# OS-I.7222.34.6.2024.ES Rzeszów, 2024-07-25

# **D E C Y Z J A**

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 572.),
* art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 poz. 54 ze zm. ), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 13 lit. d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r.
w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko
(Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **Weldon Sp. z o.o., 39-102 Brzezówka 90A** z dnia 12.04.2024r. (data wpływu: 17.04.2024r), w sprawie zmiany 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,

## o r z e k a m

1. **Zmieniam** 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 18.04.2012r. znak: OS-I.7222.35.2.2012.EK, z dnia 14.10.2014r. znak:
OS-I.7222.64.1.2014.EK, z dnia 29.11.2017r. znak: OS-I.7222.32.2.2017.EK,
z dnia 04.09.2019r. znak: OS-I.7222.38.2.2018.EK oraz z dnia 19.12.2022r. znak: OS-I.7222.25.10.2022.ES, udzielającą Weldon Sp. z o.o. 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 w następujący sposób:

I.1 Punkt I.2.6 otrzymuje brzmienie:

**I.2.6.** Regeneracja kąpieli:

* regeneracja topnika,
* regeneracja kąpieli odtłuszczających.

I.2 Punkt I.2.8 otrzymuje brzmienie:

**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)\*. Zbiorniki zbudowane z tworzyw termoplastycznych będą posadowione w szczelnych tacach.

\* w terminie do 3 listopada 2026r. jeden ze zbiorników może być wykorzystany do gromadzenia ścieków przemysłowych.

I.3 Punkt I.3.1 otrzymuje brzmienie:

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

* formowanie wsadów,
* odtłuszczanie detali w podgrzanej do 30-40oC kwaśnej kąpieli odtłuszczającej zawierającej wodny roztwór kwasu solnego o stężeniu 3 % 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 wannie napełnionej roztworem ZnCl2 i uzupełnionej kwasem solnym ok. 30%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.

\* do 3 listopada 2026r. odtrawianie braków może być prowadzone poprzez usuwanie wadliwej powłoki cynkowej za pomocą odtrawiania w kwasie solnym

I.4 Punkt I.3.2 otrzymuje brzmienie:

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

Regeneracja kąpieli odtłuszczających prowadzona będzie przy użyciu ssawki wykonanej z tworzywa sztucznego. Ssawka oczyszczać będzie dno wanny z tłuszczy, substancji mineralnych oraz tlenków i wodorotlenków żelaza. Kąpiele trawiące przekazywane będą do odzysku poza terenem Zakładu.

I.5 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** | **BATels2)****mgN/m3** |
|  | E-1a | Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali) | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 | ---- |
|  | E-1b | Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali) | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 | ---- |
|  | E-1c | Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali) | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 | ---- |
|  | E-1d | Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali) | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 | ---- |
|  | E-1e | Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali) | cynk\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000020,003000,003000,00300 | ---- |
|  | E-2a | Wanny do trawienia | chlorowodór | 0,031701) | 4,52) |
|  | E-2b | Wanny do trawienia | chlorowodór | 0,031701) | 2,72) |
|  | E-3 | Piec do ogrzewania wanny cynkowniczej | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,003200,163101)0,023001)0,001100,001100,00110 | -124,32)17,52)--- |
|  | E-5 | Piec cynkowniczy | cynk\*nikiel\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0005700,0000300,009301)0,009301)0,009301) | --0,52)0,52)0,52) |
|  | 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

1. dopuszczalna wielkość emisji obowiązująca do 3 11.2026r.
2. poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) i wskaźnikowe poziomy emisji dla emisji do powietrza odnoszące się do warunków: gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa
3. dopuszczalna wielkość emisji obowiązująca od 4.11.2026r.

I.6 Punkt II.3 otrzymuje nowe brzmienie\*:

**II.3**. Instalacja nie będzie źródłem ścieków przemysłowych.

*\** wchodzi w życie od dnia 4 listopada 2026r

I.7 Punkt II.4.2 otrzymuje nowe brzmienie:

**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** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **11 01 12**  | Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11\* | Neutralizator | 300 | Stan skupienia – Odpad płynny. Skład chemiczny: woda chlorek sodu, cynk, żelazo. |
| 1. .
 | **11 05 01** | Twardy cynk | Wanna cynkownicza | 250 | Stan skupienia – stały Skład chemiczny: cynk, żelazo. |
| 1. .
 | **11 05 02** | Popiół cynkowy | Wanna cynkownicza | 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  | 100 | Stan skupienia – stały. Skład chemiczny wodorotlenek żelaza, wodorotlenek cynku. |

I.8 Punkt III.1.3 otrzymuje brzmienie:

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

**Tabela nr 6**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Min sprawność (%)** |
|  | E-2a | Wanny do trawienia | Skruber wodny | 80 |
|  | E-2b | Wanny do trawienia | Skruber wodny | 80 |
|  | E-5 | Piec cynkowniczy | Odpylacz filtracyjny workowy typu FS | 80 |

I.9 Punkt III.3 otrzymuje nowe brzmienie\*:

**III.3. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków**

**III.3.1.** Zaopatrzenie instalacji w wodę odbywać się będzie z instalacji wodociągowej innego podmiotu.

**III.3.2.** Instalacja nie będzie źródłem ścieków przemysłowych.

*\** wchodzi w życie od dnia 4 listopada 2026r.

I.10 Punkt III.4.1.2 otrzymuje nowe brzmienie:

**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 01 12**  | Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11\* | Odpady magazynowane będą w opisanym kodem zbiorniku z tworzyw sztucznych o pojemności 30 m,3, posadowionym na chemoodpornej tacy w Magazynie Kwasu | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **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. |

I.11 Punkt III.4.2 dodaję punkty III.4.2.5 i III.4.2.6 o brzmieniu:

**III.4.2.5.** Aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania
w ramach BAT w Zakładzie stosowane będą techniki:

* opracowanie i wdrożenie plan gospodarowania pozostałościami (Bat 34 a)
* złomu metaliczny wykorzystywany jest ponownie w instalacji lub przekazywany jest do odzysku (Bat 34d),
* odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych przekazywane są do odzysku (Bat 34e),
* wszystkie odpady zwierające cynk przekazywane są uprawnionym podmiotowym do odzysku (Bat 25).

**III.4.2.6** Odpady w postaci popiołu cynkowego, kożucha żużlowego wierzchniego dennego, rozprysków cynku i pyłu z filtrów tkaninowych składowane są oddzielnie od siebie, pył z filtrów tkaninowych magazynowany jest na nieprzepuszczalnych powierzchniach w zamkniętych pomieszczeniach i zamkniętych pojemnikach/workach. Pozostałe wymienione odpady magazynowane są na nieprzepuszczalnych powierzchniach, w miejscach zadaszonych, chronionych przed warunkami atmosferycznymi, zgodnie z wymaganiami Bat 36.

I.12 Punkt V otrzymuje nowe brzmienie:

**V. Rodzaj i maksymalną 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**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **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 | 25,00 |
|  | 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 |
|  | 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 | 15,0 |
|  | 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 | 15,0 |

**V.2** Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z cynkowaniem ogniowym jednostkowym

**Tabela nr 9a**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Szczegółowe procesy** | **Jednostka** | **BAT-AEPL\*****(średnia roczna)** |
| 1. | Cynkowanie ogniowe jednostkowe | kWh/t | 420 kWh/t |

*\* BAT-AEPL dla jednostkowego zużycia energii odnoszą się do średnich rocznych obliczonych za pomocą następującego równania jednostkowe zużycie energii=* $\frac{zużycie energii}{wkład}$

**V.3** Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT **(BAT-AEPL)**w odniesieniu do jednostkowego zużycia kwasu do wytrawiania przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym

**Tabela nr 9b**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kwas do wytrawiania** | **Jednostka** | **BAT-AEPL\*****(średnia trzyletnia)** |
| 1. | Kwas chlorowodorowy, 28 % | Kg/t | 21 |

*\* BAT-AEPL dla jednostkowego zużycia kwasu odnoszą się do średnich trzyletnich obliczonych za pomocą następującego równania jednostkowe zużycie materiałów=* $\frac{zużycie materiałów}{wkład}$

I.13 W Punkcie VI. Dodaję punkt VI.1.4 o brzmieniu:

**VI.1.4** Prowadzona będzie kontrola parametrów temperatury i stężenia kwasu w kąpieli trawiącej oraz stosowane będą następujące techniki ograniczające emisję HCl
z procesu wytrawiania i usuwania warstw:

* ekstrakcja przy użyciu bocznego odciągu(Bat 62 b), zanieczyszczenia znad wanien trawialniczych odprowadzane są poprzez odciągi miejscowe (ssawy brzegowe) przy pomocy wentylatorów i kierowane są do wspólnego kolektora,
* oczyszczanie na mokro, a następnie demister (Bat 62c), przed wprowadzaniem zanieczyszczeń znad wanien trawialniczych do powietrza, podlegają oczyszczeniu na dwóch skruberach wodnych, wyposażonych w demistery.

I.14 Punkt VI.3 otrzymuje nowe brzmienie:

**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:

*Do 3 listopada 2026r.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **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 |

*Od 4 listopada 2026r.*

**Tabela 9a**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczenie zanieczyszczenia** |
|  | E-2a, E-2b | co najmniej raz na rok | HCl |
|  | E3 | co najmniej raz na rok  | CO |
| NOx |
|  | E5 | co najmniej raz na dwa lata | Ni |
| co najmniej raz na rok | Pył ogółem, Zn |

**I.15 Punkt VIII otrzymuje brzmienie:**

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

**VIII.1** W celu poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej zastosowane będą rozwiązania wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik
w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, w tym wdrożenie i stosowanie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego cechy i elementy określone
w Bat 1, m. in.: wymagane procedury zarządzania środowiskiem, programy i plany
w szczególności:

* plan zarzadzania hałasem i wibracjami,
* plan gospodarowania wodą,
* plan zarzadzania chemikaliami,
* plan racjonalizacji zużycia energii
* plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu,
* plan gospodarowania pozostałościami.

**VIII.2** W celu efektywnego wykorzystania materiałów w procesie odtłuszczania
i wytrawiania stosowane będą następujące techniki:

* stosowanie wsadu o niskim stopniu zanieczyszczenia olejami i smarami
(Bat 12a),
* zwiększanie skuteczności odtłuszczania poprzez monitorowanie i optymalizację temperatury oraz stężenia środków odtłuszczających w roztworze odtłuszczającym (bat 12c),
* minimalizacja wydostawania się roztworu odtłuszczającego (12d) poprzez powolne podnoszenie materiału w celu uzyskania odpowiedniego czasu odciekania a tym samym minimalizację wydostawania się roztworu odtłuszczającego.
* odtłuszczanie kaskadowe wsteczne (Bat 12e) odtłuszczanie w dwóch wannach z różnym stopniem zanieczyszczenia kąpieli, wsad przenoszony jest z wanny bardziej zanieczyszczonej do czystszej ,
* ograniczanie konieczności wytrawiania poprzez minimalizację korozji stali
i mechaniczne usuwanie zgorzeliny (Bat 14a, Bat 14b)
* optymalizacja procesu wytrawiania poprzez bieżące analizy parametrów kąpieli (14e), minimalizację wydostawania się kwasu do trawienia dzięki uzyskaniu odpowiedniego czasu odciekania (Bat 14h), stosowanie inhibitorów wytrawiania (Bat 14 j).

**VIII.3** W celu efektywnego wykorzystania materiałów przy topnikowaniu oraz ograniczenia ilości zużytego topnika przekazywanego do unieszkodliwiania w ramach BAT stosowane będą techniki:

* płukanie obrabianego materiału po wytrawianiu (Bat 15a),
* zoptymalizowanie procesu stopniowania poprzez monitorowanie i korygowanie składu chemicznego roztworu (Bat 15b),
* minimalizowanie wydostawania się topnika poprzez odpowiednią ilość czasu na odcieknięcie (Bat 15c)
* regeneracja topnika poprzez redukcję stężenia jonów żelaza i wytrącenie
w postaci osadu i filtracji topnika (Bat 15d)

**VIII.4.** W celu efektywnego wykorzystania materiałów w procesie cynkowania oraz zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów stosowane będą techniki:

* ograniczenie powstawania kożucha żużlowego (16a) poprzez płukanie po procesie trawienia, usuwanie żelaza z roztworu topnika,
* zbieranie rozprysków cynku i ponowne wykorzystane (Bat 16b),
* zmniejszenie ilości wytwarzanego popiołu cynkowego dzięki odpowiedniemu wysuszeniu obrabianego materiału przed zanurzeniem (Bat16 c).
* zoptymalizowany czas zanurzania w procesie cynkowania (Bat 60a),
* powolne wyjmowanie obrabianego materiału z kąpieli (Bat 62b).

**VIII.5** W celu ograniczenia ilości zużytego kwasu do wytrawiania przekazywanego
do unieszkodliwiania, prowadzony będzie odzysk kwasu chlorowodorowego poza zakładem, z zastosowaniem techniki iv. Bat 18. Kwas przekazywany będzie do odzysku w instalacji do produkcji chlorku żelaza firmie posiadającej wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

**VIII.6** Aby ograniczyć emisję pyłu, SO2, NOx do powietrza z procesów ogrzewania sosowane będą poniższe techniki:

* w instalacji wykorzystywany będzie gaz ziemny jako paliwa o niskiej zawartości pyłu, popiołu i siarki.(Bat 20-22),
* przed wprowadzeniem do pieca wsad poddawany będzie czyszczeniu ze zgorzeliny i pyłu poprzez śrutowanie (Bat 20b),
* automatyzacja i sterowanie piecem (Bat 22 b) optymalizacja spalania poprzez kontrolę współczynnika nadmiaru powietrza (Bat 22c),
* stosowanie palników o niskiej emisji NOX (Bat 22d),
* ograniczenie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza poprzez rekuperację (Bat 22f)

**VIII.7** Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłu i cynku z cynkowania ogniowegostosowane będą poniższe techniki:

* zmniejszanie wytwarzania emisji poprzez minimalizację przenoszenia roztworu topnika (Bat 26 b) suszenie przed zanurzeniem, wystarczający czas na ociekniecie roztworu topnika,
* zbieranie emisji poprzez odciąg powietrza jak najbliżej źródła (Bat 26c) opary znad wanny cynkowniczej odprowadzane są do powietrza poprzez odciągi brzegowe,
* oczyszczanie gazów odlotowych poprzez filtr tkaninowy (Bat 26 e)

**VIII.8** W celu ograniczenia emisji hałasu stosowane będą poniższe techniki: środki operacyjne (Bat 33b) - urządzenia emitujące hałas będą podlegać bieżącej kontroli
i konserwacji, urządzenia będą obsługiwane przez wyszkolony personel, unikanie czynności hałaśliwych w porze nocnej, w miarę możliwości zamykanie drzwi i okien.

**VIII.9** Aby ograniczyć powstawanie zużytych kwasów o wysokim stężeniu cynku
i żelaza wytrawianie i usuwanie warstw przeprowadzane będzie w oddzielnych zbiornikach (Bat 58).

**VIII.10** Aby ograniczyć ilość zużytych roztworów do usuwania warstw o wysokim stężeniu cynku przekazywanych do unieszkodliwienia, w ramach Bat 59 należy prowadzić odzyskiwanie zużytych roztworów z zastosowywaniem technik:

* usuwanie cynku w drodze wymiany jonowej,
* usuwanie cynku w drodze ekstrakcji za pomocą rozpuszczalnika.

**I.16 Dodaję punkt VIII.A o brzmieniu:**

**VIII.A Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

**VIII.A.1** W celu zwiększenia ogólnej efektywności energetycznej zespołu urządzeń
w ramach BAT stosowane będą następujące techniki:

* plan racjonalizacji energii (Bat 10) obejmujący definiowanie i monitorowanie jednostkowego zużycia energii, ustalanie kluczowych wskaźników efektywności w skali rocznej oraz planowanie okresowych celów usprawniania
* prowadzenie z częstotliwością raz w roku audytów energetycznych (Bat 10),
* sporządzanie co roku rejestru bilansu energetycznego (Bat 10).

**VIII.A.2** W celu zwiększenia ogólnej efektywności energetycznej nagrzewania
w ramach BAT stosowane będą następujące techniki:

* optymalna eksploatacja wanny cynkowniczej (Bat 11c) poprzez stosowanie izolowanych osłon w okresach postojów,
* optymalizacja spalania (Bat 11.d) poprzez kontrolę współczynnika nadmiaru powietrza, rekuperację,
* automatyzacja i sterowanie piecem (Bat 11 e),
* suszenie obrabianego materiału (Bat 11l) suszarka ogrzewana jest palnikami gazowymi i spalinami z pieca cynkowniczego,
* wstępne ogrzewanie powietrza spalania (Bat 11m)

**I.17 W punkcie X dodaję podpunkt X.3 o brzmieniu:**

**X.3.** Wyliczone wartości wskaźnikowych poziomów efektywności środowiskowej
w odniesieniu do zużycia energii związanego z cynkowaniem jednostkowym oraz zużycia kwasu chlorowodorowego do wytrawiania należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni (począwszy od roku 2026).

**X.4.** Dokumenty potwierdzające odzysk kwasu do wytrawiania, zużytych roztworów do usuwania warstw, należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego
i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony środowiska do dnia
31 marca danego roku za rok poprzedni (począwszy od roku 2026).

1. **Uchylam** z dniem 4 listopada 2026r. punkty **I.2.7** oraz **I.3.4, VI.5.2 oraz VI.5.3** decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 21.05.2007r. znak: ŚR.IV-6618-53/1/06, ze zm. udzielającej Weldon Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej w Dębicy, dotyczące ścieków przemysłowych.
2. **Określam** termin dostosowania instalacji do wymagań określonych
w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. (Dz. Urz. UE z 4.11.2022r. L284/69), **do 4 listopada 2026r.**
3. **Pozostałe warunki** decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 21.05.2007r. znak: ŚR.IV-6618-53/1/06, ze zm. pozostaję bez zmian.

**Uzasadnienie**

Weldon Sp. z o.o., 39-102 Brzezówka 90A z wnioskiem z dnia 12 kwietnia 2024r. (data wpływu 17.04.2024r.) o zmianę 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.

Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu
i Środowiska przy piśmie z dnia 23 kwietnia 2024r., znak: OS-I.7222.34.6.2024.ES celem rejestracji. Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została
w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje
o środowisku i jego ochronie pod numerem 325/2024.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Spółka eksploatuje instalację ocynkowni, która zgodnie z § 2 ust.1 pkt. 13 d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko
(Dz. U. z 2019r. poz. 1839 ze zm.), 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.

Wniosek przedłożony został w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2023r. znak: OS-I.7222.59.2023.ES wynikające z zakończonej analizy pozwolenia zintegrowanego w zakresie spełnienia przez ww. instalację wymogów Konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022r. (Dz. Urz. UE z 7.12.2017r. L323/1). Konkluzje te odnoszą się m. in.
do cynkowania ogniowego jednostkowego.

Analiza wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego przede wszystkim w zakresie dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza oraz monitorowania wielkości emisji.

Przepis art. 204 ust. 1 POŚ nakazuje, by instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniały wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie mogą one powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych.

Zgodnie z wnioskiem w pozwoleniu zintegrowanym określono dopuszczalną wielkości emisji zanieczyszczeń z uwzględnieniem poziomów określonych
w Konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Jak wynika z dokumentacji źródła emisji do powietrza podlegające pod wymogi Konkluzji stanowią:

* wanny do trawienia, z odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorami E-2a, E2b,
* piec do ogrzewania wanny cynkowniczej, z odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E-3,
* piec cynkowniczy z odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem
E-5.

Dla prowadzonego w instalacji procesu wytrawiania (Emitor E2a, E2b) Konkluzje **BAT 62** określiły poziomy emisji HCl powiązane z BAT (BAT - AEL) w przedziale < 2-6 mg/Nm3. Zgodnie z **BAT 22** poziom emisji (BAT - AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NOx po powietrza z nagrzewania wanny cynkowniczej (emitor E3) przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym winien zawierać się pomiędzy 70-300 mg /Nm3 a wskaźnikowy w odniesieniu do emisji CO w granicy od 10 -100 mg /Nm3. Dla pieca cynkowniczego zgodnie **z BAT 26** poziom emisji powiązany z BAT
(BAT-AEL) pyłów do powietrza pochodzących z cynkowania ogniowego
po topnikowaniu w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego winien zawierać się pomiędzy 70-300 mg /Nm3.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji w pkt. **II.1.1** określono graniczne wielkości emisji dla HCl, NOx, CO i pyłu, zgodnie z wielkościami podanymi przez prowadzącego instalację. Dopuszczalne wielkości emisji określone zostały na poziomie rzeczywistych wielkości emisji z zachowaniem poziomów określonych w Konkluzjach.

W pkt. **VI.2** dostosowano zakres i częstotliwość prowadzenia monitoringu emisji do powietrza do wymogów Konkluzji. Zgodnie z **BAT 7** minimalny zakres pomiarów obejmuje:

* chlorowodór (emitory E2a i E2b) co najmniej raz w roku,
* tlenek węgla ( E3) co najmniej raz w roku,
* NOx ( E3) co najmniej raz w roku,
* cynk (E5) co najmniej raz w roku,
* pył ( E5) co najmniej raz w roku.

Dla pyłu i cynku Konkluzje dopuszczają mniejszą częstotliwość monitorowania, co najmniej raz na 3 lata, jeśli okaże się że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.
Spółka przedstawiła ocenę stabilności pomiarów emisji pyłu z emitora E5 przygotowaną według „Wytycznych dotyczących oceny stabilności poziomów emisji
w aspekcie ograniczania częstotliwości wykonywania pomiarów” opracowanych na zlecenie Ministerstwa Klimatu i Środowiska. Ocena opierała się na dwóch pomiarach wykonanych 27.12.2019r. oraz 28.12.2021r. Zgodnie z przytoczonymi powyżej wytycznymi operator instalacji musi dysponować co najmniej 3 wynikami pomiarów emisji (z co najwyżej 36 ubiegłych miesięcy), tym samym brak jest możliwości zmniejszenia częstotliwości pomiarów pyłu na emitorze E3.

Konkluzje BAT w przetwórstwie żelaza określiły ponadto wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej powiązany z  BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu
do jednostkowego zużycia energii związanego z cynkowaniem jednostkowym
w przedziale 300-800 KWh/t oraz jednostkowego zużycia kwasu do wytrawiania w przedziale13-30 kg/t. Obliczone wskaźniki dla ocynkowni w Dębicy (odnoszący się do zużycia energii – wyniósł 420 kWh/tonę produktów a do zużycia kwasy do wytrawiania 21kg/t) mieszczą się w przedziale wartości określonych w konkluzjach BAT. Ww. wskaźniki zostały określony niniejszą decyzją w nowo dodanym punkcie. Ponadto nałożono na prowadzącego wymóg corocznego przekazywania informacji do tut. Organu oraz PWIOŚ przedstawiających wyliczone wartości wskaźnikowych poziomów efektywności środowiskowej.

W dalszej kolejności dokonano oceny spełniania przez ocynkownię wymogów konkluzji w kontekście ogólnej efektywności środowiskowej, ochrony gleby i wód gruntowych, ograniczeniu emisji do powietrza, gospodarki wodno-ściekowej, gospodarowania odpadami.

Konkluzje BAT w odniesieniu do analizowanej instalacji stawiają wymóg opracowania i wdrożenia systemu zarzadzania środowiskowego (EMS). Zgodnie
z informacjami ujętymi we wniosku Spółka posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania w całym obszarze Spółki, który obejmuje:

* System Zarządzania Jakością, zgodny z wymaganiami normy ISO 9001:2015,
* System zarzadzania bezpieczeństwem i higieną pracy 45001:2018,
* System Zarządzania Środowiskowego, zgodny z wymaganiami normy ISO 14001:2015.

W ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania w obszarze spółki funkcjonują dokumenty regulujące pracę instalacji i Zakładu wymienione w BAT 1.

Aktualnie system zarządzania środowiskowego nie zawiera jednak:

* planu zarzadzanie hałasem i wibracjami,
* planu gospodarowaniu wodą,
* planu zarzadzania chemikaliami,
* planu racjonalizacji zużycia energii,
* planu gospodarowania pozostałościami.

Wobec powyższego prowadzący instalację zobowiązany jest do opracowania
i wdrożenia ww. procedur.

W zakresie emisji do gleby i wód gruntowych stosowane na instalacji rozwiązania odpowiadają wymaganiom określonym w BAT 4. W zakładzie opracowano i wdrożono plan zapobiegania wyciekom i rozlaniom. Instalacja zlokalizowana jest wewnątrz hali produkcyjnej. Zbiorniki wykonano jako szczelne
z posadowieniem w wannie zabezpieczającej przed rozlaniem. Całość procesu technologicznego jest na bieżąco nadzorowana.

Wykorzystywane na instalacji rozwiązania mające na celu ograniczenie emisji do powietrza z poszczególnych procesów odpowiadają wymogom Konkluzji BAT 20,BAT 21,BAT 22,BAT 26,BAT 29, BAT62 stosowane techniki określono w pkt. **VIII**. niniejszej decyzji.

W zakresie gospodarki wodno – ściekowej, według zaleceń Konkluzji odprowadzenie ścieków z cynkowania ogniowego jednostkowego nie stanowi BAT. Zgodnie z BAT 63 powstają tylko pozostałości płynne (np. zużyty kwas do wytrawiania, zużyte roztwory odtłuszczające, zużyte roztwory topników). Pozostałości winny być przetwarzane
w celu recyklingu lub odzysku lub przekazywane do unieszkodliwiania.
Według dokumentacji powstające obecnie na instalacji ścieki przemysłowe, gromadzone są w zbiorniku o poj. 30 m3, skąd odbierane są przez autocysternę
i wywożone na Miejsko-Przemysłową Oczyszczalnię Ścieków w Oświęcimiu z godnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym. W terminie do dnia 4 listopada 2026r. prowadzący i dostosuje instalację do ww. wymogów, pozostałości płynne przekazywane będą do zagospodarowania. Zapisy pozwolenie dotyczące ścieków wygasną. W związku z powyższym w pozwoleniu rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów o kod 11 01 12- wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11\*. Odpady nie stanowią odpadu palnego, magazynowane będą istniejącym zbiorniku o poj. 30m3, poza wyznaczonymi w operacie przeciwpożarowym miejscami magazynowania odpadów palnych. Wobec powyższego obowiązek przeprowadzenie kontroli o której mowa w art. 183c ustawy Prawo ochrony środowiska przez komendanta powiatowego PSP nie miał zastosowania. Nie zmieniają się ustalenia wynikające z opracowanego 1.12.2022r. operatu przeciwpożarowego.

Zgodnie z zapisami konkluzji prowadzący instalację winien zapewnić regeneracją kąpieli odtłuszczających BAT 30 oraz odzysk kąpieli trawiących BAT 18
i zużytych roztworów do odtrawiania BAT 59, przy czym techniki odzysku zgodnie
z konkluzjami mogą być stosowane zarówno w zakładzie jak i poza nim.

Z dokumentacji wynika, iż Zakład przekazuje zużyte kwasy trawiące do firmy Kemipol, która zajmuje się ich przetwarzaniem na roztwory chlorków żelaza. W odniesieniu do regeneracji kąpieli odtłuszczających prowadzący instalację planuje montaż ssawki, oczyszczającej dno wanny z tłuszczy, substancji mineralnych oraz tlenków
i wodorotlenków żelaza, co wydłuży żywotność kąpieli odtłuszczającej.

Niniejszą decyzja dodano ponadto punkt **VIII.A** określający sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, zgodnie z technikami określonymi
w Konkluzjach.

Z uwagi, iż jedynymi warunkami odbiegającymi od normalnych jest planowy postój instalacji a warunki emisji do środowiska będą zawierać się w dopuszczalnych wartościach określonych dla normalnej pracy instalacji, odstąpiono od nakładania dodatkowych wymogów, wynikających z BAT 5.

Zgodnie z art. 215 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska w pkt**. III.** Niniejszej decyzji określono termin dostosowania instalacji do wymagań określonych
w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. (Dz. Urz. UE z 4.11.2022r. L284/69), nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji W Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej tj.
4 listopada 2026r.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania
do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

|  |  |
| --- | --- |
| Opłata skarbowa w wys.1005,50 zł. uiszczona w dniu 10.04.2024 r.na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423 Urzędu Miasta Rzeszowa | Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWAAndrzej KuligDYREKTOR DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA |

Otrzymują:

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