# OS-I.7222.32.2.2017.EK Rzeszów, 2017-11-29

**DECYZJA**

 Działając na podstawie:

* art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257),
* art.192, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a pkt. 1, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zm.),
w związku z § 2 ust. 1 pkt. 13 d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia
9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku Weldon Sp. z o.o., 39-102 Brzezówka 90A, z dnia 04.10.2017r. (data wpływu 06.10.2017r.), w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 21 maja 2007r., znak: ŚR.IV-6618-53/1/06 ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych w Dębicy, przy ul. Metalowców 25;

**orzekam**

**I. Zmieniam** za zgodą strony decyzję Wojewody Podkarpackiego
z dnia 21.05.2007r. znak: ŚR.IV-6618-53/1/06, zmienioną decyzjami
Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26.02.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/62-4/09, z dnia 18.04.2012, znak: OS-I.7222.35.2.2012.EK, oraz
z dnia 14.10.2014r. znak: OS-I.7222.64.1.2014.EK; udzielającą Weldon Sp. z o.o. ul. Brzezówka 90A, 39-102 Brzezówka pozwolenia zintegrowanego
na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej zlokalizowanej przy
ul. Metalowców 25 w Dębicy, w następujący sposób:

**I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:**

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

**wprowadzam zapis:**

udzielam Weldon Sp. z o.o., ul. Brzezówka 90A, 39-102 Brzezówka,
NIP 872-21-67-676, REGON 691752495 pozwolenia zintegrowanego
na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej
32 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych, zlokalizowanej przy
ul. Metalowców 25, 39-200 Dębica określam:

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

**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. 450o 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 - 120oC, spaliny będą odprowadzane do powietrza emitorem E-3.

**I.2.3**. Wanny procesowe do:

* odtłuszczania - 2 szt. o pojemności 24,15 m3 każda, ogrzewane ciepłą wodą technologiczną w obiegu zamkniętym,
* trawienia - 4 szt o pojemności 24,15 m3 każda, wyposażone w odciągi brzegowe odprowadzające opary wspólnym kolektorem do absorberów,
* odtrawiania o pojemności 24,15 m3 wyposażona w odciągi brzegowe odprowadzające opary wspólnym kolektorem do absorberów,
* topnikowania o pojemności 24,15 m3, ogrzewana wodą technologiczną
w obiegu zamkniętym.

**I.2.4.** Wanny z wodą do:

* płukania - o pojemności 24,15 m3 (woda w obiegu zamkniętym),
* studzenia - o pojemności 37,8 m3.

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

**I.2.6.** Regeneracja kąpieli:

* regeneracja topnika,
* regeneracja kąpieli odtłuszczających i kąpieli trawiących.

**I.2.7.** Neutralizator (oczyszczalnia) ścieków przemysłowych:

* części do oczyszczania wód popłucznych w obiegu zamkniętym – zbiornik do magazynowania ścieków ZP o pojemności 1,5 m3, komora neutralizacji KN o pojemności 1 m3, osadnik wtórny do sedymentacji osadu OPK
o pojemności 21,8 m3, zbiornik ścieków podczyszczonych ZPN
o pojemności 2 m3; oczyszczone ścieki ze zbiornika ZPN zawracane będą za pomocą pompy do wanny płuczącej do hali ocynkowni;
* część do oczyszczania ścieków, pochodzących z rozlewów z hali, mycia wanien, płuczki studzącej, roztworu z absorbera itp., zbiornik do magazynowania ścieków ZU o pojemności 33,5 m3 , reaktor do neutralizacji ścieków R o pojemności 5,5 m3 , zbiornik ścieków podczyszczonych i filtratu
z prasy ZF o pojemności 20 m3, filtr piaskowo – antracytowy
o przepustowości 5 m3/h,
* instalacja do odwaniania osadów - zbiornik osadów ZO o pojemności
20 m3, prasa filtracyjna do odwadniania osadów po neutralizacji
o wydajności 30 kg/h, suszarka osadów ogrzewana spalinami z ogrzewania pieca cynkowniczego.

**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 kąpieli trawiących i odtłuszczających (odpady) oraz oczyszczonych ścieków przemysłowych przed oddaniem ich do oczyszczalni w Oświęcimiu. Zbiorniki zbudowane z tworzyw termoplastycznych będą posadowione
w szczelnych tacach.

**I.2.9.** Magazyn wyrobów gotowych.

**I.3. Punkt I.3 otrzymuje brzmienie:**

**I.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w instalacji.**

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

* formowanie wsadów,
* odtłuszczanie detali w kwaśnej kąpieli odtłuszczającej zawierającej wodny roztwór kwasu solnego o stężeniu 5-6% z dodatkiem preparatu odtłuszczającego,
* trawienie w wodnym roztworze kwasu solnego o stężeniu 5-22 %
w temperaturze otoczenia,
* płukanie po trawieniu w wannie z wodą, krążącą w obiegu zamkniętym pomiędzy wanną a neutralizatorem, gdzie będzie oczyszczana,
* odtrawianie braków - w przypadku kwalifikacji ocynkowanego wyrobu
do braków należy usunąć wadliwą powłokę cynkową poprzez proces odtrawiania w kwasie solnym i skierowanie do ponownego cynkowania,
* topnikowanie w roztworze chlorku cynku i chlorku amonu z dodatkiem środków zwilżających w temperaturze 30-60oC,
* suszenie detali w suszarce dwukomorowej, ogrzewanej palnikami gazowymi i spalinami z pieca cynkowniczego,
* cynkowanie w stopionym cynku w temperaturze 440-455o C,
* studzenie ocynkowanego wsadu w wodzie w celu zatrzymania dyfuzji pomiędzy wyrobem a cynkiem w powłoce,
* rozformowanie wsadu.

**I.3.2.** Regeneracja kąpieli odtłuszczających i kąpieli trawiących.

Regeneracja poprzez wytrącanie z kąpieli żelaza (w postaci nierozpuszczalnej soli) i zwiększanie procentowości kwasu, w temperaturze otoczenia z ciągłym mieszaniem. Dodatkowo kąpiele odtłuszczające będą regenerowane poprzez usuwanie zanieczyszczeń oleistych.

**I.3.3** Regeneracja topnika

Regeneracja poprzez redukcję stężenia jonów żelaza II i wytrącenie w postaci nierozpuszczalnego osadu oraz filtracji zregenerowanego topnika. Proces prowadzony w systemie półciągłym.

**I.3.4.** Przebieg procesu oczyszczania ścieków i wód popłucznych
z instalacji w neutralizatorze (oczyszczalni).

1) Oczyszczanie ścieków popłucznych (wody popłuczne z wanny):

* wstępne utlenienie żelaza w zbiorniku ZP,
* korekta pH w komorze neutralizacji KN, przy użyciu wodorotlenku sodowego; wytrącanie wodorotlenków żelaza i cynku,
* dozowanie polielektrolitu i flokulacja,
* oddzielenie osadu i gromadzenie go w zbiorniku osadu ZO,
* odprowadzenie wody obiegowej do zbiornika ZPN, skąd będzie przepompowywana do linii cynkowniczej,

2) Oczyszczanie pozostałych ścieków z zakładu prowadzone będzie
w sposób cykliczny w reaktorze R (będą gromadzone w zbiorniku uśredniającym ZU):

* wstępne utlenienie żelaza nadtlenkiem wodoru przy pH 3-3,5 przez minimum 45 minut, z okresowym mieszaniem,
* korekta pH w komorze neutralizacji KN, przy użyciu wodorotlenku sodowego; wytrącanie wodorotlenków żelaza i cynku,
* dozowanie polielektrolitu i flokulacja, następnie minimum 2 godzinna sedymentacja,
* po sedymentacji jeśli ilość osadu będzie poniżej poziomu spustu wody nadosadowej, nastąpi spust wody nadosadowej, a następnie przepompowanie osadu do zbiornika ZO.

Ścieki oczyszczone ze zbiornika filtratu będą kierowane na filtr piaskowy
i stąd dalej do zbiornika magazynowego na magazynie kwasów. Osady będą odwadniane na prasie, a odsącz kierowany będzie do zbiornika filtratu.

**I.4. Punkt II.1 otrzymuje brzmienie:**

**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** |
|  | E-1a | Wanna cynkownicza | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 |
|  | E-1b | Wanna cynkownicza | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 |
|  | E-1c | Wanna cynkownicza | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 |
|  | E-1d | Wanna cynkownicza | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 |
|  | E-1e | Wanna cynkownicza | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 |
|  | E-2a | Wanny do trawienia | chlorowodór | 0,03170 |
|  | E-2b | Wanny do trawienia | chlorowodór | 0,03170 |
|  | E-3 | Piec do ogrzewania wanny cynkowniczej | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,003200,163100,023000,001100,001100,00110 |
|  | E-5 | Piec cynkowniczy | cynk\*nikiel\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0005700,0000300,0093000,0093000,009300 |
|  | E-Z/2 | Zbiornik ze stężonym kwasem solnym | chlorowodór | 0,003800 |
|  | E-Z/3 | Zbiornik ze zużytym kwasem solnym | chlorowodór | 0,000300 |

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

**II.1.2.** Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

dwutlenek siarki 0,0280000 Mg/rok,

dwutlenek azotu 1,4288000 Mg/rok

tlenek węgla 0,2015000 Mg/rok

chlorowodór 0,5490000 Mg/rok

nikiel\* 0,0002628 Mg/rok

cynk\* 0,0058000 Mg/rok

pył ogółem 0,2126000 Mg/rok

pył zawieszony PM10 0,2126000 Mg/rok

pył zawieszony PM2,5 0,2126000 Mg/rok

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

**I.5. Punkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:**

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

* Qmaxd = 20,5 m3/d
* Qmaxh = 0,85 m3/h
* Qmaxr = 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  | - | 6,5 – 9,5  |
| 2.  | cynk  | mgZn/l  | 5,0  |
| 3.  | żelazo ogólne  | mgFe/l  | 10,0  |
| 4.  | chlorki  | mgCl/l  | 1000,0  |

**I.6. Punkt II.4. otrzymuje brzmienie:**

**II.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia
z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.**

**II.4.1.** **Odpady niebezpieczne**

**Tabela nr 3**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce wytwarzania****odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów** |
|  | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | Hala ocynkowni – wanny do trawienia | 600 | Stan skupienia płynny. Odpad rozpuszczalny w wodzie. Skład chemiczny kwas solny, chlorek żelaza. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymiH4- „drażniące”H5 – „szkodliwe”H8 – „żrące” |
|  | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Hala ocynkowni – wanny do odtłuszczania | 250 | Stan skupienia płynny.Skład chemiczny: HCl, środki powierzchniowo czynne, FeCl, węglowodory, kwas szczawiowy. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymiH4- „drażniące”H5 – „szkodliwe”H8 – „żrące” |
|  | **11 05 03\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | Urządzenia odpylające na odciągu z pieca cynkowniczego. | 6,0 | Stan skupienia stały. Skład chemiczny cynk i jego związki, ZnO, ZnCl, NH4Cl, nikiel, żelazo, glin. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymiH4- „drażniące”H5 – „szkodliwe”H6 – „toksyczne”H14-„ekotoksyczne” |
| 1. .
 | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Hala ocynkowniMagazyn wyrobów gotowych | 5,0 | Stan skupienia – stały Skład chemiczny m.in.: celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymiH5 – „szkodliwe”H14-„ekotoksyczne” |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Hala ocynkowni, magazyn wyrobów gotowych | 7,0 | Stan skupienia – stały Skład chemiczny: poliestry syntetyczne, stal, aluminium, celuloza węglowodory, rozpuszczalniki organiczne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymiH5 – „szkodliwe”H14-„ekotoksyczne” |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (zużyte lampy fluorescencyjne i wyładowcze). | Teren zakładu | 0,2 | Stan skupienia – stały Skład chemiczny: aluminium, krzemionka, luminofor, rtęć, argon. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymiH5 – „szkodliwe”H6 – „toksyczne”H11-„mutagenne”H14-„ekotoksyczne” |

**II.4.2.** **Odpady inne niż niebezpieczne**

**Tabela nr 3a**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce wytwarzania****odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów** |
| 1. .
 | **11 05 01** | Twardy cynk | Wanna cynkownicza | 250 | Stan skupienia – stały Skład chemiczny: cynk, żelazo. |
| 1. .
 | **11 05 02** | Popiół cynkowy | Wanna cynkowni cza | 250 | Stan skupienia – stały Skład chemiczny: cynk, tlenek cynku, chlorek cynku. |
| 1. .
 | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | Rozformowanie wsadów, magazyn wyrobów gotowych | 400 | Stan skupienia – stały Skład chemiczny: stal. |
| 1. .
 | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Teren zakładu | 0,5 | Stan skupienia – stały Odpad palny, biodegradowlany. Skład chemiczny: celuloza. |
|  | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Teren zakładu | 5,0 | Stan skupienia – stały Odpad palny. Skład chemiczny: poliestry syntetyczne. |
|  | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Teren zakładu | 15 | Stan skupienia – stały Odpad palny, biodegradowlany. Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina. |
|  | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 15 (sprzęt elektroniczny, komputery) | Teren zakładu | 0,5 | Stan skupienia – stały. Skład chemiczny głównie metale (żelazo, aluminium, miedź) polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka. |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienionew 16 02 15 (zużyte tonery z drukarek) | Teren zakładu | 0,25 | Stan skupienia – stały. Skład chemiczny głównie metale (żelazo, aluminium, miedź) polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka. |
| 1. 1
 | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13. | Neutralizator (oczyszczalnia ścieków) | 100 | Stan skupienia – stały. Skład chemiczny wodorotlenek żelaza, wodorotlenek cynku. |

**I.7. Punkt III.1.1. otrzymuje brzmienie:**

**III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza**

**Tabela nr 5**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Wysokość emitora****[m]** | **Średnica u wylotu****komina****[m]** | **Przepływ na wylocie****z komina\*****(m/s)** | **Temperatura wylotowa****gazów\*****[°K]** | **Czas emisji****[h/ rok]** |
|  | E-1a | 11,00 | 0,9 | 10,00 | 305 | 8100 |
|  | E1-b | 11,00 | 0,9 | 10,00 | 305 | 8100 |
|  | E-1c | 11,00 | 0,9 | 10,00 | 305 | 8100 |
|  | E-1d | 11,00 | 0,9 | 10,00 | 305 | 8100 |
|  | E-1e | 11,00 | 0,9 | 10,00 | 305 | 8100 |
|  | E-2a | 14,00 | 0,8 | 0,0(zadaszony) | 295 | 8100 |
|  | E-2b | 14,00 | 0,8 | 0,0(zadaszony) | 295 | 8100 |
|  | E-3 | 14,00 | 0,8 | 0,87 | 459 | 8760 |
|  | E-4 | 12,00 | 0,25 | 8,37 | 461 | 7200 |
|  | E-5 | 12,00 | 0,9 | 25,33 | 312 | 8760 |
|  | E-Z/2 | 0,1 | 0,1 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8760 |
|  | E-Z3 | 0,1 | 0,1 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8760 |

\* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

**I.8. Punkt III.3.3. otrzymuje brzmienie:**

**III.3.3**. Ścieki przemysłowe z instalacji, po neutralizacji w neutralizatorze N-1 magazynowane będą w zbiorniku o pojemności 30 m3 w magazynie kwasów,
a następnie przepompowywane do autocysterny i wywożone do oczyszczalni innego podmiotu.

**I.9. Punkt III.4. otrzymuje brzmienie:**

**III.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami**

**III.4.1. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania nimi**

**III.4.1.1.** Odpady niebezpieczne

**Tabela nr 8**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposoby i miejsca magazynowania odpadów** | **Sposób dalszego gospodarowania odpadami** |
|  | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami zbiornikach z tworzyw sztucznych o pojemności 30 m3 posadowionych na chemoodpornej tacy w Magazynie Kwasu. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami zbiornikach z tworzyw sztucznych o pojemności 30 m3 posadowionych na chemoodpornej tacy w Magazynie Kwasu. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **11 05 03\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami workach typu big-bag w zamykanym pomieszczeniu magazynowym na placu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, szczelnych pojemnikach metalowych w hali ocynkowni oraz kontenerach w hali rozformowania. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, szczelnych pojemnikach hali rozformowania. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (zużyte lampy fluorescencyjne i wyładowcze). | Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach w pomieszczeniu magazynowym. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |

**III.4.1.2**. Odpady inne niż niebezpieczne

**Tabela nr 8 a**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposoby i miejsca magazynowania odpadów** | **Sposób dalszego gospodarowania odpadami** |
|  | **11 05 01** | Twardy cynk | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, metalowych pojemnikach lub kontenerach w pomieszczeniu hali Magazynu Wyrobów Gotowych. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **11 05 02** | Popiół cynkowy | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, zakrytych metalowych pojemnikach w zamykanym pomieszczeniu magazynowym na placu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | Odpady magazynowane będą w opisanym kodem, metalowym kontenerze znajdującym się na placu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami pojemnikach w wydzielonym miejscu hali przyjęcia konstrukcji oraz w hali rozformowania | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami workach typu big-bag lub w metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu Hali Przyjęcia Konstrukcji, hali formowania wsadów oraz w hali rozformowania. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **15 01 03** | Opakowaniaz drewna | Odpady magazynowane będą w opisanych kodem pojemnikach na utwardzonym terenie  obok Magazynu Wyrobów Gotowych, w opisanych kodem pojemnikach w miejscu ich wytwarzania w tj. w hali przyjęcia konstrukcji , formowania wsadów oraz na hali rozformowania | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 15 (sprzęt elektroniczny, komputery) | Odpady magazynowane będą w zamkniętym pomieszczeniu przy hali formowania. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery z drukarek) | Zużyte tonery oddawane będą bezpośrednio przy zakupie, bez magazynowania. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienionew 19 08 13. | Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, zamkniętych metalowych pojemnikach pod wiatą obok Magazynu Kwasu. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

**III.4.2.Sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów
i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

**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 rozproszeniem
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.

**I.10. Punkt IV.2. otrzymuje brzmienie:**

**IV.2**. Czas postoju instalacji będzie wynosił minimum 660 h/rok.

**I.11. W punkcie V.1 Tabela nr 9 otrzymuje brzmienie:**

**Tabela nr 9**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
|  | Energia elektryczna | MW/rok | 2500 |
|  | Woda na cele technologiczne- | m3/rok | 6 500 |
|  | Gaz ziemny | m3/rok | 1 200 000 |
|  | Gaz propan-butan | m3/rok | 15,00 |
|  | Olej napędowy | dm3/rok | 40 000 |
|  | Cynk elektrolityczny | Mg/rok | 2000 |
|  | Stop cynku ZnAl | Mg/rok | 36 |
|  | Stop cynku ZnNi | Mg/rok | 500 |
|  | Środek zwilżająco-aktywujący do topnika | Mg/rok | 1,0 |
|  | Drut stalowy | Mg/rok | 250 |
|  | Nikiel proszek | Mg/rok | 2,25 |
|  | Kwas solny 36% | Mg/rok | 600 |
|  | Środki odtłuszczające | Mg/rok | 10 |
|  | Chlorek cynku  | Mg/rok | 35 |
|  | Chlorek amonu | Mg/rok | 17 |
|  | Wapno hydratyzowane | Mg/rok | 2,0 |
|  | Inhibitory trawienia | Mg/rok | 1,2 |
|  | Nadtlenek wodoru 35% | Mg/rok | 8,0 |
|  | Farba z pyłem cynkowym | Mg/rok | 4,5 |
|  | Cynk + aluminium | Mg/rok | 4,5 |
|  | Wodorotlenek sodu, roztwór 50% | Mg/rok | 90 |
|  | Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna stała) | Mg/rok | 3,5 |
|  | Polielektrolit | Mg/rok | 0,3 |
|  | Woda amoniakalna 24% | Mg/rok | 3,0 |
|  | Kwas szczawiowy | Mg/rok | 50,0 |

**I.12. Punkt VI.1. otrzymuje brzmienie:**

**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 NH4Cl, ZnCl2, 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-3, E-5.

**VI.2.2.** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczenie zanieczyszczenia** |
|  | E-2a, E-2b | co najmniej raz na dwa lata | chlorowodór |
|  | E5 | co najmniej raz na dwa lata | cynk, nikiel, pył ogółem |

**I.13. Punkt VI.3.1. otrzymuje brzmienie:**

**VI.3.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej 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).

**I.14. Punkt VI.5. otrzymuje brzmienie:**

**VI.5.** Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

**VI.5.1.** Prowadzony będzie pomiar zużycia wody do celów technologicznych
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 na podstawie bezpośredniej wartości wagi odbieranych ścieków każdorazowo w momencie odbioru.

**VI.5.3.** Pomiary jakości ścieków przemysłowych we wskaźnikach określonych
w niniejszej decyzji będą wykonywane z kranu czerpalnego na rurociągu spustowym z filtra pośpiesznego znajdującego się na budynku neutralizatora
co najmniej 4 razy w roku.

I.15. Po punkcie VI.5. dodaję nowy punkt VI.6 o brzmieniu:

**VI.6.** Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji.

**VI.6.1.**Monitoring wód

Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości substancji stwarzających ryzyko w wodach podziemnych zostanie ustalony po wykonaniu lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych.

**VI.6.2** Monitoring gleby i ziemi

**VI.6.2.1** Badania będą wykonywane w 7 sekcjach powierzchniowych wyznaczonych zgodnie z obowiązującymi przepisami (pomiar na głębokości 0-25 cm p.p.t.) oraz w 7 otworach do głębokości 25-100 cm p.p.t., o poniższych współrzędnych, lub ich najbliższym sąsiedztwie:

* P1GL: N: 50°4' 47", E: 21°26' 6"
* P3GL: N: 50°4' 48", E: 21°26' 16"
* P4GL: N: 50°4' 45", E: 21°26' 17"
* P5GL: N: 50°4' 49", E: 21°26'17"
* P6GL: N: 50°4' 48", E: 21°26' 18"
* P7GL: N: 50°4' 46", E: 21°26'18"
* P8GL: N: 50°4' 47", E: 21°4' 30"

**VI.6.2.2** Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat
w zakresie:

* metale: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć,
* suma węglowodorów C6-C12,
* suma węglowodorów C12-C35,
* WWA.

**VI.6.3** Pomiary wykonywane będą w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

I.16. Po punkcie IX w miejsce punktów od IX.A do XI wprowadzam nowe punkty o brzmieniu:

**X.** Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia
i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

**X.1.** Zestawienie roczne przedstawiające wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza, ilości ścieków przemysłowych oraz ilości wytworzonych odpadów
w instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego
i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

**X.2.** Zestawienie roczne zużycia surowców, wody oraz energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego
 i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska
do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

**XI.** Ustalam dodatkowe wymagania

**XI.1** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.5.3, VI.6 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.

**XI.2** Zobowiązuję operatora instalacji ocynkowni do wykonania lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych w terminie do 30 czerwca 2018r. w oparciu
o dokumentację zatwierdzoną przez właściwy organ administracji geologicznej.

**XI.3** W terminie 14 dni od wykonania lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych prowadzący instalację przedstawi Marszałkowi Województwa Podkarpackiego propozycję monitoringu (zakres, sposób i częstotliwość) zawartości substancji stwarzających ryzyko w wodach podziemnych.

**XII**. **Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.**

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

**Uzasadnienie**

 Wnioskiem z dnia 04.10.2017r. Weldon Sp. z o.o., 39-102 Brzezówka 90A, wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 21 maja 2007r., znak: ŚR.IV-6618-53/1/06 ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego
na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych zlokalizowanej w Dębicy,
przy ul. Metalowców 25.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje
o środowisku i jego ochronie pod numerem 872/2017. Na terenie Zakładu eksploatowana jest instalacja ocynkowni, która zgodnie z § 2 ust.1 pkt. 13 d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko
(t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 23), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania i zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

 Po analizie złożonych dokumentów zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Zgodnie z art. 209 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia
12.10.2017r., znak: OS-I.7222.32.2.2017.EK. Po szczegółowym zapoznaniu się
z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Wymagane braki zostały uzupełnione przy piśmie z dnia 14.11.2017r.

 Wniosek Spółki został przedłożony w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18.04.2017r. znak: OS-I.7222.32.1.2017.EK.

Wezwanie było konsekwencją zakończonej analizy pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej zgodnie z wymogiem art. 216 ust. 1 pkt. 1. Ustawy Prawo ochrony środowiska, z której wynikła konieczność zmiany pozwolenia w zakresie:

* warunków pozwolenia na wytwarzanie odpadów tj.: określenia nr REGON, NIP, podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, wskazania sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, opisu sposobu dalszego gospodarowania odpadami,
* weryfikacji dotrzymania standardu jakości środowiska dla pyłu zawieszonego PM 2,5 w odniesieniu do wymogów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r*.*w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu,
* zweryfikowania zapisów w zakresie monitoringu, warunków wprowadzania emisji do środowiska oraz w zakresie prowadzącego instalację.

Ponadto Spółka zawnioskowała o wprowadzenie dodatkowych zmian
w pozwoleniu związanych z rozwojem firmy, zmianą organizacyjną godzin pracy oraz zmianą asortymentu cynkowanych wyrobów (wyroby o większym ciężarze własnym). Konsekwencją zmiany cynkowanych elementów oraz wprowadzenia czterobrygadowego systemu pracy jest wzrost rocznych możliwości produkcyjnych instalacji do poziomu 32 000 Mg/rok. Godzinowa zdolność produkcyjna pozostaje na dotychczasowym poziomie wynoszącym 4,0 Mg/h cynkowanych wyrobów. Spółka ponadto wdrożyła do technologii cynkowania regenerację kąpieli odtłuszczających i trawiących oraz regenerację topnika celem wydłużenia żywotności kąpieli.

 W odniesieniu do emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla emisji chwilowej uwzględniono frakcję pyłu PM 2,5 w związku z określeniem dla niego poziomu docelowego/dopuszczalnego w powietrzu. Dokumentacja wykazała, że Zakład dotrzymuje standardu jakości środowiska dla pyłu zawieszonego PM 2,5 w odniesieniu do wymogów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r*.*w sprawie poziomów niektórych substancji
 w powietrzu. Co do wielkości, emisji nastąpi zmiana w emisji rocznej, jej sumaryczna wielkość zmniejszy się o ok. 13 %. Na wniosek strony dokonano również zmian dotyczących czasu pracy emitorów. W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust.3 pkt. 5 ustawy
z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji, na Spółkę nałożono obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających ze źródeł technologicznych wprowadzanych do powietrza emitorami E2a, E2b i E5.

Niniejszą decyzją dostosowano warunki pozwolenia zintegrowanego
do wymogów art. 184 2b ustawy Prawo ochrony środowiska tj. m.in.: określono NIP i REGON posiadacza, uwzględniono podstawowy skład chemiczny
i właściwości wytwarzanych odpadów, określono sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów. Zweryfikowano również sposoby dalszego gospodarowania odpadami. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu
i przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania odzysku lub w przypadku braku odzysku do unieszkodliwiania. W związku ze zmianą sposobu funkcjonowania instalacji wzrośnie ilość wytwarzanych odpadów o ok. 13 % dla odpadów niebezpiecznych (przede wszystkim kwasy trawiące z uwagi na wydłużenie czasu pracy) oraz innych niż niebezpieczne o ok. 1 %. Wzrost ilości wytwarzanych odpadów nie będzie miał wpływu na miejsce i sposób magazynowania osadów, może się zwiększyć częstotliwość ich przekazywania.

W odniesieniu do gospodarki ściekowej na wniosek strony zaktualizowano sposób odprowadzania ścieków z instalacji. Ścieki przemysłowe kierowane będą do zbiornika magazynowego o poj. 30 m3 skąd odbierane będą przez autocysternę i wywożone na oczyszczalnie ścieków stosownie z wymaganym pozwoleniem wodnoprawnym. Nie zmieni się ilość i jakość powstających ścieków.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane
w art. 3 pkt. 37 a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie Zakładu w związku z eksploatacja instalacji IPPC. Przeprowadzona ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego w oparciu o wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych wykazała, że zastosowane zabezpieczenia nie są wystarczające do uniemożliwienia przedostania się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych. Wobec powyższego Spółka do wniosku o zmianę przedłożyła raport początkowy, który wykazał, że nie występują przekroczenia standardów jakości gleby i ziemi. Mając na względzie wymogi art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś,
w decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby i ziemi. Ponadto w celu monitorowania zawartości substancji stwarzających ryzyko w wodach podziemnych w pkt. XI.2 zobowiązano prowadzącego instalację do wykonania sieci monitoringu lokalnego jakości wód podziemnych
zgodnie z dokumentacją zatwierdzoną przez właściwy organ administracji geologicznej.

Ponadto niniejszą decyzją dokonano zmian w zakresie stosowanych surowców, zużycia energii, zużycia wody, doprecyzowano również zapisy związane z pojemnościami wanien, prowadzonym monitoringiem procesów.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie powodują znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, nie zmieniają również ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik i zachowane są standardy jakości środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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

**Pouczenie**

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronie przysługuje prawo
do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę, niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł

uiszczono w dniu 5 października 2017 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

**Otrzymują**

1. Weldon Sp. z o.o. 39-102 Brzezówka 90A
2. a/a

**Do wiadomości:**

1. Weldon Sp. z o.o., Ocynkownia Dębica, ul. Metalowców 25, 39-200 Dębica