowadzanych do kanalizacji innego zakładu.

* + 1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu:

Qmaxd = 20,5 m3/d Qmaxm = 450 m3/miesiąc Qmax = 5400 m3/rok

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości w poniższej tabeli.

**Tabela nr 2**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Wskaźnik zanieczyszczenia** | **Jednostka** | **Dopuszczalne wartości** |
| 1. | pH |  | 9,0 – 9,5 |
| 2. | cynk | mgZn/l | 5,0 |
| 3. | żelazo ogólne | mgFe/l | 10,0 |
| 4. | chlorki | mgCl/l | 1500,0 |

# Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

* + 1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

**Tabela nr 3**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce wytwarzania odpadu** | **Ilość odpadu Mg/rok** |
| Odpady niebezpieczne |
| 1 | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Hala ocynkowni – wanny do trawienia | 250 |
| 2 | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawiera-jące substancje niebezpieczne | Hala ocynkowni – wanny doodtłuszczania | 250 |
| 3 | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np.szmaty, ścierki itp.) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. | Hala ocynkowni, magazyn wyrobów gotowych | 0,25 |
| 4 | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozo- stałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Hala ocynkowni, magazyn wyrobów gotowych | 1,0 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 5 | 16 02 03\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (zużyte lampy fluorescencyjne iwyładowcze) | Teren zakładu | 0,1 |
| Odpady inne niż niebezpieczne |
| 6 | 11 05 01 | Twardy cynk | Wanna cynkownicza | 180 |
| 7 | 11 05 02 | Popiół cynkowy | Wanna cynkownicza | 250 |
| 8 | 12 01 01 | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | Rozformowanie wsadów, magazyn wyrobów gotowych | 200 |
| 9 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Neutralizator | 0,5 |
| 10 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Magazyn wyrobów gotowych | 0,5 |
| 11 | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ściekówprzemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Neutralizator | 70 |

* + 1. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

**Tabela nr 4**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób dalszego****gospodarowania odpadami** |
| Odpady niebezpieczne |
| 1 | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | R14,R6 |
| 2 | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | R6 |
| 3 | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np.szmaty,ścierki itp.) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. | D10 |
| 4 | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | R14,D5,D10 |
| 5 | 16 02 03\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy(zużyte lampy fluorescencyjne i wyładowcze) | R4,R14 |
| Odpady inne niż niebezpieczne |
| 6 | 11 05 01 | Twardy cynk | R4, R14 |
| 7 | 11 05 02 | Popiół cynkowy | R4, R14 |
| 8 | 12 01 01 | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | R4,R14 |
| 9 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | R1,R14,D10 |
| 10 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | R1,R3,R14,D10 |
| 11 | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | R4,R14,D5 |

# Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

* 1. **Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**
		1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

**Tabela nr 5**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Symbol emitora** | **Wysokość emitora [m]** | **Średnica emitora u wylotu [m]** | **Prędkość gazów odlotowych na wylocie****emitora [m/s]** | **Temperatura gazów odlotowych na****wylocie emitora [K]** | **Czas pracy [h/rok]** |
| 1 | E-1a | 11,0 | 0,9 | 10,0 | 305 | 6 000 |
| 2 | E-1b | 11,0 | 0,9 | 10,0 | 305 | 6 000 |
| 3 | E-1c | 11,0 | 0,9 | 10,0 | 305 | 6 000 |
| 4 | E-1d | 11,0 | 0,9 | 10,0 | 305 | 6 000 |
| 5 | E-1e | 11,0 | 0,9 | 10,0 | 305 | 6 000 |
| 6 | E-2a | 14,0 | 0,8 | 0,0zadaszony | 295 | 6 000 |
| 7 | E-2b | 14,0 | 0,8 | 0,0zadaszony | 295 | 6 000 |
| 8 | E-3 | 14,0 | 0,8 | 0,87 | 459 | 6 000 |
| 9 | E-4 | 12,0 | 0,25 | 8,37 | 461 | 7 200 |
| 10 | E-5 | 12,0 | 0,56 | 25,33 | 312 | 6 000 |
| 11 | E-6/1G | 9,0 | 0,4 | 0,0grawitacyjny | 293 | 8760 |
| 12 | E-6/2G | 9,0 | 0,4 | 0,0grawitacyjny | 293 | 8760 |
| 13 | E-6/3G | 9,0 | 0,4 | 0,0grawitacyjny | 293 | 8760 |
| 14 | E-6/4G | 9,0 | 0,4 | 0,0grawitacyjny | 293 | 8760 |
| 15 | E-6/5G | 12,0 | 0,4 | 0,0grawitacyjny | 293 | 8760 |
| 16 | E-6/6G | 12,0 | 0,4 | 0,0grawitacyjny | 293 | 8760 |
| 17 | E-Z/1 | 0,1 | 0,05 | 0,0zadaszony | 293 | 8760 |
| 18 | E-Z/2 | 0,1 | 0,05 | 0,0zadaszony | 293 | 8760 |
| 19 | E-Z/3 | 0,1 | 0,05 | 0,0zadaszony | 293 | 8760 |

**III.1.3.** Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

**Tabela nr 6**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp** | **Emitor** | **Rodzaj urządzenia** | **Typ** | **minimalna sprawność [%]** |
| 1 | E-2a | Absorber | Zraszanie wodą w przeciwprądzie | 80% |
| 2 | E-2b | Absorber | Zraszanie wodą w przeciwprądzie | 80% |

# Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska.

* + 1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

**Tabela nr 7**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Lokalizacja źródła hałasu** | **Symbol****źródła** | **Wysokość zawieszenia źródła****[m npt]** | **Maksymalny czas pracy źródła****w ciągu doby [h]** |
| **pora dzienna** | **pora nocna** |
| Źródła typu budynek |
| 1 | Budynek absorberów chlorowodorowych | zb1 | 8,5 | 16 | 8 |
| 2 | Hala ocynkowni | zb2 | 8,5 | 16 | 8 |
| 3 | Hala ocynkowni - główna | zb3 | 10,5 | 16 | 8 |
| 4 | Hala ocynkowni | zb4 | 8,5 | 16 | 8 |
| 5 | Hala ocynkowni (nowa) | zb5 | 10,5 | 16 | 8 |
| 6 | Neutralizator | zb6 | 8,5 | 16 | 8 |
| 7 | Hala ocynkowni część z wentylatorem opalarki do gwintów | zb7 | 6,0 | 1 | - |
| Źródła typu punktowego |
| 8 | Wyrzutnia dachowa z absorbera chlorowodoru | zw1 | 11,0 | 16 | 8 |
| 9 | Wyrzutnia dachowa z absorberachlorowodoru | zw2 | 10,5 | 16 | 8 |
| 10 | Wentylator spalin z suszarki i pieca | zw3 | 1,0 | 16 | 8 |
| 11 | Wentylator spalin z suszarki i pieca | zw4 | 1,0 | 16 | 8 |
| 12 | Wentylator typ FK-20-LO opalarki do gwintów | zw5 | 1,0 | 1 | - |
| 13 | Wentylator dachowy na budynkuneutralizatora | zw6 | 9,0 | 16 | 8 |
| 14 | Wentylator dachowy na budynku neutralizatora | zw7 | 9,0 | 16 | 8 |
| 15 | Wentylator dachowy na budynkuneutralizatora | zw8 | 9,0 | 16 | 8 |

# Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków oraz miejsce wprowadzania

**ścieków do kanalizacji.**

* + 1. Woda dla potrzeb instalacji (cele przemysłowe i sanitarno-bytowe) nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska tylko z sieci wodociągowej innego podmiotu.
		2. Ścieki przemysłowe i sanitarno –bytowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.
		3. Ścieki przemysłowe z instalacji, po neutralizacji w neutralizatorze N-1 wprowadzane będą do zakładowej kanalizacji w studzience S-1, a następnie do kanalizacji innego podmiotu.

# Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

* + 1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

**Tabela nr 8**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposoby i miejsca magazynowania odpadów** |
| Odpady niebezpieczne |
| 1 | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami zbiornikach z tworzyw sztucznych o pojemności 30m3 posadowionych na chemoodpornej tacy. |
| 2 | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami zbiornikach z tworzyw sztucznych o pojemności 30m3 posadowionych nachemoodpornej tacy. |
| 3 | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, szczelnych metalowych pojemnikach lub kontenerach w hali ocynkowni |
| 4 | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimizanieczyszczone. | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, szczelnych pojemnikach metalowych w hali ocynkowni |
| 5 | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (zużyte lampy fluorescencyjne, wyładowcze). | Odpady magazynowane będą w oryginalnych pudełkach w pomieszczeniu magazynowym |
| Odpady inne niż niebezpieczne |
| 6 | 11 05 01 | Twardy cynk | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami metalowych pojemnikach lubkontenerach w magazynie wyrobów gotowych |
| 7 | 11 05 02 | Popiół cynku | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, zakrytych metalowych pojemnikach na utwardzonym terenieobok hali ocynkowni. |
| 8 | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów (tj. złom stalowy) | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, metalowym kontenerze obok hali ocynkowni. |
| 9 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, wydzielonym miejscu w magazynie chemicznym |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 10 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami workach typu big-bag wwydzielonym miejscu hali ocynkowni |
| 11 | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, zamykanych, metalowych pojemnikach na utwardzonym placu obok neutralizatora ocynkowni |

* + 1. Warunki gospodarowania odpadami.
			1. Wytworzone odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.
			2. Odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.
			3. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.
			4. Teren magazynowania ciekłych odpadów będzie wyposażony w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów.

# Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

* 1. W okresach postoju instalacji zawartość pieca (wanny) cynkowniczego będzie utrzymywana w temperaturze ok. 440oC. W tym czasie spaliny ze spalania gazu ziemnego w palnikach będą odprowadzane do atmosfery emitorem E-3, natomiast opary znad pieca będą wprowadzane do atmosfery poprzez odciągi brzegowe i emitor E-5.
	2. Czas postoju instalacji będzie wynosił minimum 2 760 h/rok.

# Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz wskaźniki charakteryzujące nominalne parametry instalacji.

* 1. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

**Tabela nr 9**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
| 1 | energia elektryczna | MWh/rok | 450 |
| 2 | woda :* na cele technologiczne
* na cele socjalno-sanitarne
 | m3/rok | 5 4001 600 |
| 3 | cynk elektrolityczny | Mg/rok | 1 500 |
| 4 | Stop cynku ZnAl | Mg/rok | 12 |
| 5 | Środek zwilżająco-aktywujący do topnika | Mg/rok | 1,0 |
| 6 | Drut stalowy | Mg/rok | 40 |
| 7 | Nikiel proszek | Mg/rok | 2,25 |
| 8 | Kwas solny 36% | Mg/rok | 417 |
| 9 | Środki odtłuszczające | Mg/rok | 4,25 |
| 10 | Chlorek cynku | Mg/rok | 10,0 |
| 11 | Chlorek amonu | Mg/rok | 9,0 |
| 12 | Topnik typu Tegoflux | Mg/rok | 13,0 |
| 13 | Wapno hydratyzowane | Mg/rok | 44,0 |
| 14 | Inhibitory trawienia | Mg/rok | 1,0 |
| 15 | Tlenek cynku | Mg/rok | 0,75 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 16 | Nadtlenek wodoru 30% | Mg/rok | 0,95 |
| 17 | Farba Lowicyn | Mg/rok | 0,70 |
| 18 | Cynk + Aluminium spray | Mg/rok | 0,92 |

# Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji .

* 1. **Monitoring procesów technologicznych.**
		1. Monitoring procesów technologicznych w instalacji realizowany będzie zgodnie z procedurami określonymi w Zintegrowanym Systemie Zarządzania Jakością. Dokumentację systemową stanowią procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna, w tym procedury „Technologia chemiczna” i „Laboratorium chemiczne” zawierające parametry, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób kontroli tych parametrów w tym kontrola parametrów topnika tj. stężenie NH4Cl, ZnCl2, Fe, oraz temperatura.
		2. W instalacji monitorowaniu podlegać będzie ilość zużytych materiałów i substancji do produkcji wg procedury „Technologia chemiczna” oraz ilość wytwarzanych odpadów zgodnie z procedurą „ Monitorowanie środowiska. Prowadzenie szkoleń”
		3. W celu utrzymania odpowiedniego stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowane będą wytyczne zawarte w procedurze „Dział Techniczny” oraz w instrukcjach operacyjnych i stanowiskowych.

# Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

* + 1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane na emitorach E-1a – E-1e, E-2a, E-2b, E-5.

# Monitoring emisji hałasu do środowiska.

* + 1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej lub zabudowy mieszkaniowej z usługami rzemieślniczymi oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego prowadzone będą w punkcie zlokalizowanym 70 m w kierunku północnym od granicy Zakładu ul. Świętosława nr 152, Kędzierz (współrzędne geograficzne: 50o04’51 N i 21o26’21 E)
		2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane, będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 7.

# Ewidencja i monitoring odpadów.

W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące:

* rodzaju odpadów,
* ilości wytwarzanych odpadów,
* sposobów usuwania odpadów,
* ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

# Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

* + 1. Prowadzony będzie pomiar zużycia wody do celów technologicznych i sanitarno- bytowych za pomocą legalizowanego głównego wodomierza W-1 zlokalizowanego w budynku administracyjnym z częstotliwością co najmniej 1 raz na dobę.
		2. Prowadzona będzie kontrola ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych

z instalacji za pomocą przepływomierza P-1 zlokalizowanego w budynku neutralizatora z częstotliwością co najmniej 1 raz na dobę.

* + 1. Pomiary jakości ścieków przemysłowych we wskaźnikach określonych w niniejszej decyzji będą wykonywane w studzience S-1 co najmniej 1 x na miesiąc.

#  Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu .

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej stosowane będą procedury określone w zatwierdzonym w Spółce Zintegrowanym Systemie Zarządzania. Do procedur tych załączono instrukcje na wypadek awarii zbiornika lub cysterny z kwasem solnym .

# Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

* 1. Ciepło z ogrzewania pieca cynkowniczego będzie wykorzystywane do suszenia konstrukcji po topnikowaniu.
	2. Prowadzony będzie monitoring zużycia energii cieplnej i elektrycznej oraz zużycia gazu ziemnego. Dane z monitoringu będą analizowane co najmniej raz w roku i wykorzystywane do prowadzania ewentualnych działań naprawczych i korygujących pracy instlacji.
1. **Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.** W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji będą likwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów szczegółowych.
2. W przypadku gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania warunku, jest on wymagalny od chwili gdy decyzja stanie się ostateczna.

# Pozwolenie obowiązuje do dnia 20 maja 2017 roku.

**Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 07.12.2006r. Polimex Mostostal S.A. Zakład Zabezpieczeń Antykorozyjnych, Ocynkownia Dębica w Dębicy wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ocynkowni ogniowej. Wniosek został uzupełniony pismami z dnia 19.12.2006r. i z dnia 20.03.2007r.

Stosowna 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 323/06.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. d rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, instalacja objęta pozwoleniem zlokalizowana jest na terenie Spółki. Stąd na podstawie art. 378 ust. 2 pkt 1 lit a ustawy Prawo ochrony środowiska ustaliłem swoją właściwość do udzielenia przedmiotowego pozwolenia.

Instalacja ta została zaklasyfikowana, na podstawie ust. 2 pkt 3 lit c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, do instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę, tym samym wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego. We wniosku Spółka wystąpiła jednocześnie o wyłączenie z udostępniania załącznika nr 12 –

Technologia cynkowania ogniowego, gdyż załącznik ten zawiera dane stanowiące wartość handlową i ich ujawnienie mogłoby pogorszyć konkurencyjną pozycję firmy na rynku. Decyzją z dnia 04.01.2007r. znak: ŚR.IV-0741-6/6/06 wyłączono z publicznie dostępnego wykazu danych o środowisku i jego ochronie załącznika nr 12 zawartego we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej.

Pismem z dnia 28.12.2006r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Polimex Mostostal S.A. Zakład Zabezpieczeń Antykorozyjnych, Ocynkownia Dębica w Dębicy, Urzędu Gminy w Dębicy oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 09.02.2007r. i po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 12.02.2007r wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Zakład uzupełnienia z dnia 09.03.2007r. (data wpływu 20.03.2007r. uznałem, że wniosek spełnia wymogi art. 184 ustawy Poś.

Analizę instalacji ocynkowni pod kątem najlepszych dostępnych technik wnioskodawca przeprowadził w odniesieniu o dokumenty „Reference Dokuments on Best Available Techniques In the Ferrous Metals Processing Industry” (Przetwórstwo żelaza i stali”) oraz „Monitoring Systems” (Systemy monitorowania).

**Tabela nr 10**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi** | **Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki** |
| **Metody ochrony środowiska wodnego.** |
| 1. | Dostawca ścieków przemysłowych wprowadzając je do urządzeń kanalizacyjnych zapewnia:1. ograniczenie lub eliminację substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska, określonych w odrębnych przepisach,
2. równomierne ich odprowadzanie, odpowiednio do przepustowości kanałów i dopuszczalnego obciążenia oczyszczalni ścieków,
3. ograniczenia tych zanieczyszczeń, które niekorzystnie wpływają na pracę oczyszczalni ścieków.
 | Instalacja posiada neutralizator ścieków w którym wytrącany jest cynk i żelazo w postaci wodorotlenków. Wytrącone osady po odfiltrowaniu na prasie filtracyjnej przeznaczone są do odzysku w procesie R 1.Parametry ścieków odprowadzanych do kanalizacji zgodne są z parametrami określonymi w umowie z odbiorcą ścieków oraz określonymi w przepisach szczegółowych. |
| 2. | Zastosowanie kąpieli płuczącej (płukanie zanurzeniowe) po trawieniu, eksploatacja bez wód odpadowych | W ocynkowni zastosowano kąpiel płuczącą po trawieniu (płukanie zanurzeniowe). Instalacja posiada obieg recyrkulacyjny wód płuczących, w procesie płukania nie powstająwody odpadowe. |
| 3. | Należy podjąć środki wewnętrzne i zewnętrzne w celu minimalizacji zrzutów przypadkowych (np. zainstalowanie zbiorników o wystarczającej pojemności na | Instalacja posiada odpowiednie zbiorniki w budynku neutralizatora, które mogą pomieścić kąpiele procesowe w przypadku awarii wanny lub zbiorników magazynowych |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | gromadzenie nie oczyszczonych ścieków) | na kwas solny lub zużyte kąpieli trawiące i odtłuszczające. |
| 4. | Mieszanie kąpieli odtłuszczających w celu podwyższenia efektywności odtłuszczania iwydłużenia czasu stosowania . | W instalacji stosuje się mieszanie kąpieli odtłuszczających sprężonym powietrzem wcelu podwyższenia efektywności działania. |
| 5. | Oczyszczanie roztworów odtłuszczających dla wydłużenia ich żywotności (przez zgarnianie warstwy olejów) | W ocynkowni prowadzi się oczyszczanie kąpieli poprzez zgarnianie warstwy tłuszczów z powierzchni. Operacje te prowadzą do wydłużenia czasu eksploatacji kąpieli oraz zmniejszenia ilości zużywanej wody. |
| 6. | Wykorzystanie wody płuczącej dorozcieńczania kąpieli w wannach poprzedzających w przebiegu procesu. | W ocynkowni wykorzystuje się część wódchłodzących do uzupełniania kąpieli procesowych |
| 7. | Zastosowanie ociekania kąpieli z produktów przed przenoszeniem do wanny płuczącej | W instrukcjach stanowiskowych określono czas ociekania kąpieli z wyrobów, które sąstosowane podczas prowadzenia procesu. |
| 8. | Neutralizacja ścieków kwaśnych | W zakładzie stosuje się neutralizację ścieków kwaśnych. |
| **Metody ochrony powietrza** |
| 9. | Ochrona powietrza polega na zapewnieniu jak najlepszej jakości przez utrzymanie substancji w powietrzu mniejszych od dopuszczalnych poziomów lub co najmniej na tych poziomach. | Nie stwierdza się przekroczeń standardów jakości powietrza wokół zakładu |
| 10. | Eksploatacja instalacji lub urządzenia nie może powodować przekroczeń standardówemisyjnych i jakości środowiska | Nie stwierdza się przekroczenia standardów emisyjnych (w praktyce brak standardów dlatego typu instalacji) |
| 11. | Eksploatacja instalacji lub urządzenia nie powinna pogarszać stanu środowiska wznacznych rozmiarach | Nie stwierdza się pogorszenia stanu czystości powietrza |
| 12. | Dokładne kontrolowanie parametrów kąpieli trawiących, takich jak temperatura i stężenie. | W ocynkowni ogniowej kontrolę parametrów trawienia tj. stężenie kwasu, temperatura, zawartość żelaza, prowadzi laboratorium zakładowe w Siedlcach. |
| 13. | Jeśli stosowana jest kąpiel ogrzewana lub bardziej stężona kąpiel HCl, za BAT uważane jest zainstalowanie systemu wyciągowego i oczyszczanie wyciąganego powietrza.Związana z tym wielkość emisji HCl wynosi 2-30 mg/Nm3 | W celu ograniczenia emisji chlorowodoru zastosowano zraszane absorbery wodne w których następuje pochłanianie par chlorowodoru zawartego w powietrzu odciąganym znad wanien. Wielkość emisjichlorowodoru wynosi 1,21 mg/Nm3 |
| 14. | Należy zwracać szczególną uwagę na rzeczywisty efekt trawienia przez kąpiel i stosować inhibitory trawienia dla uniknięcia przetrawienia. | We wszystkich kąpielach trawiących zastosowane są inhibitory trawienia w celu ograniczenia przetrawienia stali i zmniejszenia emisji chlorowodoru dopowietrza. |
| 15. | Optymalizacja parametrów stosowanego topnika i kontrola składu, ma znaczenie dla zmniejszenia emisji do powietrza podczaswkładania wsadu do kąpieli cynkowej. | W instalacji prowadzona jest systematyczna kontrola parametrów topnika tj.stężenie NH4Cl, ZnCl2, Fe, oraz temperatury, przezlaboratorium zakładowe w Siedlcach. |
| 16. | Ograniczanie i wychwytywanie emisji z cynkowania ogniowego przez obudowy kadzi lub przez wyciągi szczelinowe, połączone z usuwaniem pyłu np. w filtrach tkaninowych lub płuczkach. | Emisja zanieczyszczeń pyłowych i gazowych z nad wanny cynkowniczej odprowadzana jest przez wyciągi szczelinowe, brak jest jednak filtrów ograniczających emisję.Emisja powstająca w procesie cynkowania nie |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Oraz wymagania zawarte w pozycji nr 1, 2 i 3 | powoduje przekroczenia dopuszczalnych stężeń substancji w powietrzu określonychprzepisami prawnymi |
| **Metody ochrony przed hałasem** |
| 17. | Do podstawowych metod ochrony przed hałasem należy zaliczyć redukcję hałasu „ u źródła”, czyli:* zastosowanie maszyn i urządzeń z odpowiednimi certyfikatami,
* utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
* zastosowanie indywidualnych zabezpieczeń akustycznych – tłumiki akustyczne, osłony akustyczne,

-zastosowanie rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynkach. (art.114, ust.3 POŚ) | W instalacji stosuje się:* bierną ochronę przed hałasem poprzez wykorzystanie ścian budynków jako ekranów dla źródeł hałasu,
* właściwą eksploatację urządzeń realizowana poprzez regularne przeglądy techniczne i bieżące usuwanie usterek,
* właściwą lokalizację zakładu w stosunku do terenów chronionych - z przeprowadzonych obliczeń wynika, że zakład nie powoduje przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu emitowanego do środowiska zarówno w porze dziennej jak i w porze nocnej. Wartości równoważnego poziomu dźwięku A wynikające z działalności zakładu są niższe od dopuszczalnych. Zakład spełnia wymagania w zakresie standardów jakości

środowiska. |
| **Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.** |
| 18. | Podejmujący działania powodujące lub mogące powodować powstawanie odpadów powinien planować, projektować, aby zapobiegać powstawaniu odpadów lub ograniczać ich ilość i negatywne oddziaływanie na środowisko | Zakład posiada zatwierdzony i wdrożony system gospodarki surowcami, prowadzony jest monitoring zużycia surowców oraz monitoring powstających odpadów zgodnie z dokumentacją zawartą w Zintegrowanym Systemie Zarządzania Jakością. Zakład posiada program gospodarki odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczneoraz instrukcje postępowania z odpadami. |
| 19. | Posiadacz odpadów jest zobowiązany do postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami, wymaganiami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami. | Zakład posiada uregulowana stronę formalno- prawną w zakresie gospodarki odpadami, wszystkie odpady przekazywane są uprawnionym firmom do utylizacji bądź dounieszkodliwienia. |
| 20. | Odpady powinny być zbierane w sposób selektywny, zakazuje się mieszania odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz zinnymi niż niebezpieczne | System odbioru i zbierania odpadów powstających w czasie eksploatacji instalacji zapewnia ich segregację i selektywnezbieranie. |
| 21. | Oddzielenie trawienie i usuwanie wadliwych powłok (odtrawianie) –prowadzenie procesów w oddzielnych wannach. Wykorzystanie zużytego roztworu stosowanego do usuwania powłok do odzysku chlorku cynku, i wykorzystanie go jako składnika topnika. | W ocynkowni ogniowej trawienie konstrukcji i usuwanie wadliwych powłok (odtrawianie)prowadzone jest w oddzielnych wannach. Zużytą kąpiel odtrawiającą poddaje się regeneracji w ocynkowni w Siedlcach należącej do spółki Polimex-Mostostal , bądź oddawany jest do regeneracji zewnętrznej firmie, uzyskany chlorek cynku zastosowanyjest do sporządzania topnika. |
| 22. | Regeneracja kąpieli topnika prowadzona w zakładzie jak i na zewnątrz i jej zastosowanie ponowne w procesie topnikowania. | W ocynkowni prowadzi się regenerację topnika, polegającą na wytrącaniu żelaza oraz korekcji odczynu pH. |
| 23. | Optymalne wykorzystanie kąpieli | W ocynkowni stosuje się mieszanie kąpieli |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | odtłuszczającej dla podwyższenia efektywności np. przez mieszanie | sprężonym powietrzem co wydłuża jejżywotność i zmniejsza ilość kąpieli odpadowych . |
| 24. | Oddzielne składowanie odpadów zawierających cynk, ochrona przed warunkami atmosferycznymi (opady,wiatr) i powtórne wykorzystanie w celu odzysku cynku. | Odpady zawierające cynk tj:* twardy cynk,
* popiół cynkowy,

gromadzone są oddzielnie w pojemnikach do tego przeznaczonych i składowane na zadaszonym terenie. Odpady te odbierane są przez zewnętrzne firmy z przeznaczeniem doodzysku cynku. |
| **Metody ochrony środowiska jako całości** |
| 25. | Wdrożenie systemu zarządzaniaśrodowiskiem | Spółka posiada Zintegrowany System Zarządzania w tym wdrożony system zarządzania środowiskiem wg. normy 14001 |
| 26. | System zapewniający świadomośćśrodowiskową. | Szkolenia pracowników i kadry kierowniczejw zakresie ochrony środowiska |
| 27. | Wprowadzenie procedury określania struktury i odpowiedzialności wyznaczonych pracowników za poszczególne aspekty środowiskowe oraz szkoleń podnoszącychświadomość pracowników. | Wyznaczono komórkę organizacyjną i osobę odpowiedzialna za sprawy ochrony środowiska . |
| 28. | Inspekcja i kontrola | Służby wewnętrzne i zewnętrzne |
| **Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska** |
| 29. | Ochrona jednego lub kilku elementów powinna być realizowana z uwzględnieniem pozostałych elementów | W instalacji zastosowano rozwiązania eliminujące uciążliwości dla wielukomponentów jednocześnie np. ograniczenie ilości wody, ścieków, energii i odpadów |
| 30. | Kto podejmuje działania mogące negatywnie oddziaływać na środowisko jest zobowiązany do zapobiegania temu oddziaływaniu. | Instalacja posiada szereg zabezpieczeń środowiska przed zanieczyszczeniami np. neutralizator ścieków, system odbioru odpadów, absorbery chlorowodoru, prasa filtracyjna do szlamów poneutralizacyjnych. |
| 31. | Stosowanie technologii bezodpadowych lub małoodpadowych z możliwością odzysku powstających odpadów | System odbioru odpadów, monitoring procesów technologicznych w celu optymalizacji wykorzystania surowców, odbiór odpadów do odzysku cynku (popiół cynkowy, twardy cynk, szlamyponeutralizacyjne) |
| 32. | Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej. | Zastosowane technologie uwzględniają najlepsze rozwiązania sprawdzone w instalacjach funkcjonujących od lat. |
| 33. | Wykorzystanie postępu naukowo- technicznego | W instalacje prowadzone są modernizacje z wykorzystaniem najnowszych osiągnięć technicznych:* modernizacja pieca cynkowniczego obejmo- wała zainstalowanie nowoczesnych palników, nowoczesnego kotła do ogrzewania wody,
* zastosowanie nowoczesnego kotła do ogrzewania wody,
* modernizacja linii technologicznej obejmowała zainstalowanie nowych wanien procesowych oraz prasy filtracyjnej do szlamów poneutralizacyjnych.
 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 34 | Zastosowanie systemów kontroli do procesów głównych i pomocniczych. | Zastosowanie automatyki, monitoring procesów technologicznych – laboratoriumzakładowe, dozór personalny. |
| **Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej i substancjami niebezpiecznymi.** |
| 35. | Oczyszczanie roztworów odtłuszczających dla wydłużenia ich żywotności (przez zgarnianie warstwy olejów) | W ocynkowni stosuje się zgarnianie warstwy tłuszczów z powierzchni kąpieli. Operacje te prowadzą do zmniejszenia zużycia środkaodtłuszczającego. |
| 36. | Optymalizacja i kontrola procesów wannowych (odtłuszczanie, trawienie, topnikowanie, płukanie) | Wszystkie procesy technologiczne monitorowane są na bieżąco przez zakładowe laboratorium. |
| 37. | Zaleca się dobre odsączanie przy wyjmowaniu z wanien obróbki wstępnej (odtłuszczanie i trawienie) aby uniknąć przenoszenia kąpieli . | W procesie technologicznym przewidziany jest czas na ociekanie roztworów przy przenoszeniu do następnej wanny. Sposób postępowania przy przenoszeniu konstrukcji do następnej wanny zawarty jest w instrukcjach stanowiskowych ZintegrowanegoSystemu Zarządzania Jakością. |
| 38. | Zastosowanie płukania zanurzeniowego po trawieniu i odtłuszczaniu w celu przedłużeniaczasu eksploatacji kąpieli trawiących i odtłuszczających. | W ocynkowni zastosowano płukanie po trawieniu, Wydłuża to czas eksploatacji topnika. |
| 39. | Wykorzystanie ciepła z ogrzewania wanny do podgrzewania powietrza stosowanego do suszenia. | W instalacji wykorzystywane jest ciepło z ogrzewania pieców cynkowniczych do suszen konstrukcji po topnikowaniuoraz szlamów - zmniejszenie zużycia gazu |
| **Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej** |
| 40. | System zarządzania energią :* elektryczną
* cieplną
 | Opomiarowanie sieci, automatyczne wyłączenia, czujniki temperatury, izolacja cieplna. Prowadzona jest analiza zużyciaenergii elektrycznej i cieplnej przez służby techniczne. |
| 41. | System zarządzania oświetleniem | Zastosowanie lamp jarzeniowych, wyłączeniaświatła w okresach przerw w pracy, optymalizacja doboru natężenia światła. |
| 42. | Wykorzystanie ciepła z ogrzewania wanny do podgrzewania powietrza stosowanego do suszenia. | W instalacji wykorzystywane jest ciepło z ogrzewania pieca cynkowniczego do suszenia konstrukcji po topnikowaniu oraz szlamów - zmniejszenie zużycia gazu |
| 43. | Monitorowanie ilości zużywanej energii cieplnej i elektrycznej | Prowadzony jest monitoring zużycia energii cieplnej i elektrycznej jak również zużyciagazu ziemnego. |
| **Niezbędny zakres monitoringu.** |
| 44. | Cel prowadzenia monitoringu – Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele monitoringu tj.* ocena zgodności z przepisami i decyzjami,
* raportowanie emisji przemysłowych. Dane monitoringu powinny być wykorzystywane do wielu celów, aby uzyskać odpowiedni efekt .
 | Wyniki monitoringu wykorzystawane są do oceny zgodności z przepisami oraz przy naliczaniu opłat. Dane monitoringu wykorzystywane są do prowadzania ewentualnych działań korygujących i zapobiegawczych. |
| 45. | Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu Zgodnie z dokumentem | W zakładzie prowadzony jest monitoring z zastosowaniem legalizowanych urządzeń i |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | referencyjnym odpowiedzialnym za prowadzenie monitoringu jest operatorinstalacji | aparatury pomiarowej, niektóre pomiary zlecane są wyspecjalizowanym jednostkom. |
| 46. | Przedmiot monitoringu – monitorowane parametry powinny być dobrane stosownie do ryzyka zagrożenia dla środowiska. | Monitorowane parametry dobrane są stosownie do ryzyka zagrożenia dla środowiska. |
| 47. | Wyniki monitoringu – jednostki miar mierzonych emisji w ramach monitoringu powinny być zgodne z jednostkami w jakichwyrażone są wartości graniczne. | Zakład stosuje się do wymienionej zasady. |
| 48. | Czas uśredniania i częstotliwość pomiarów – zalecane częstotliwości oraz czasy uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie. W przypadku wymagań pomiarowych z przepisów prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkachnależy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru. | Zasady te stosowane są przez instalację. |
| 49. | Błędy pomiarowe – w przypadku, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami. Szczególnie istotną kwestią jest oszacowanie błędów występujących w całym procesiepomiarowym. Analiza powinna towarzyszyć raportowanym wynikom. | Pomiary prowadzone są przez wyspecjalizowane jednostki, które w wynikach pomiarów uwzględniają rachunek błędów w całym procesie pomiarowym. |

Spółka posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania Jakością, który pośrednio wpływa również na system zarządzania środowiskowego – stanowiący element najlepszej dostępnej techniki.

Identyfikując najbardziej wrażliwe elementy środowiska w związku z lokalizacją przedsięwzięcia w terenie stwierdzono, że w ocynkowni zastosowano rozwiązania techniczne eliminujące skażenie wód podziemnych i powierzchniowych oraz nieuciążliwe pod względem emisji hałasu do środowiska i emisji substancji zanieczyszczających do powietrza atmosferycznego. Uznałem, że instalacja została wybudowana z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie, zgodnie z art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja pyłu zawieszonego PM10, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Emisja pyłu ogółem, chlorowodoru, cynku i niklu nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W pozwoleniu nie określiłem emisji z pomieszczeń hal instalacji, gdyż zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą poprzez ssawy szczelinowe umiejscowione na obrzeżach wanien procesowych do skruberów, a następnie poprzez emitory do powietrza.

W pozwoleniu ustaliłem, że na emitorach E-1a – E-1e, E-2a, E-2b, E-5 będą usytuowane punkty umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów emisji do powietrza Dodatkowo ustaliłem maksymalny czas i emisję do powietrza podczas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych tj. wyłączenia (postoju).

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 do rozporządzenia Ministra Środowiska 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W pozwoleniu ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w pojemnikach, kontenerach zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Spółki, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Odpady te przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Powstające odpady z instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie katalogu odpadów można zakwalifikować do następujących rodzajów:

19 08 13\* - szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych;

19 08 14 - szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13. W związku z tym Ośrodek Badań i Kontroli Środowiska w Katowicach przeprowadził badania szlamów. Padania nie wykazały podwyższonych zawartości substancji niebezpiecznych w całkowitej masie odpadu. Analiza chemiczna potwierdziła, iż w jego skład wchodzą głównie wodorotlenki cynku, żelaza i wapnia. Stężenia oznaczonych metali ciężkich są niższe niż ich koncentracje dopuszczalne, określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 13 maja 2004 r. w sprawie warunków, w których uznaje się, że odpady nie są niebezpieczne. Odpad: szlam z neutralizacji wód popłucznych, powstający na terenie Ocynkowni w Dębicy z uwagi na skład i właściwości jest odpadem innym niż niebezpiecznym wg. opinii ekologicznej o właściwościach odpadu wraz z klasyfikacją wykonaną przez w/w Ośrodek Badań.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy Prawo ochrony środowiska określiłem dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W pozwoleniu określiłem punkt referencyjny, w których wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku.

Eksploatacja instalacji nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód. Dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana woda ze środowiska, oraz nie będą odprowadzane ścieki bezpośrednio do wód lub do ziemi. Zakres pozwolenia nie obejmuje wód opadowo- roztopowych oraz ścieków sanitarno-bytowe, gdyż nie zostały ujęte w granicy instalacji.

Woda na potrzeby instalacji będzie pobierana z sieci wodociągowej administrowanej przez Wytwórnię Urządzeń Chłodniczych „PZL-Dębica” S.A. w Dębicy na podstawie umowy cywilno-prawnej. Woda przeznaczona będzie na potrzeby przemysłowe i sanitarno-bytowe

instalacji. Cele przemysłowe obejmują wykorzystanie wody do przygotowania konstrukcji do cynkowania w procesach odtłuszczania, trawienia, płukania i topnikowania.

Ścieki przemysłowe powstające w instalacji będą odprowadzane do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej należącej do Wytwórni Urządzeń Chłodniczych „PZL-Dębica” S.A. w Dębicy na podstawie umowy cywilno-prawnej. W skład ścieków przemysłowych będą wchodzić: roztwór z absorbentów chlorowodoru, woda studząca ścieki z wanny do studzenia konstrukcji po cykowaniu, woda popłuczna po trawieniu oraz ścieki z mycia wanien i posadzek. Ścieki przemysłowe przed wprowadzeniem ich do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej poprzez zakładową kanalizację będą oczyszczane w neutralizatorze N-1 wchodzącym w skład instalacji. Dodatkowo instalacji będzie posiadać zamknięty obieg recylkulacji wody popłucznej. Woda popłuczna pochodząca z płukania konstrukcji po wytrawieniu w kwasie solnym, kierowana jest do neutralizacji, gdzie po neutralizacji i oczyszczeniu zawracana jest do procesu stosowanego w ocynkowni. Neutralizacja polega na doprowadzeniu odczynu roztworu do pH 8 – 9 za pomocą wapna i wytrąceniu żelaza i cynku z roztworu w postaci wodorotlenków.

Urządzenia, za pomocą których zakład będzie mierzył ilość pobieranej wody, odprowadzanych ścieków, zakres, częstotliwość oraz metodyki prowadzenia kontroli ścieków określiłem w oparciu o technologię stosowaną w instalacji oraz w uwzględnieniu wniosków zakładu.

Przy wystąpieniu warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych warunków pracy instalacji nie nastąpią zmiany w ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie imisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji zakładowej i hałasu do środowiska a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Wystąpienie sytuacji awaryjnej w instalacji mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest minimalizowane poprzez stosowanie obowiązującego Systemu Zarządzania Jakością, który reguluje sposób postępowania w trakcie całego procesu produkcyjnego.

W związku z tym stwierdzono, że instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki. W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

# Pouczenie:

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

Z up. Wojewody Podkarpackiego (-)

Andrzej Kulig DYREKTOR

WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Polimex Mostostal S.A.

Zakład Zabezpieczeń Antykorozyjnych, Ocynkownia Dębica ul. Metalowców 25, 39-200 Dębica

Do wiadomości:

1. Polimex Mostostal S.A Dział Ochrony Środowiska

ul. Terespolska 12, 08-110- Siedlce

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
2. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. ŚR.IV-a/a