



MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

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

- I. **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 m<sup>3</sup> każdy. Zbiorniki będą przeznaczone do magazynowania kwasu solnego o stężeniu 36% oraz zużytych kąpeli 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 30-40°C kwaśnej kąpeli 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 ZnCl<sub>2</sub> 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 30-60°C,
- suszenie detali w suszarce dwukomorowej, ogrzewanej palnikami gazowymi i spalinami z pieca cynkowniczego,
- cynkowanie w stopionym cynku w temperaturze 440-455° 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 kąpeli odtłuszczających i kąpeli trawiących.

Regeneracja kąpeli odtłuszczających prowadzona będzie przy użyciu ssawki wykonanej z tworzywa sztucznego. Ssawka oczyszczać będzie dno wanny z tłuszczu, 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	BATeIs <sup>2)</sup> mgN/m <sup>3</sup>
1.	E-1a	Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali)	cynk*	0,00002	-
			pył ogółem	0,00300	-
			pył zawieszony PM10	0,00300	-
			pył zawieszony PM2,5	0,00300	-
2.	E-1b	Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali)	cynk*	0,00002	-
			pył ogółem	0,00300	-
			pył zawieszony PM10	0,00300	-
			pył zawieszony PM2,5	0,00300	-
3.	E-1c	Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali)	cynk*	0,00002	-
			pył ogółem	0,00300	-
			pył zawieszony PM10	0,00300	-
			pył zawieszony PM2,5	0,00300	-
4.	E-1d	Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali)	cynk*	0,00002	-
			pył ogółem	0,00300	-
			pył zawieszony PM10	0,00300	-
			pył zawieszony PM2,5	0,00300	-
5.	E-1e	Wanna cynkownicza (wentylacja ogólna hali)	cynk*	0,00002	-
			pył ogółem	0,00300	-
			pył zawieszony PM10	0,00300	-
			pył zawieszony PM2,5	0,00300	-
6.	E-2a	Wanny do trawienia	chlorowodór	0,03170 <sup>1)</sup>	4,5 <sup>2)</sup>
7.	E-2b	Wanny do trawienia	chlorowodór	0,03170 <sup>1)</sup>	2,7 <sup>2)</sup>
8.	E-3	Piec do ogrzewania wanny cynkowniczej	dwutlenek siarki	0,00320	-
			dwutlenek azotu	0,16310 <sup>1)</sup>	124,3 <sup>2)</sup>
			tlenek węgla	0,02300 <sup>1)</sup>	17,5 <sup>2)</sup>
			pył ogółem	0,00110	-
			pył zawieszony PM10	0,00110	-
pył zawieszony PM2,5	0,00110	-			
9.	E-5	Piec cynkowniczy	cynk*	0,000570	-
			nikiel*	0,000030	-
			pył ogółem	0,00930 <sup>1)</sup>	0,5 <sup>2)</sup>
			pył zawieszony PM10	0,00930 <sup>1)</sup>	0,5 <sup>2)</sup>
pył zawieszony PM2,5	0,00930 <sup>1)</sup>	0,5 <sup>2)</sup>			
10.	E-Z/2	Zbiornik ze stężonym kwasem solnym	chlorowodór	0,003800	-
11.	E-Z/3	Zbiornik ze zużytym kwasem solnym	chlorowodór	0,000300	-

\*- jako suma metalu i jego związków w pyłe 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
1.	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.
2.	11 05 01	Twardy cynk	Wanna cynkownicza	250	Stan skupienia – stały Skład chemiczny: cynk, żelazo.
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Wanna cynkownicza	250	Stan skupienia – stały Skład chemiczny: cynk, tlenek cynku, chlorek cynku.
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Rozformowanie wsadów, magazyn wyrobów gotowych	400	Stan skupienia – stały Skład chemiczny: stal.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Teren zakładu	0,5	Stan skupienia – stały Odpad palny, biodegradowalny. Skład chemiczny: celuloza.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Teren zakładu	5,0	Stan skupienia – stały Odpad palny. Skład chemiczny: poliestry syntetyczne.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Teren zakładu	15	Stan skupienia – stały Odpad palny, biodegradowalny. Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina.
8.	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.

9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 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.
10.	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 (%)
1.	E-2a	Wanny do trawienia	Skruber wodny	80
2.	E-2b	Wanny do trawienia	Skruber wodny	80
3.	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
1.	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 <sup>3</sup> , posadowionym na chemoodpornej tacy w Magazynie Kwasu	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

2.	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.
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, zamkniętych metalowych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym na placu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	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.
5.	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.
6.	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.
7.	15 01 03	Opakowania z 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.
8.	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.
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych	Zużyte tonery oddawane będą bezpośrednio przy zakupie, bez magazynowania.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.

		urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery z drukarek)		
10.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 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 dodaje 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 zawierające cynk przekazywane są uprawnionym podmiotowym do odzysku (Bat 25).

**III.4.2.6** Odpady w postaci popiołu cynkowego, kożucha żuźlowego 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
1.	Energia elektryczna	MW/rok	2500
2.	Woda na cele technologiczne-	m <sup>3</sup> /rok	6 500
3.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	1 200 000
4.	Gaz propan-butan	m <sup>3</sup> /rok	25,00
5.	Olej napędowy	dm <sup>3</sup> /rok	40 000
6.	Cynk elektrolityczny	Mg/rok	2000
7.	Stop cynku ZnAl	Mg/rok	36

8.	Stop cynku ZnNi	Mg/rok	500
9.	Środek zwilżająco-aktywujący do topnika	Mg/rok	1,0
10.	Drut stalowy	Mg/rok	250
11.	Kwas solny 36%	Mg/rok	600
12.	Środki odtłuszczające	Mg/rok	10
13.	Chlorek cynku	Mg/rok	35
14.	Chlorek amonu	Mg/rok	17
15.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	2,0
16.	Inhibitory trawienia	Mg/rok	1,2
17.	Nadtlenek wodoru 35%	Mg/rok	15,0
18.	Farba z pyłem cynkowym	Mg/rok	4,5
19.	Cynk + aluminium	Mg/rok	4,5
20.	Wodorotlenek sodu, roztwór 50%	Mg/rok	90
21.	Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna stała)	Mg/rok	3,5
22.	Polelektrolit	Mg/rok	0,3
23.	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=  $\frac{\text{zużycie energii}}{\text{wkład}}$

**V.3** Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia kwasu do wytrawiania przycynkowaniu 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=  $\frac{\text{zużycie materiałów}}{\text{wkład}}$

### **I.13 W Punkcie VI. Dodaje punkt VI.1.4 o brzmieniu:**

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

- ekstrakcja przy użyciu bocznego odciągu(Bat 62 b), zanieczyszczenia z nadwanien 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 z nad wanień 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
1.	E-2a, E-2b	co najmniej raz na dwa lata	chlorowodór
2.	E5	co najmniej raz na dwa lata	cynk, nikiel, pył ogółem

Od 4 listopada 2026r.

**Tabela 9a**

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie zanieczyszczenia
1.	E-2a, E-2b	co najmniej raz na rok	HCl
2.	E3	co najmniej raz na rok	CO
			NO <sub>x</sub>
3.	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 osiągnięcia 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 zarządzania hałasem i wibracjami,
- plan gospodarowania wodą,
- plan zarządzania chemikaliami,
- plan racjonalizacji zużycia energii
- plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu,
- plan gospodarowania pozostałościami.

**VIII.2** W celu efektywnego wykorzystania materiałów w procesie odtłuszczenia 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 kąpeli, 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 kąpeli (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 kąpeli (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, SO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub> do powietrza z procesów ogrzewania stosowane 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 NO<sub>x</sub> (Bat 22d),
- ograniczenie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza poprzez rekuperację (Bat 22f)

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

- zmniejszanie wytwarzania emisji poprzez minimalizację przenoszenia roztworu topnika (Bat 26 b) suszenie przed zanurzeniem, wystarczający czas na ocieknięcie roztworu topnika,
- zbieranie emisji poprzez odciąg powietrza jak najbliżej źródła (Bat 26c) opary z nad 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 zastosowaniem technik:

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

## **I.16 Dodaje 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 dodaje 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).

**II. 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.

**III. 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.**

**IV. Pozostałe warunki** decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 21.05.2007r. znak: ŚR.IV-6618-53/1/06, ze zm. pozostają 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 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/Nm<sup>3</sup>. 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 /Nm<sup>3</sup> a wskaźnikowy w odniesieniu do emisji CO w granicy od 10 -100 mg /Nm<sup>3</sup>. Dla pieca cynkowniczego zgodnie z **BAT 26** poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) pyłów do powietrza pochodzących z cynkowania ogniowego po topnieniu w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego winien zawierać się pomiędzy 70-300 mg /Nm<sup>3</sup>.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji w pkt. **II.1.1** określono graniczne wielkości emisji dla HCl, NO<sub>x</sub>, 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,
- NO<sub>x</sub> ( 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 przedziale 13-30 kg/t. Obliczone wskaźniki dla ocynkowni w Dębicy (odnoszący się do zużycia energii – wyniósł 420 kWh/tonę produktów a do zużycia kwasu 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 zarządzania 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 zarządzania 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 zarządzania hałasem i wibracjami,
- planu gospodarowaniu wodą,
- planu zarządzania 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, BAT 62 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 m<sup>3</sup>, 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. 30m<sup>3</sup>, 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 kąpeli odtłuszczających BAT 30 oraz odzysk kąpeli 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 kąpeli odtłuszczających prowadzący instalację planuje montaż ssawki, oczyszczającej dno wanny z tłuszczu, substancji mineralnych oraz tlenków i wodorotlenków żelaza, co wydłuży żywotność kąpeli odtłuszczającej.

Niniejszą decyzją 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 skarbową w wys. 1005,50 zł.  
uiszczoną w dniu 10.04.2024 r.  
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423  
Urzędu Miasta Rzeszowa

#### Otrzymują:

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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig  
DYREKTOR DEPARTAMENTU  
OCHRONY ŚRODOWISKA

