



WOJEWODA PODKARPACKI

ul. Grunwaldzka 15
35-959 Rzeszów,
skr. poczt. 297

Rzeszów, 2007.05.21.

ŚR.IV-6618-53/1/06

DECYZJA

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:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.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.

I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Piec (wanna) cynkowniczy o pojemności 29,4 m³, wyposażony w 4 palniki gazowe o mocy 440 kW każdy, ogrzewające zawartość wanny do temperatury ok. 450°C, spaliny będą odprowadzane do powietrza emitorem E-3. Opary znad wanny cynkowniczej będą odprowadzane do powietrza poprzez odciągi brzegowe emitorem E-5.

I.2.2. Dwukomorowa suszarka ogrzewana 4 palnikami gazowymi o mocy 130 kW każdy, temperatura suszenia - 120 °C., spaliny będą odprowadzane do powietrza emitorem E-3.

I.2.3. 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 technologiczną w obiegu zamkniętym.

I.2.4. Wanny z wodą do:

- płukania - o pojemności 26 m³ (woda w obiegu zamkniętym)
- studzenia - o pojemności 34 m³

I.2.5. Absorbery -2 szt. zraszane wodą do absorpcji chlorowodoru,

I.2.6. Neutralizator ścieków i wód popłucznych wyposażony w zbiorniki – reakcyjny (do neutralizacji wody płuczającej) 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.

I.2.7. 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.

I.2.8. Zbiorniki magazynowe naziemne - 3 szt. o pojemności 30 m³ każdy. Zbiorniki będą

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

I.2.9. Magazyn wyrobów gotowych.

I.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w instalacji.

I.3.1. Proces nakładania powłoki cynkowej na powierzchnię wyrobów metodą suchą będzie obejmował:

- odtłuszczanie detali w kwaśnej kąpiei 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 °C,
- suszenie w suszarce dwukomorowej, ogrzewanej palnikami gazowymi i spalinami z pieca cynkowniczego,
- cynkowanie w stopionym cynku w temperaturze 440-455°C,
- 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.

I.3.2. 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 °C w obiegu zamkniętym będą ogrzewane wanny do odtłuszczania i topnikowania.

I.3.3. 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.

II. Maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji.

Tabela nr 1

Lp	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1	E-1a	Wanna cynkownicza	cynk pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,0001 0,0148 0,0148
2	E-1b	Wanna cynkownicza	cynk pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,0001 0,0148 0,0148
3	E-1c	Wanna cynkownicza	cynk pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,0001 0,0148 0,0148
4	E-1d	Wanna cynkownicza	cynk pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,0001 0,0148 0,0148
5	E-1e	Wanna cynkownicza	cynk pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,0001 0,0148 0,0148
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 węgla pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,0032 0,1631 0,0230 0,0011 0,0011
9	E-4	Kocioł gazowy	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,0032 0,1520 0,0212 0,0011 0,0011
10	E-5	Piec cynkowniczy	cynk nikiel pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,0253 0,00003 0,0365 0,0365
11	E-Z/2	Zbiornik ze stężonym kwasem solnym	kwas solny	0,0038
12	E-Z/3	Zbiornik ze zużytym kwasem solnym	kwas solny	0,0003

II.1.2. 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

II.2. 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).

II.3. Dopuszczalna ilość, stan i skład ścieków z instalacji wprowadzanych do kanalizacji innego zakładu.

II.3.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu:

$$Q_{\max d} = 20,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max m} = 450 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$$

$$Q_{\max} = 5400 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

II.4. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

II.4.1. 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 zawierające substancje niebezpieczne	Hala ocynkowni – wanny do odtłuszczania	250
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np.szmaty, ściérki itp.) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Hala ocynkowni, magazyn wyrobów gotowych	0,25
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Hala ocynkowni, magazyn wyrobów gotowych	1,0

5	16 02 03*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (zużyte lampy fluorescencyjne i wyładowcze)	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 ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Neutralizator	70

II.4.2. 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, ściérki 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

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

III.1. Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

III.1.1. 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	0,0 zadaszony	295	6 000
7	E-2b	14,0	0,8	0,0 zadaszony	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	0,0 grawitacyjny	293	8760
12	E-6/2G	9,0	0,4	0,0 grawitacyjny	293	8760
13	E-6/3G	9,0	0,4	0,0 grawitacyjny	293	8760
14	E-6/4G	9,0	0,4	0,0 grawitacyjny	293	8760
15	E-6/5G	12,0	0,4	0,0 grawitacyjny	293	8760
16	E-6/6G	12,0	0,4	0,0 grawitacyjny	293	8760
17	E-Z/1	0,1	0,05	0,0 zadaszony	293	8760
18	E-Z/2	0,1	0,05	0,0 zadaszony	293	8760
19	E-Z/3	0,1	0,05	0,0 zadaszony	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 przeciwpądzie	80%
2	E-2b	Absorber	Zraszanie wodą w przeciwpądzie	80%

III.2. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska.

III.2.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 7

Tablica 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 absorbera chlorowodoru	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 budynku neutralizatora	zw6	9,0	16	8
14	Wentylator dachowy na budynku neutralizatora	zw7	9,0	16	8
15	Wentylator dachowy na budynku neutralizatora	zw8	9,0	16	8

III.3. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków oraz miejsce wprowadzania ścieków do kanalizacji.

III.3.1. Woda dla potrzeb instalacji (cele przemysłowe i sanitarno-bytowe) nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska tylko z sieci wodociągowej innego podmiotu.

III.3.2. Ścieki przemysłowe i sanitarno –bytowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

III.3.3. Ścieki przemysłowe z instalacji, po neutralizacji w neutralizatorze N-1 wprowadzane będą do zakładowej kanalizacji w studziencie S-1, a następnie do kanalizacji innego podmiotu.

III.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.4.1. 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 30m ³ 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 30m ³ posadowionych na chemoodpornej 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 nimi zanieczyszczone.	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 lub kontenerach w magazynie wyrobów gotowych
7	11 05 02	Popiół cynku	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, zakrytych metalowych pojemnikach na utwardzonym terenie obok 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 w wydzielonym 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

III.4.2. Warunki gospodarowania odpadami.

III.4.2.1. Wytworzone odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

III.4.2.2. Odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

III.4.2.3. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

III.4.2.4. Teren magazynowania ciekłych odpadów będzie wyposażony w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów.

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

IV.1. W okresach postoju instalacji zawartość pieca (wanny) cynkowniczego będzie utrzymywana w temperaturze ok. 440°C. W tym czasie spaliny ze spalania gazu ziemnego w palnikach będą odprowadzane do atmosfery emitorem E-3, natomiast opary z nad pieca będą wprowadzane do atmosfery poprzez odciągi brzegowe i emisor E-5.

IV.2. Czas postoju instalacji będzie wynosił minimum 2 760 h/rok.

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

V.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	m ³ /rok	5 400 1 600
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

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

VI.1.1. 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 NH_4Cl , ZnCl_2 , Fe, oraz temperatura.

VI.1.2. 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”

VI.1.3. W celu utrzymania odpowiedniego stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowane będą wytyczne zawarte w procedurze „Dział Techniczny” oraz w instrukcjach operacyjnych i stanowiskowych.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

VI.2.1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane na emitorach E-1a – E-1e, E-2a, E-2b, E-5.

VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

VI.3.1. 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: 50°04'51 N i 21°26'21 E)

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane, będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 7.

VI.4. 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.

VI.5. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.5.1. 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.

VI.5.2. 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.

VI.5.3. Pomiary jakości ścieków przemysłowych we wskaźnikach określonych w niniejszej decyzji będą wykonywane w studziencie S-1 co najmniej 1 x na miesiąc.

VII. 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 .

VIII. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Ciepło z ogrzewania pieca cynkowniczego będzie wykorzystywane do suszenia konstrukcji po topnikowaniu.

VIII.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 prowadzenia ewentualnych działań naprawczych i korygujących pracy instalacji.

IX. 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.

X. W przypadku gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania warunku, jest on wymagalny od chwili gdy decyzja stanie się ostateczna.

XI. 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 Documents 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 płuczającej (płukanie zanurzeniowe) po trawieniu, eksploatacja bez wód odpadowych	W ocynkowni zastosowano kąpiel płuczającą po trawieniu (płukanie zanurzeniowe). Instalacja posiada obieg recyrkulacyjny wód płuczających, w procesie płukania nie powstają wody 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 kąpeli trawiące i odtłuszczające.
4.	Mieszanie kąpeli odtłuszczających w celu podwyższenia efektywności odtłuszczania i wydłużenia czasu stosowania .	W instalacji stosuje się mieszanie kąpeli odtłuszczających sprężonym powietrzem w celu podwyższenia efektywności działania.
5.	Oczyszczanie roztworów odtłuszczających dla wydłużenia ich żywotności (przez zgarnianie warstwy olejów)	W ocynkowni prowadzi się oczyszczanie kąpeli poprzez zgarnianie warstwy tłuszczów z powierzchni. Operacje te prowadzą do wydłużenia czasu eksploatacji kąpeli oraz zmniejszenia ilości zużywanej wody.
6.	Wykorzystanie wody płuczającej do rozcieńczania kąpeli w wannach poprzedzających w przebiegu procesu.	W ocynkowni wykorzystuje się część wód chłodzących do uzupełniania kąpeli procesowych
7.	Zastosowanie ociekania kąpeli z produktów przed przenoszeniem do wanny płuczającej	W instrukcjach stanowiskowych określono czas ociekania kąpeli z wyrobów, które są stosowane 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 standardów emisyjnych i jakości środowiska	Nie stwierdza się przekroczenia standardów emisyjnych (w praktyce brak standardów dla tego typu instalacji)
11.	Eksploatacja instalacji lub urządzenia nie powinna pogarszać stanu środowiska w znacznych rozmiarach	Nie stwierdza się pogorszenia stanu czystości powietrza
12.	Dokładne kontrolowanie parametrów kąpeli 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/Nm ³	W celu ograniczenia emisji chlorowodoru zastosowano zraszane absorbery wodne w których następuje pochłanianie par chlorowodoru zawartego w powietrzu odciągającym z nad wanień. Wielkość emisji chlorowodoru wynosi 1,21 mg/Nm ³
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 do powietrza.
15.	Optymalizacja parametrów stosowanego topnika i kontrola składu, ma znaczenie dla zmniejszenia emisji do powietrza podczas wkładania wsadu do kąpeli cynkowej.	W instalacji prowadzona jest systematyczna kontrola parametrów topnika tj.stężenie NH ₄ Cl, ZnCl ₂ , Fe, oraz temperatury, przez laboratorium 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 określonych przepisami 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 realizowaną 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.	Podjmujący 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 niebezpieczne oraz 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 uregulowaną 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 z innymi niż niebezpieczne	System odbioru i zbierania odpadów powstających w czasie eksploatacji instalacji zapewnia ich segregację i selektywne zbieranie.
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 zastosowany jest do sporządzania topnika.
22.	Regeneracja kąpeli 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 kąpeli	W ocynkowni stosuje się mieszanie kąpeli

	odtłuszczającej dla podwyższenia efektywności np. przez mieszanie	sprężonym powietrzem co wydłuża jej żywotność 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 do odzysku cynku.
Metody ochrony środowiska jako całości		
25.	Wdrożenie systemu zarządzania środowiskiem	Spółka posiada Zintegrowany System Zarządzania w tym wdrożony system zarządzania środowiskiem wg. normy 14001
26.	System zapewniający świadomość środowiskową.	Szkolenia pracowników i kadry kierowniczej w zakresie ochrony środowiska
27.	Wprowadzenie procedury określania struktury i odpowiedzialności wyznaczonych pracowników za poszczególne aspekty środowiskowe oraz szkoleń podnoszących świadomość pracowników.	Wyznaczono komórkę organizacyjną i osobę odpowiedzialną 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 wielu komponentów 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, szlamy poneutralizacyjne)
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 obejmowała 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 – laboratorium zakładowe, 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 kąpeli. Operacje te prowadzą do zmniejszenia zużycia środka odtłuszczającego.
36.	Optymalizacja i kontrola procesów wannowych (odtłuszczanie, trawienie, topnikowanie, płukanie)	Wszystkie procesy technologiczne monitorowane są na bieżąco przez zakładowe laboratorium.
37.	Zaleca się dobre odsączenie przy wyjmowaniu z wanien obróbki wstępnej (odtłuszczanie i trawienie) aby uniknąć przenoszenia kąpeli .	W procesie technologicznym przewidziany jest czas na oczekiwanie roztworów przy przenoszeniu do następnej wanny. Sposób postępowania przy przenoszeniu konstrukcji do następnej wanny zawarty jest w instrukcjach stanowiskowych Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością.
38.	Zastosowanie płukania zanurzeniowego po trawieniu i odtłuszczaniu w celu przedłużenia czasu eksploatacji kąpeli 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 suszenia konstrukcji po topnikowaniu oraz 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 zużycia energii elektrycznej i cieplnej przez służby techniczne.
41.	System zarządzania oświetleniem	Zastosowanie lamp jarzeniowych, wyłączenia światła 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 zużycia gazu 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 wykorzystywane są do oceny zgodności z przepisami oraz przy naliczaniu opłat. Dane monitoringu wykorzystywane są do prowadzenia 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 operator instalacji	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 jakich wyrażone 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 przypadkach należy 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 procesie pomiarowym. 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 emitatorów 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 skrubarów, a następnie poprzez emitery 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 wchodzi 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 Wytwórnę 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 recykulacji 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
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
3. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
4. ŚR.IV-a/a