



WOJEWODA PODKARPACKI

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

Rzeszów 2007.04.30.

ŚR.IV-6618-44/1/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006r. Nr 129, poz. 902 z późniejszymi zmianami),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39, poz. 251),
- art. § 1 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988),
- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późniejszymi zmianami),
- pkt.2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późniejszymi zmianami),
- § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12),
- § 4 i § 5 rozporządzenia Ministra środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),
- § 2 ust. 1, § 4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 26.10.2006r. znak: TH/589/3623/06 wraz z uzupełnieniem z dnia 26.04.2007r. znak: TH/235/1627/07 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Zakładów Metalowych „DEZAMET” S.A. w Nowej Dębie, ul. Szypowskiego 1

orzekam

udzielam Zakładom Metalowym „DEZAMET” S.A. w Nowej Dębie, ul. Szypowskiego 1 (regon 830210522) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych $37,125 \text{ m}^3$, w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w Spółce produkcją konstrukcji metalowych i ich części, narzędzi, wyrobów metalowych, broni, amunicji oraz wykonywaniem usług.

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności - instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m^3

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

I.2.1. W skład instalacji galwanizerni o max. wydajności $30 \text{ } 500 \text{ m}^2/\text{rok}$ pokryć galwanicznych, będącej przedmiotem wniosku będą wchodzić:

- Linia galwaniczna sektora chromowania technicznego do chromowania sworzni stalowych o łącznej pojemności wanien procesowych ok. $17,90 \text{ m}^3$, składająca się m.in. z: 1 wanny do ściągania wadliwych powłok, 1 wanny do odłuszczenia w alkaliach, 1 wanny do trawienia, 1 wanny do neutralizacji, 4 wanien do chromowania. Wszystkie sworznie pokryte warstwą chromu poddawane będą szlifowaniu na stanowisku do szlifowania, z którego pyły ssawą boczną kierowane będą w sposób wymuszony wentylatorem o wydajności $1000 \text{ m}^3/\text{h}$ do dwóch filtrów patronowych (o łącznej powierzchni filtracji 10 m^2). Oczyszczone powietrze wprowadzane będzie do atmosfery w sposób niezorganizowany (źródło powierzchniowe).
- Linia galwaniczna sektora produkcji S specjalnej - do fosforanowania, cynowania, niklowania, trawienia części stalowych, niklowania, chromianowania, lakierowania, cynowania części z miedzi i jej stopów, anodowania, chromianowania części z glinu i jego stopów - o łącznej pojemności wanien procesowych ok. $17,32 \text{ m}^3$, składająca się m.in. z: 2 wanien do odłuszczenia elektrochemicznego, 2 wanien do ściągania powłok anodowych, 1 wanny do odłuszczenia chemicznego, 1 wanny do trawienia, 1 wanny do cynowania, 1 wanny do neutralizacji w kwasie solnym, 1 wanny do neutralizacji w kwasie siarkowym, 1 wanny do odmiedziowania, 1 wanny do barwienia powłok anodowych, 1 wanny do chromowania, 2 wanien do uszczelniania powłok anodowych, 1 wanny do neutralizacji w węglanie sodu, 2 wanien do anodowania, 1 wanny do pasywacji, 2 wanien do niklowania, 1 wanny do ściągania powłok niklowych, 2 wanien do trawienia w kwasie azotowym, 1 wanny do trawienia w gelbrynie, 3 wanien do fosforanowania, 2 wanien do trawienia w kwasie solnym,
- Linia galwaniczna sektora cyjankalicznego do cynkowania, miedziowania części stalowych - o łącznej pojemności wanien procesowych ok. $1,675 \text{ m}^3$, składająca się m.in. z: 1 wanny do miedziowania cyjankalicznego, 1 wanny do cynkowania cyjankalicznego,
- Linia galwaniczna oksydowania (czernienia) części stalowych oraz do obróbki wykańczającej pokryć cynkowych i miedziowych oraz detali wykonanych z glinu - o łącznej pojemności wanien procesowych ok. $0,63 \text{ m}^3$, składająca się m.in. z: 1 wanny do

- barwienia powłok na czarno, 1 wanny do pasywacji cynku, 1 wanny do pasywacji miedzi, 1 wanny do pasywacji glinu, 1 wanny do rozjaśniania cynku, 1 wanny do odłuszczenia, 1 wanny do trawienia w kwasie solnym, 2 wanien do oksydowania, 1 wanny do chromianowania, 1 wanny do namydlenia, 1 wanny do odmiedziowania,
- Stanowisko do izolowania powłok galwanicznych w lakierze z wanną o pojemności ok. 0,05 m³ i suszarką oraz stanowisko do mycia zatłuszczonych detali w benzynie ekstrakcyjnej,
 - Magazyn galwanizerni – w wydzielonej części budynku galwanizerni magazynowane będą surowce chemiczne do kąpeli galwanicznych oraz reagenty stosowane do neutralizacji ścieków w oczyszczalni chemicznej,
 - Chemiczna oczyszczalnia ścieków, w której skład wchodzić będą linie: oczyszczania ścieków cyjankalicznych, oczyszczania ścieków kwaśno-chromowych i alkalicznych oraz linia obróbki końcowej.

I.2.2. Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w boczne ssawy szczelinowe. Opary z nad lustra kąpeli odprowadzane będą do powietrza w sposób zorganizowany, poprzez układ kolektorów i absorberów (skruberów), emitorami. Sieć wentylacyjna podzielona będzie na sześć ciągów, z których każdy podłączony będzie do odrębnego skruberu.

- Substancje zanieczyszczające z nad wanien sektora produkcji specjalnej odprowadzane będą do powietrza kominem **E-47** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i absorber – skraplacz „Chemeko”,
- Substancje zanieczyszczające z nad dwóch wanien sektora cyjankalicznego – wanny do cynkowania cyjankalicznego i wanny do miedziowania cyjankalicznego odprowadzane będą do powietrza kominem **E-48** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i skraplacz „Hubert Vogel”,
- Substancje zanieczyszczające z nad wanien linii do oksydowania odprowadzane będą do powietrza kominem **E-49** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i skraplacz „Chemeko”,
- Substancje zanieczyszczające z nad dwóch wanien sektora chromowania technicznego – wanny do ściągania wadliwych powłok i wanny do odłuszczenia elektrochemicznego odprowadzane będą do powietrza kominem **E-51** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i skraplacz „Hubert Vogel”,
- Substancje zanieczyszczające z nad wanny do trawienia w kwasie solnym sektora chromowania technicznego odprowadzane będą do powietrza kominem **E-52** poprzez odciągi boczne wanny i skraplacz przepływowy,
- Substancje zanieczyszczające z nad dwóch wanien do chromowania sektora chromowania technicznego odprowadzane będą do powietrza kominem **E-53** poprzez odciągi boczne wanien i skraplacz „Hubert Vogel”,
- Linie galwaniczne umiejscowione będą w tacach ochronnych chemoodpornych,
- Kanał z rurociągami ściekowymi od wanien do oczyszczalni ścieków pogalwanicznych będzie hermetyczny, a połączenia kanału zabezpieczone masą bitumiczną gwarantującą jego szczelność.

I.2.2.1. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza (skruberów).

TABELA 1

Źródło	Emitor	Rodzaj urządzenia	Typ absorbera	Min skuteczność	Natężenie przepływu [m ³ /h]
Wanny sektora produkcji S (specjalnej)	E47	Absorber - skraplacz „Chemeko”	Skruber wodny max ilość gazów 18 000 m ³ /h max temp. wody 60 °C	99,0 %	18 000

Wanny sektora cyjankalicznego	E48	Skrapłacz „Hubert Vogel”	Skruber wodny max ilość gazów 8 000 m ³ /h max temp. wody 60 °C	99,0%	8 000
Wanny linii do oksydowania	E49	Skrapłacz „Chemeko”	Skruber wodny max ilość gazów 6120 m ³ /h max temp. wody 60 °C	99,0%	6 120
Wanny sektora chromowania technicznego	E51	Skrapłacz „Hubert Vogel”	Skruber wodny max ilość gazów 12000 m ³ /h max temp. wody 60 °C	99,9%	12 000
Wanny sektora chromowania technicznego	E52	Skrapacz przepływowy	Skruber wodny max ilość gazów 6 850 m ³ /h max temp. wody 60 °C	80,0%	6 850
Wanny sektora chromowania technicznego	E53	Skrapłacz „Hubert Vogel”	Skruber do odzyskiwania bezwodnika kwasu chromowego max ilość gazów 18000 m ³ /h max temp. wody 60 °C	99,9%	18 000
Stanowisko szlifowania w sektorze chromowania technicznego	sposób niezorganizowany (źródło powierzchniowe)	Filtr stanowiskowy (urządzenie filtrowentylacyjne)	dwa filtry patronowe o łącznej powierzchni filtracji 10 m ²	99,0%	1 000

I.2.3. Zainstalowane skrubery wodne umożliwić będą w szczególności odzyskiwanie bezwodnika kwasu chromowego (skrubery przy emitorze **E-53**), który w postaci stężonego roztworu wodnego wykorzystywany będzie do uzupełniania wanien z kąpielami do chromowania. Ścieki wytworzone w wannach do chromowania systemem kanałów oraz rur połączone będą z kanalizacją ścieków kwaśno – chromowych, którą odprowadzane będą do chemicznej oczyszczalni ścieków. Skropliny z pozostałych skrubierów wraz ze ściekami z linii, kierowane będą:

- ze skrubera (przy emitorze **E-47**) do ścieków kwaśno-alkalicznych,
- ze skrubera (przy emitorze **E-48**) do ścieków cyjankalicznych,
- ze skrubierów (przy emitorach **E-49**, **E-51** i **E-52**) do ścieków kwaśno- chromowych.

I.2.4. Płuczki odzyskowe znajdujące się w poszczególnych liniach galwanicznych połączone będą przewodami ze zbiornikami odzysku kąpeli. Spływająca tam kąpiel odzyskowa wykorzystywana będzie do uzupełniania danego rodzaju kąpeli.

I.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w liniach galwanicznych.

I.3.1. Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- odtłuszczenie chemiczne lub elektrochemiczne detali roztworach zawierającym ług sodowy, w temperaturze ok. 80 °C,
- trawienie chemiczne w roztworze kwasu solnego w temperaturze otoczenia w roztworze węglanu sodu w temperaturze ok. 80°C, w roztworze kwasu azotowego w temperaturze otoczenia lub w gelbrynie (mieszanie roztworów kwasu azotowego i kwasu siarkowego) w temperaturze otoczenia,

I.3.2. Nakładanie powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

- nikiowanie detali w roztworze zawierającym max 104 g Ni⁺² na dm³ w temperaturze ok. 20 - 40 °C,
- chromowanie w roztworze zawierającym max 140 g Cr⁺⁶ na dm³ w temperaturze ok. 50 °C,
- cynowanie detali w roztworze zawierającym max 15 g Sn⁺⁴ na dm³ w temperaturze ok. 80 °C,
- miedziowanie cyjankaliczne w roztworze zawierającym max 7,65 g CN⁻ na dm³ w temperaturze ok. 55 °C,

- cynkowanie cyjankaliczne w roztworze zawierającym max 56 g CN⁻ na dm³ w temperaturze otoczenia,
- rozjaśnianie cynku w roztworze kwasu azotowego w temperaturze otoczenia,
- oksydowanie (czernienie) części stalowych w roztworach alkalicznych w temperaturze ok. 125-150 °C,

I.3.3. Obróbka międzyprocesowa i końcowa będzie prowadzona poprzez:

- pasywację na zimno detali cynkowanych, z miedzi w roztworze zawierającym Cr⁺³ w temperaturze otoczenia,
- neutralizację w roztworze kwasu solnego, kwasu siarkowego lub węglanu sodu w temperaturze otoczenia,
- płukanie odzyskowe w wodzie DEMI w wannie bezodpływowej odzyskowej w celu odzyskania nadmiaru kąpieli pozostałej na powierzchni detali,
- płukanie w wodzie kaskadowe lub przepływowe,
- płukanie w wodzie na zimno lub na gorąco lub w DEMI,

I.4. Procesy pomocnicze.

I.4.1. Oczyszczanie ścieków galwanicznych.

W galwanizerni poszczególne rodzaje ścieków pogalwanicznych będą rozdzielane w celu zapewnienia indywidualnej obróbki przy optymalnych parametrach. Powyższe strumienie ścieków kierowane będą do podczyszczalni chemicznej, po czym kierowane będą poprzez wewnętrzną kanalizację zakładową do ogólnozakładowej oczyszczalni ścieków znajdującej się poza granicą instalacji.

I.4.1.1. Oczyszczanie ścieków w podczyszczalni chemicznej będzie przebiegało w trzech liniach:

- ścieków cyjankalicznych,
- ścieków kwaśno-chromowych i alkalicznych,
- obróbki końcowej.

W skład podstawowych urządzeń linii wchodzić będą:

- zbiornik przepompowy (Nr 1) na ścieki cyjankowe o pojemności 1,33 m³,
- zbiorniki – reaktory (Nr 3A,B,C) dla ścieków cyjankowych (3 szt.) o pojemności 6,56 m³,
- zbiornik z NaOH o pojemności 1,14 m³,
- zbiornik z NaOCl o pojemności 1,14 m³,
- zbiornik przepompowy (Nr 2B) ścieków kwaśno-chromowych o pojemności 2,0 m³,
- zbiorniki – reaktory (Nr 4A,B) dla ścieków kwaśno – chromowych (2 szt.) o pojemności 11,0 m³,
- zbiornik przygotowania i dawkowania pirosiarczynu sodu o pojemności 1,8 m³,
- zbiornik z H₂SO₄ o pojemności 1,39 m³,
- zbiornik przepompowy (Nr 2A) ścieków alkalicznych o pojemności 2,0 m³,
- zbiorniki – reaktory (Nr 3A,B) dla ścieków alkalicznych (2 szt.) o pojemności 11,0 m³,
- zbiornik mleka wapiennego o pojemności 48,0 m³,
- zbiornik buforowy ścieków obrobionych (Nr 30) o pojemności 26,6 m³,
- zbiornik koagulanta o pojemności 1,39 m³,
- otwarty filtr piaskowy typu „Dynamik Filtr” – DF 30 D,
- zbiornik z H₂SO₄ o pojemności 1,39 m³,
- separator płytowy „Lamella” o przepływie max 3 m³/h,
- prasa filtracyjna o wydajności 0,15 m³/h

I.4.1.2. Linia ścieków cyjankalicznych:

Ścieki cyjankaliczne o stężeniu cyjanku poniżej 1g CN/dm³, zgromadzone w zbiorniku przepompowym Nr 1 przepompowywane będą do jednego z trzech reaktorów Nr 3A, 3B

lub 3C chlorowane podchlorynem sodu, powodującym utlenianie cyjanków do cyjanianów. Proces ten prowadzony będzie przy podwyższonym odczynie ścieków (pH = 11,0-12,5) poprzez dodawanie NaOH, oraz w nadmiarze podchlorynu.

I.4.1.3. Linia ścieków kwaśno-chromowych i alkalicznych:

Ścieki kwaśno-chromowe zgromadzone w zbiorniku przepompowym Nr 2B przepompowywane będą do jednego z dwóch zbiorników reaktorów Nr 4A lub 4B. Ich unieszkodliwianie polegać będzie na redukcji Cr^{6+} do Cr^{3+} przy zastosowaniu pirosiarczynu sodu przy $pH \leq 2,5$ uzyskiwanym poprzez dodawanie do ścieków kwasu siarkowego. Przed odprowadzeniem ścieków będą one kontrolowane na obecność jonu Cr^{6+} . Ścieki alkaliczne zgromadzone w zbiorniku przepompowym Nr 2A przepompowywane będą do jednego z dwóch zbiorników reaktorów Nr 5A lub 5B, do którego kierowane będą również zredukowane ścieki kwaśno-chromowe oraz mleko wapienne. W wyniku zmieszania ze sobą obu strumieni ścieków i podniesieniu odczynu pH powyżej 7,0 następować będzie wytrącanie trudno rozpuszczalnego osadu.

I.4.1.4. Linia obróbki końcowej:

Ścieki powstałe w wyniku przeprowadzonych procesów (unieszkodliwione ścieki cyjankowe, zredukowane i zneutralizowane ścieki kwaśno-chromowe oraz zneutralizowane ścieki alkaliczne) gromadzone będą w zbiorniku buforowym ścieków obrobionych Nr 30. Obróbka końcowa ścieków pogalwanicznych polegać będzie na oddzieleniu wytracanej zawiesiny w filtrze, jej sprasowaniu w prasie oraz na końcowej korekcie pH ścieków (odczyn odprowadzanych ścieków kontrolowany będzie pH-metrem).

I.5. Wszystkie linie galwaniczne zasilane będą w ciepłą wodę z węzła ciepłowniczego, znajdującego się poza granicą instalacji. Grzanie i chłodzenie czynnika grzewczego realizowane będzie przy pomocy zaworów otwierających dopływ gorącej wody.

I.6. Oprócz opisanych odpadów z neutralizacji ścieków instalacja będzie pośrednio źródłem okresowego powstawania odpadów technologicznych, odpadów poremontowych oraz odpadów poeksploatacyjnych zestawionych w tabeli Nr 6 i 7 niniejszej decyzji.

I.6.1. Charakterystyka miejsc magazynowania odpadów.

TABELA 2

Lp.	Magazyn	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	Magazyn Główny (poza granicą instalacji)	Budynek o kubaturze 300 m ³ , o szczelnym, betonowym podłożu, z wydzielonymi miejscami dla poszczególnych odpadów, oznakowanymi tablicami z nazwa i kodem odpadu, oraz plac magazynowania odpadów z zamykanymi oznakowanymi pojemnikami. Odpady magazynowane będą w zamkniętym dla osób nieupoważnionych magazynie, w wydzielonych oznakowanych miejscach, będą zabezpieczone przed niekorzystnym działaniem warunków atmosferycznych. Odpady ciekłe przechowywane będą w szczelnych pojemnikach, na szczelnej posadzce magazynu.
2.	Wyznaczone miejsce w budynku galwanizerni	Odpady przechowywane będą w szczelnych oznakowanych pojemnikach, na szczelnej posadzce hali galwanizerni.
3.	Wyznaczone miejsce przy Hali Montażu (poza granicą instalacji)	Odpady przechowywane będą w szczelnych oznakowanych pojemnikach, na szczelnej posadzce.
4.	Budynek Administracyjny (poza granicą instalacji)	Odpady przechowywane będą w piwnicy budynku, w szczelnych oznakowanych pojemnikach, na szczelnej posadzce.

I.6.2. Instalacja pracować będzie przez 24 godziny na dobę.

I.7. Magazyn substancji i surowców chemicznych

TABELA 3

Nazwa magazynu	Substancje magazynowane	Powierzchnia magazynu [m ²]	Sposób magazynowania	Elementy związane z zabezpieczeniem środowiska
Magazyn związków chromu	Związki chromu 6 ⁺	16,24	Pojemniki stalowe na palecie, worki polietylenowe na palecie	Bezodpływowy zbiornik awaryjny
Magazyn cyjanków	Cyjanek sodu, cyjanek cynku	16,24	Pojemniki stalowe na palecie	Bezodpływowy zbiornik awaryjny
Magazyn kwasu fluorowodorowego	Kwas fluorowodorowy	16,67	Beczka stalowa na posadzce	Bezodpływowy zbiornik awaryjny
Magazyn soli	Siarczany: glinu, magnezu, niklu i amonu, fosforan sodu, węglan sodu, azotan sodu, azotyn sodu, szkło wodne sodowe, kwas borny w proszku	16,67	Worki polietylenowe na palecie, worki polietylenowe zamknięte w pojemniku metalowym, pojemniki plastikowe na palecie	Kratka ściekowa połączona z podczyszczalnią chemiczną
Magazyn podchlorynu sodu	Podchloryn sodu	16,67	Pojemniki polietylenowe na palecie	Bezodpływowy zbiornik awaryjny
Magazyn ługu i pirosiarczynu	Soda kaustyczna, wapno hydratyzowane, pirosiarczyn sodu	32,44	Worki polietylenowe na palecie	Kratka ściekowa połączona z podczyszczalnią chemiczną
Magazyn kwasów	Kwasy: solny, siarkowy i azotowy oraz substancje do fosforanowania: ankofosy i gardobound	49,92	Paletopojemniki, pojemniki polietylenowe na palecie, pojemniki polietylenowe na palecie	Kratka ściekowa połączona z podczyszczalnią chemiczną

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza

TABELA 4

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Sektor produkcji S (specjalnej) - 2 wanny do odtuszczania elektrochemicznego, 2 wanny do ściągania powłok anodowych, 1 wanna do odtuszczania chemicznego, 1 wanna do trawienia, 1 wanna do cynowania, 1 wanna do neutralizacji w kwasie solnym, 1 wanna do neutralizacji w kwasie siarkowym, 1 wanna do odmiędiowania, 1 wanna do barwienia powłok anodowych, 1 wanna do chromowania, 2 wanny do uszczelniania	E-47	Nikiel * Pył ogółem Pył PM10	0,00002 0,00002 0,00002

	powłok anodowych, 1 wanna do neutralizacji w węglanie sodu, 2 wanna do anodowania, 1 wanna do pasywacji, 2 wanny do niklowania, 1 wanna do ściągania powłok niklowych, 2 wanny do trawienia w kwasie azotowym, 1 wanna do trawienia w gelbrynie, 3 wanny do fosforanowania, 2 wanny do trawienia w kwasie solnym,			
2.	Stanowisko do izolowania powłok galwanicznych w lakierze z 1 wanną i 1 suszarką oraz stanowisko do mycia zatłuszczonych detali w benzynie ekstrakcyjnej,	E-50	Ksylen Toluen Octan butylu Butanol	0,15 0,001 0,014 0,0002
3.	Sektor chromowania technicznego – 1 wanna do trawienia w kwasie solnym	E-52	Chlorowodór	0,008
4.	Sektor chromowania technicznego - 2 wanny do chromowania	E-53	Chrom ^{VI} * Pył ogółem Pył PM10	0,001 0,001 0,001

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Nie będą wprowadzane do powietrza substancje zanieczyszczające:

- emitorem **E-48** – odprowadzającym opary z nad 1 wanny do cynkowania cyjankalicznego i 1 wanny do miedziowania cyjankalicznego (z sektora cyjankalicznego),
- emitorem **E-49** – odprowadzającym opary z nad 1 wanny do barwienia powłok na czarno, 1 wanny do pasywacji cynku, 1 wanny do pasywacji miedzi, 1 wanny do pasywacji glinu, 1 wanny do rozjaśniania cynku, 1 wanny do odtłuszczenia, 1 wanny do trawienia w kwasie solnym, 2 wanień do oksydowania, 1 wanny do chromianowania, 1 wanny do namydlenia i 1 wanny do omdziowania (z sektora oksydacji),
- emitorem **E-51** – odprowadzającym opary z nad 1 wanny do ściągania wadliwych powłok i 1 wanny do odtłuszczenia elektrochemicznego (sektora chromowania technicznego).

TABELA 5

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Nikiel *	0,0012
2.	Chrom ^{VI} *	0,0062
3.	Chlorowodór	0,05
4.	Ksylen	0,023
5.	Toluen	0,00015
6.	Octan butylu	0,002
7.	Butanol	0,00003
8.	Pył ogółem	0,0074
9.	Pył PM10	0,0074

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Ustalą dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na teren działek (zgodnie z załącznikiem mapowym), gdzie zlokalizowane będą tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi

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

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Innych niż niebezpieczne

TABELA 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne wg katalogu odpadów - rozporządzenia MŚ	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstawania odpadu
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,03	Pozostałości farb i lakierów celulozowych, ftalowych, olejnożywicznych, emalii poliwinylowych nie zawierające rozpuszczalników chlorowcoorganicznych.
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,1	Metalowe resztki, wióry i opiłki powstałe przy obróbce mechanicznej metali.
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	0,2	Odpady powstałe w wyniku mechanicznej obróbki metali (tarcze, pasy szlifierskie), nie zawierają substancji niebezpiecznych.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,8	Opakowania po surowcach stosowanych w produkcji
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1	Opakowania po surowcach stosowanych w produkcji
6.	15 01 04	Opakowania z metali	0,2	Skorodowane metalowe części opakowań lub całe opakowania.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,03	Opakowania zawierające w swoim składzie różne materiały, m. in. papier, tekturę, drewno, metal i tworzywa sztuczne.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubranie ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,04	Czyściwo powstałe w procesach produkcyjnych nie zawierające substancji niebezpiecznych.
9.	16 01 03	Zużyte opony	0,05	Odpad powstaje po wymianie zużytych opon w pojazdach kołowych.
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	0,2	Zniszczone przekładki stosowane do pakowania asortymentu, bezużyteczne części urządzeń. Wybrakowane elementy wyrobów.
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne	0,001	Zużyte baterie pochodzące ze stosowanych urządzeń.
12.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,001	Zużyte nośniki informacji: dyskietki, płyty CD, twarde dyski.
13.	17 02 01	Drewno	0,2	Odpady powstałe w wyniku remontów i rozbiórek.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	3	Odpady powstałe w wyniku modernizacji linii technologicznych i wymiany urządzeń.

II.3.2. Niebezpiecznych

TABELA 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów niebezpiecznych wg katalogu odpadów - rozporządzenia MŚ	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstawania odpadu
1.	06 05 02	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	10,0	Powstają w wyniku neutralizacji ścieków galwanicznych

2.	08 01 11	Odpady z farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,03	Pozostałości farb i lakierów procesów malowania i lakierowania zawierających rozpuszczalniki organiczne (głównie chlorowcoorganiczne).
3.	11 01 05	Kwasy trawiące	16,0	Odpady z obróbki i powlekania metali – skład: kwas solny do 20%, kwas azotowy do 35%, zawierające metale ciężkie.
4.	11 01 06	Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05	4,0	Odpady z obróbki i powlekania metali - zużyte kąpiele pasywacyjne zawierające bezwodnik chromowy lub dwuchromian potasu.
5.	11 03 01	Odpady zawierające cyjanki	0,5	Zużyte kąpiele i osady technologiczne z galwanizerni zawierające cyjanki wolne i związane oraz metale ciężkie – miedź, chrom, nikiel, cynk.
6.	11 05 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	0,2	Odpady powstające w wyniku śrutowania metali; zawierają pyły metali żelaznych i nieżelaznych.
7.	13 03 01	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	0,5	Odpadowe oleje i ciecze z urządzeń służących do przesyłania prądu (transformatorów, kondensatorów); zawierają polichlorowane bifenyle (askarele).
8.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	0,1	Opakowania zanieczyszczone substancjami chemicznymi (odczynniki chemiczne, resztki klejów, szczeliw) wykorzystywanymi w produkcji.
9.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,15	Czyściwo zanieczyszczone olejami i innymi substancjami niebezpiecznymi
10.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	Zużyte świetlówki; zawierające rtęć.
11.	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,1	Wymiana zużytych baterii i akumulatorów - zawierają tlenki i siarczan ołowiu, ołów metaliczny i jego stopy z kadmem oraz elektrolit.

II.4. Dopuszczalną ilość, stan i skład ścieków z instalacji oraz miejsca wprowadzania tych ścieków do kanalizacji

II.4.1. Dopuszczalna do wprowadzania ilość mieszaniny ścieków:

- przemysłowych:

$$Q_{\max h} = 4,4 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 72 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max} = 18\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- socjalno-bytowych:

$$Q_{\max h} = 0,4 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 5,8 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max d} = 1\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.4.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli:

TABELA 8

Lp	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji
1.	Odczyn pH	-	6,5 - 9
2.	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	100
3.	Cyjanki wolne	mg CN/dm ³	0,1
4.	Cyjanki związane	mg CN/dm ³	5,0
5.	Chrom ogólny	mg Cr/dm ³	0,8
6.	Chrom ⁺⁶	mg Cr ⁺⁶ /dm ³	0,2
7.	Nikiel	mg Ni/dm ³	0,5
8.	Miedź	mg Cu/dm ³	0,5
9.	Cynk	mg Zn/dm ³	2,0
10.	Cyna	mg Sn/dm ³	2,0
11.	Azot azotanowy	mg N _{NO₃} /dm ³	30,0
12.	Fosfor ogólny	mg P/dm ³	3,0

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

Zgodnie z warunkami normalnej pracy instalacji określonymi w punkcie IV decyzji.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

TABELA 9

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych u wylotu z emitora [K]	Urządzenia ochrony atmosfery	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E47	Sektor produkcji S (specjalnej) – wanny sektora	7,0	0,6	32,5	302	Absorber - skraplacz „Chemeko”	6240
2.	E48	Sektor cyjankaliczny – 1 wanna do cynkowania cyjankalicznego i 1 wanna do miedziowania cyjankalicznego	5,5	0,3	7,0	300	Skraplacz „Hubert Vogel”	6240
3.	E49	Sektor oksydacji - 1 wanna do barwienia powłok na czarno, 1 wanna do pasywacji cynku, 1 wanna do pasywacji miedzi, 1 wanna do pasywacji glinu, 1 wanna do rozjaśniania cynku, 1 wanna do odtłuszczenia, 1 wanna do trawienia	5,5	0,25	20,0	300	Skraplacz „Chemeko”	6240

		w kwasie solnym, 2 wanny do oksydowania, 1 wanna do chromianowania, 1 wanna do namydlenia i 1 wanny do odmiedziowania,						
4.	E50	Stanowisko do izolowania powłok galwanicznych w lakierze z 1 wanną i 1 suszarką oraz stanowisko do mycia zatłuszczonych detali w benzynie ekstrakcyjnej,	5,5	0,25	9,2	306	brak	150
5.	E51	Sektor chromowania technicznego – 1 wanna do ściągania wadliwych powłok i 1 wanna do odłuszczenia elektrochemicznego	6,0	0,6	11,8	300	Skrapłacz „Hubert Vogel”	6240
6.	E52	Sektor chromowania technicznego – 1 wanna do trawienia w kwasie solnym	6,0	0,6	7,2	300	Skrapłacz przepływowy	6240
7.	E53	Sektor chromowania technicznego - 2 wanny do chromowania	7,0	0,6	6,6	300	Skrapłacz „Hubert Vogel”	6240

IV.1.2. Źródła wprowadzania pyłów i gazów do powietrza należy użytkować zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi, dopuszczalne do wprowadzania do powietrza ilości substancji zanieczyszczających nie będą przekraczane.

IV.1.3. Zamontowane skrubery należy eksploatować zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi, w sposób gwarantujący ich optymalną skuteczność.

IV.2. Charakterystykę źródeł emisji hałasu do środowiska

TABELA 10

Lp.	Symbol	Typ źródła	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia	
				Pora dzienna (8 h)	Pora nocna (1 h)
1.	B1	budynek	GALWANIZERNIA – sektor chromowania technicznego z urządzeniami technologicznymi	16	8
2.	B2	budynek	GALWANIZERNIA - sektor produkcji „S” oraz sektor cyjankaliczny	16	8
3.	P1	punktowe	<u>Emitor E-47</u> Wyrzut wentylacyjny z linii produkcji „S” zlokalizowany na dachu budynku galwanizerni na wysokości: H = 7,0 m (Wentylator o wydajności ok. 18 000 m ³ /h zlokalizowany wewnątrz hali)	16	8
4.	P2	punktowe	<u>Emitor E-48</u> Wyrzut wentylacyjny z sektora cyjankalicznego realizowany przez komin zlokalizowany przy elewacji pñ. budynku galwanizerni na wysokości: H = 5,5 m (Wentylator o wydajności ok. 4 000 – 8 000 m ³ /h zlokalizowany wewnątrz hali)	16	8

5.	P3	punktowe	<u>Emitor E-49</u> Wyrzut wentylacyjny z sektora oksydowania wraz z wentylatorem o wydajności ok. 6 120 m ³ /h zlokalizowany na dachu budynku galwanizerni na wysokości: H = 5,5 m	16	8
6.	P4	punktowe	<u>Emitor E-50</u> Wyrzut wentylacyjny z izolowania powłok galwanicznych wraz z wentylatorem o wydajności ok. 6 000 m ³ /h zlokalizowany na dachu budynku galwanizerni na wysokości: H = 5,5 m	16	8
7.	P5	punktowe	<u>Emitor E-51</u> Wyrzut wentylacyjny z linii Cr (odtuszczanie) wraz z wentylatorem o wydajności ok. 12 000 m ³ /h zlokalizowanym na poziomie terenu przy elewacji pld. budynku galwanizerni (wyrzut na wysokości: H = 6,0 m)	16	8
8.	P6	punktowe	<u>Emitor E-52</u> Wyrzut wentylacyjny z linii Cr (trawienie) wraz z wentylatorem o wydajności ok. 6 850 m ³ /h zlokalizowanym na dachu budynku galwanizerni na wysokości: H = 6,0 m	16	8
9.	P7	punktowe	<u>Emitor E-53</u> Wyrzut wentylacyjny z linii Cr (chromowanie) zlokalizowany na dachu budynku galwanizerni na wysokości: H = 7,0 m (Wentylator o wydajności ok. 9 000 - 18 000 m ³ /h zlokalizowany wewnątrz hali)	16	8
10.	P8	punktowe	Fitr stanowiskowy typu FS 1x2-225x1000 z wentylatorem o wydajności 1 000 m ³ /h (wyciąg od szlifowania sworzni) zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji pfn. budynku galwanizerni	16	8

IV.3.1. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

IV.3.1.1. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne:

TABELA 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Sposób gospodarowania odpadami
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	R2, D10
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R14
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R14, D5
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R13, R14, D5
5.	15 01 02	Odpady z tworzyw sztucznych	R14, D5, D10
6.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14, D10
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R14, D5, D10
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubranie ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R5, R14, D5, D10
9.	16 01 03	Zużyte opony	R1, D5, D10
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	R14, D5, D10
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne	R14, D9
12.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	R14, D10
13.	17 02 01	Drewno	R1, R13, R14, D10
14.	17 04 05	Żelazo i stal	R14, R4, R13, D5, D10

IV.3.1.2. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi:

TABELA 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Sposób gospodarowania odpadami
1. 1	06 05 02*	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	D5
2. 2	08 01 11*	Odpady z farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R2, R14, D10
3. 3	11 01 05*	Kwasy trawiące	R7
4. 4	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05	R7
5. 5	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	D5
6. 6	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	R4, D10
7. 7	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	R9, R14, D10
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	D10
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R14, D5, D10
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R14, R5, R13
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R14, R11, D9

IV.3.2. Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów

IV.3.2.1. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne:

TABELA 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Składowisko wiórów i złomu przy Magazynie Głównym. Oznakowane pojemniki w wyznaczonym miejscu przy Malarni.
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Plac odkładczy wiórów i złomu przy Magazynie Głównym.
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Oznakowane pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Oznakowane pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni.
5.	15 01 02	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie odbierany każdego dnia przez firmę zewnętrzną.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Wyznaczone oznakowane miejsce przy Hali Montażu.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wyznaczone oznakowane miejsce przy Hali Montażu.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubranie ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Oznakowane pojemniki lub worki foliowe na galwanizerni.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Pomieszczenie przy Magazynie Głównym.
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Wyznaczone miejsce przy Magazynie Głównym.

11.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Wydzielone miejsce w Magazynie Głównym.
12.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Oznakowany pojemnik w pomieszczeniu piwnicznym w Budynku Administracyjnym.
13.	17 02 01	Drewno	Otwarte pojemniki umieszczone czasowo w wyznaczonych miejscach lub w miejscu wykonywania remontów i rozbiórek lub luzem na posadzce, ziemi itp. do czasu przekazania.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	Składowisko wiórów i złomu przy Magazynie Głównym. oznakowane nazwa i kodem odpadu.

IV.3.2.2. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych:

TABELA 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego wg katalogu odpadów-rozporządzenia MŚ	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	06 05 02*	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Oznakowane beczki i pojemniki przy galwanizerni. Poletka osadowe (osadniki) na oczyszczalni przemysłowo-deszczowej.
2.	08 01 11*	Odpady z farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelne oznakowane beczki-pojemniki odbiorcy, wyznaczone miejsca: wydziały: PC i PS
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Oznakowane zbiorniki polietylenowe przy galwanizerni.
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05	Oznakowane zbiorniki polietylenowe przy galwanizerni.
5.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	Osady cyjankaliczne do momentu przekazania ich do utylizacji przechowywane będą w szczelnych oznakowanych beczkach, w zamkniętym pomieszczeniu Magazynu Cyjanków przy galwanizerni.
6.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Oznakowane beczki w zamkniętym pomieszczeniu.
7.	13 03 01*	Oleje i cieczki stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	Odpady te będą sukcesywnie odbierane przez firmę utylizacyjną, nie będą magazynowane.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	Oznakowane pojemniki w zamkniętym pomieszczeniu galwanizerni.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Oznakowane pojemniki lub worki foliowe w wydzielonych miejscach na galwanizerni.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wydzielone miejsce w Magazynie Głównym. Wydzielone miejsce przy Oddziale IR.
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wydzielone miejsce w Magazynie Głównym.

IV.3.3. Wytwarzane odpady będą segregowane, a następnie magazynowane w ustalonych w punkcie IV.3.2 decyzji miejscach, na terenie Zakładów Metalowych „DEZAMET” S.A. w Nowej Dębie przy ul. Szypowskiego 1 w szczególności w Budynku Magazynu Głównego (o kubaturze 300 m³), o szczelnym betonowym podłożu, z wydzielonymi miejscami dla poszczególnych odpadów z placem odpadów, oraz w wydzielonym miejscu w budynku galwanizerni o szczelnym betonowym podłożu.

IV.3.4. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyny wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej.

IV.3.5. Wytwarzane odpady magazynowane będą w sposób eliminujący ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

IV.3.6. Wszystkie pojemniki lub miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane w widoczny sposób, wskazujący nazwę i kod odpadu. Pojemniki służące do magazynowania odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie transportu i czynności załadunkowych i rozładunkowych.

IV.3.7. Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nieprzekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów. Nie będą przekraczane pojemności wykorzystywanych pojemników i magazynów odpadów.

IV.3.8. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.9. Wszystkie wytworzone odpady wymienione w punkcie IV.3. niniejszej decyzji przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadające wymagane prawem zezwolenia, lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.10. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu (w szczególności z pojemności magazynów). Transportowane odpady zabezpieczane będą przed ich rozprzestrzenieniem się poprzez stosowanie np. siatek zabezpieczających, brezentów, plandek itp.

IV.3.11. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

IV.3.12. Pracownicy zakładu poddawani będą systematycznym szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

IV.4. Miejsce emisji ścieków z instalacji

IV.4.1. Ścieki przemysłowe z instalacji kierowane będą do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie poprzez studzienkę kanalizacyjną Nr P1 poza granice instalacji.

IV.4.2. Ścieki socjalno-bytowe z instalacji kierowane będą do zakładowej kanalizacji kanalizacji sanitarnej, a następnie poprzez studzienki kanalizacyjne Nr 1121, 1122 i 159 poza granice instalacji.

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

V.1. Pobór wody dla potrzeby przemysłowe i socjalno-bytowe instalacji z zakładowej sieci wodociągowej oraz z zewnętrznego źródła wody:

$$\begin{aligned} Q_{\max h} &= 4,8 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śr d}} &= 77,8 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\max \text{ rok}} &= 20\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

V.2. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji

TABELA 15

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	750
2.	Kwas fluorowodorowy	Mg/rok	0,110
3.	Alugal A	Mg/rok	0,004
4.	Bezwodnik kwasu chromowego	Mg/rok	1,409
5.	Kwas siarkowy	Mg/rok	0,981
6.	Kwas solny	Mg/rok	4,371
7.	Kwas azotowy	Mg/rok	4,158
8.	Kwas borowy	Mg/rok	0,004
9.	Azotan sodu	Mg/rok	0,015
10.	Azotyn sodu	Mg/rok	0,004
11.	Siarczan niklu	Mg/rok	0,020
12.	Cyjanek cynku	Mg/rok	0,005
13.	Cyjanek sodu	Mg/rok	0,112
14.	Alkohol etylowy	Mg/rok	0,250
15.	Benzyna ekstrakcyjna	Mg/rok	0,035
16.	Benzyna lakierowa	Mg/rok	0,032
17.	Ankofos	Mg/rok	0,084
18.	Wybłyszczacze	Mg/rok	0,001

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. W celu kontroli składu chemicznego kąpieli prowadzone będą analizy chemiczne zgodnie z „Instrukcją analiz kąpieli galwanicznych” przez Zakładowe Laboratorium.

VI.1.2. Węzły oczyszczalni ścieków technologicznych będą sterowane automatycznie w sposób umożliwiający śledzenie i kontrolę takich parametrów jak: potencjał redox i pH. Sterowanie obejmowało będzie również: pracę pomp pompujących ścieki, kontrolę poziomów ścieków w zbiornikach, pracę pomp dozujących reagenty i pracę mieszadeł.

VI.1.3. Wykonywane będą analizy chemiczne monitorujące skuteczność oczyszczania ścieków w trakcie procesu. Wyniki analiz laboratoryjnych będą rejestrowane i archiwizowane.

VI.1.4. W instalacji monitorowaniu podlegać będzie ilość zużytych substancji niebezpiecznych wg „Instrukcji magazynowania i dystrybucji substancji chemicznych w Oddziale Obróbki Powierzchniowej” oraz ilość wytwarzanych odpadów zgodnie z „Instrukcją postępowania z odpadami poprodukcyjnymi w Zakładach Metalowych DEZAMET S.A. w Nowej Dębie”.

VI.1.5. W celu utrzymania odpowiedniego stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowane będą wytyczne instrukcji „Nadzór nad środkami produkcji i wyposażeniem”.

VI.1.6. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu, tj. w szczególności wymagane przepisami odrębnymi, okresowe przeglądy techniczne aparatów i urządzeń instalacji.

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

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na wszystkich emitorach.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Ustalą zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

TABELA 16

L.p.	Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
1.	E47	co najmniej co roku	Nikiel, Pył
2.	E50	co najmniej co roku	Ksylen Toluen Octan butylu Butanol
3.	E52	co najmniej co roku	Chlorowodór
4.	E53	co najmniej co roku	Chrom ^{VI} Pył

VI.2.4. Pomiary emisji wykonywane będą metodami opisanymi w Polskich Normach.

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.3.1. Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy, gdzie zlokalizowane będą tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi (według załącznika do decyzji) o współrzędnych geograficznych:

P1 – w kierunku południowym (w odległości ok. 1000 m od zakładu), przy budynku mieszkalnym jednorodzinny Nr 49, przy ul. Sikorskiego,

P2 – w kierunku wschodnim, (w odległości ok. 50 m od zakładu), przy budynku mieszkalnym jednorodzinny przy ul. Szypowskiego,

P3 – w kierunku północnym, (w odległości ok. 800 m od zakładu) przy budynku mieszkalnym wielorodzinny Nr 110, przy ul. Kościuszki,

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą z częstotliwością wynikającą z metodyki referencyjnej i po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 10.

VI.4. Monitoring poboru wody

VI.4.1. Operator instalacji będzie prowadził pomiar zużycia wody dla instalacji w sposób ciągły za pomocą:

– wodomierza ZPW – zlokalizowany na rurociągu wody doprowadzanej na instalację z Zakładu Produkcji Wody Sp. z o.o. w Nowej Dębie,

VI.4.2. Wyniki odczytów wodomierzy zużycia wody będą rejestrowane z częstotliwością minimum 1 raz na miesiąc.

VI.4.3. Punkty kontroli ilości pobieranej wody zostaną oznakowane.

VI.5. Monitoring ilości ścieków

VI.5.1. Operator instalacji określać będzie ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji na podstawie przepływomierza zamontowanego za zbiornikiem buforowym Nr 30 w podczyszczalni chemicznej oraz przepływomierza zainstalowanego na kolektorze ścieków

sanitarnych należącego do Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej Sp. z o. o., w Nowej Dębie.

VI.5.2. Pomiar jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych będzie prowadzony w pierwszej studzience za chemiczną podczyszczalnią ścieków **Nr P1** z częstotliwością, co najmniej 2 razy w miesiącu we wskaźnikach określonych w punkcie II.4.2.

VI.5.4. Punkty kontroli jakości odprowadzanych ścieków będą oznakowane.

VI.6. Ewidencja i monitoring odpadów

W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące: rodzaju odpadów, ilości wytwarzanych odpadów przekazywanych do magazynu, sposobów usuwania odpadów oraz ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

VII.1. Aparatura kontrolno-pomiarowa, wykorzystywana do kontroli przebiegu realizowanych procesów, powinna być utrzymywana we właściwym stanie technicznym i okresowo poddawana sprawdzeniom, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami i procedurami systemów zarządzania.

VII.2. W przypadku jej uszkodzenia powinna ona być niezwłocznie wymieniana na aparaturę sprawną

VII.3. Jeśli niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji do środowiska i spowodować poważną awarię przemysłową należy daną linię produkcyjną wyłączyć z eksploatacji, zgodnie z ustaloną procedurą zatrzymywania.

VII.4. O zaistnieniu takiej awarii, mogącej spowodować poważną awarię przemysłową, należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

VIII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej monitorującej przebieg procesu technologicznego, z której sygnały są przekazywane do systemu blokad instalacji, należy wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VIII.2. W przypadku uszkodzenia urządzeń technologicznych oczyszczalni ścieków, należy wstrzymać dopływ ścieków technologicznych do oczyszczalni poprzez odcięcie dopływu wody do galwanizerni, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VIII.3. Linie galwaniczne umiejscowione będą w tacach ochronnych chemoodpornych.

VIII.4. Kanał z rurociągami ściekowymi od wanien do oczyszczalni ścieków pogalwanicznych będzie hermetyczny, a połączenia kanału zabezpieczone masą bitumiczną gwarantującą jego szczelność.

VIII.5. O awarii instalacji oraz o uszkodzeniu w/w aparatury i wyłączeniu instalacji z eksploatacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska.

IX.2. Zakup surowców będzie prowadzony ściśle pod zaplanowaną produkcję z uwzględnieniem programu badań rynkowych.

IX.3. Prowadzona będzie stała kontrola i analiza zużycia wody i energii oraz kontrolowane będą corocznie wskaźniki określone w niniejszej decyzji.

IX.4. Prowadzony będzie pomiar i rejestr ilości cyjanków, chromu i niklu wprowadzanych do instalacji.

IX.5. Zakładowe służby ochrony środowiska poprzez stały nadzór (kontrole wewnętrzne) i szkolenia pracowników zagwarantują prawidłowe, zgodne z wymogami ochrony środowiska, postępowanie z odpadami.

IX.6. Wszystkie urządzenia związane z korzystaniem ze środowiska, objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

IX.7. Wszystkie wymagające tego urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody i wprowadzanych należy oznakować i okresowo legalizować.

IX.8. Wyniki pomiarów poboru wody i odprowadzanych ścieków oraz wyniki analiz ścieków należy rejestrować i przechowywać.

IX.9. Przestrzegać opracowanych i zatwierdzonych przez prowadzącego instalację instrukcji i procedur postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi, w szczególności w celu ograniczenia zanieczyszczenia środowiska tymi substancjami oraz ograniczenia ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

IX.10. Prowadzić gospodarkę surowcami w sposób umożliwiający ograniczenie zanieczyszczenia środowiska magazynowanymi substancjami, tj. ograniczanie ilości kupowanych surowców do możliwości ich bezpiecznego magazynowania.

IX.11. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami technicznoruchowymi.

IX.12. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.13. Od dnia 01.01.2008r. prowadzony będzie monitoring wód podziemnych w oparciu o wykonaną sieć monitoringu z tym, że punkty pomiarowe monitoringu, tło hydrogeochemiczne otoczenia instalacji, częstotliwość oraz zakres monitoringu zostaną ustalone w oparciu o sporządzoną dokumentację szczegółową w trybie odrębnego postępowania.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Ustaliam dodatkowe wymagania

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VII.2, VII.3, i VII.5 należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

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

XIII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 30 kwietnia 2017 roku

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 26.10.2006r. znak: TH/589/3623/06 Zakłady Metalowe „DEZAMET” S.A. w Nowej Dębie, ul. Szypowskiego 1 wystąpiły o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji galwanizerni w której wykonywana jest powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w Spółce produkcją części maszyn i amunicji oraz wykonywanych usług. Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 333/06/A6.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że w/w instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z pkt. 4 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, do instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³

.Na podstawie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko; instalacja klasyfikuje się do przedsięwzięć wymagających sporządzenia raportu oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia jest Wojewoda Podkarpacki.

Pismem z dnia 29.01.2007r. znak: ŚR.IV-6618-44/1/06 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń: Zakładów Metalowych „DEZAMET” S.A. w Nowej Dębie, Urzędu Miasta i Gminy w Nowej Dębie oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji oraz po zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Po przeanalizowaniu przedstawionego przez zakład uzupełnienie

z dnia 26.04.2007r. znak: TH/235/1627/07 oraz wyjaśnień przekazanych pocztą internetową uznałem, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska. Szczegółowy sposób postępowania w przypadku wystąpienia awarii w Zakładach Metalowych „DEZAMET” S.A. w Nowej Dębie regulują m.in. następujące plany, instrukcje i procedury:

- „Ogólna instrukcja BHP dla Zakładów Metalowych DEZAMET S. A.”,
- Procedura PŚB –12 – Gotowość na wypadek awarii i reagowanie na awarie,
- Procedura PB – 20 – Organizowanie prac i działań związanych ze znaczącymi zagrożeniami,
- „Instrukcja postępowania w przypadku wystąpienia poważnych awarii lub innych zagrożeń na Galwanizerni”,
- „Album procesów technologicznych obróbki galwanicznej”.

wdrożone w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością wg PN-EN ISO 9001 + kryteria WSK i AQAP-2110, PN-EN ISO 14001 oraz PN-N-18001.

Miejsca, w których w instalacji znajdują się substancje niebezpieczne wyposażone będą w systemy zabezpieczeń i systemy ochrony przeciwpożarowej.

Zapobieganiu awariom służy w zakładzie system monitorowania procesów technologicznych prowadzonych w poszczególnych węzłach technologicznych instalacji oraz system zabezpieczeń newralgicznych punktów instalacji. Pozwala on przeciwdziałać wystąpieniu awarii oraz umożliwia podejmowanie działań mających na celu zapobieganie i zmniejszanie wpływu awarii na środowisko.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłu zawieszonego PM10 z emitorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Dodatkowo emisja chromu^{VI}, niklu, chlorowodoru ksyleny, toluenu, octanu butyli i butanu z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12).

W związku z produkcją na niewielką skalę oraz małą pojemnością wani procesowych podłączonych do emitorów E-48, E-49, E-51 przeprowadzone pomiary emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza z tych źródeł wykazały emisję na poziomie zero. Kierując się wynikami przedstawionych pomiarów w pozwoleniu nie określiłem dopuszczalnej wielkości emisji pyłów i gazów do powietrza z emitorów E-48, E-49 i E-51 oraz w punkcie II.1.2. decyzji wprowadziłem warunek, że z tych emitorów nie będą wprowadzane do powietrza substancje zanieczyszczające. We wniosku Spółka wykazała, że z pomieszczeń magazynów substancji i surowców chemicznych wyposażonych w wentylację mechaniczną, nie występuje emisja zanieczyszczeń do powietrza. Stąd nie należy traktować jej jako źródło emisji substancji zanieczyszczających do powietrza.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji

zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E47, E50, E52 i 53

Eksploatacja instalacji w Zakładach Metalowych „DEZAMET” S.A. w Nowej Dębie nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Pobór wody na potrzeby instalacji następuje z sieci wodociągowej administrowanej przez Zakład Produkcji Wody Sp. z o.o. w Nowej Dębie na podstawie umowy cywilnoprawnej. Woda przeznaczona jest na potrzeby przemysłowe i socjalno-bytowe instalacji. Cele przemysłowe obejmują wykorzystanie wody do przygotowania roztworów kąpieli galwanicznych i roztworów wodnych substancji chemicznych oraz jako ciecz pochłaniająca w absorberach i jako woda płuczająca w wannach płuczających. Cele socjalno-bytowe obejmują zużycie wody przez około 18 pracowników bezpośrednio obsługujących instalację oraz 3 pracowników nadzoru..

Z instalacji powstają ścieki przemysłowe i sanitarno-bytowe. Ścieki przemysłowe odprowadzane są oddzielną kanalizacją do zakładowej sieci kanalizacyjnej, którą są kierowane do nie wchodzącej w granicę instalacji, ogólnozakładowej oczyszczalni ścieków. W skład ścieków przemysłowych wchodzi ścieki cyjankowe, ścieki chromowe, ścieki kwaśno-alkaliczne, ścieki zawierające azotany oraz ścieki zawierające oleje i tłuszcze. Ścieki przemysłowe przed wprowadzeniem ich do zakładowej sieci kanalizacyjnej, są oczyszczane w chemicznej podczyszczalni ścieków pogałwanicznych. Ścieki sanitarno-bytowe pochodzą z pomieszczeń sanitarnych obiektów galwanizerni i wprowadzane są do kanalizacji sanitarnej, dalej do miejskiej kanalizacji i miejskiej oczyszczalni ścieków, których właścicielem jest Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej Sp. z o. o. w Nowej Dębie. Na kolektorze zamontowane jest urządzenie do pomiaru przepływu ścieków.

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

Stężenia zanieczyszczeń ustalone w pkt II.4.2. niniejszej decyzji zostały określone na podstawie wyników pomiarów ścieków odprowadzanych z instalacji do zakładowej sieci kanalizacyjnej oraz w oparciu o urządzenia technologiczne zakładowej oczyszczalni ścieków, w taki sposób aby ścieki odprowadzane z zakładu nie naruszała technologii oczyszczalni ścieków i aby były spełnione dopuszczalne warunki wprowadzania oczyszczonych ścieków do środowiska zawarte w posiadanym przez zakład pozwoleniu wodnoprawnym.

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

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem,

wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841). W celu kontroli eksploatacji instalacji na prowadzącym instalację ciężą obowiązkowi w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji hałasu do środowiska. Sposób wykonania badań monitoringowych i ich częstotliwość wynikać będzie z metodyki referencyjnej określonej w aktualnym stanie prawnym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 238, 2004 r. poz. 2842).

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadziłem w odniesieniu do dokumentów pt:

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla obróbki powierzchniowej metali (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), EIPPCB sierpień 2006r.,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring) lipiec 2003r.,
- Dokumentu referencyjny BREF dotyczący aspektów ekonomicznych i oddziaływań między komponentami środowiska (Reference Document on Economics and Cross Media Issues Under IPPC), EIPPCB lipiec 2006r.,
- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla instalacji oczyszczania ścieków i oczyszczania gazów odlotowych i systemy zarządzania nimi w przemyśle (Reference Document on Best Available Techniques for Common waste water and waste gas treatment and management systems in the chemical sector), EIPPCB luty 2003r.,

oraz „Batnec Guidance Not for Electroplating Operations” wydany przez Environmental Protection Agency w 1996r.

Lp	Najlepsza dostępna technika	Stosowane techniki w Zakładach Metalowych „DEZAMET” S.A.
1.	Ograniczenie emisji i oszczędność energii	<p>Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych - w przypadku linii galwanicznych, wszystkie wanny procesowe posiadają dwustronne wyciąganie aerozoli. Łączna teoretyczna, maksymalna (na podstawie wydajności wentylatorów) ilość odciąganego powietrza przez 7 wentylatorów wyciągowych wynosi 74 660 m³/h. Zapewnia to minimalną dopuszczalną szybkość poziomą pomiędzy szczelinami odciągów wanien procesowych. Badania toksykologiczne na stanowiskach pracy obsługi linii galwanicznych nie stwierdzają przekroczeń dopuszczalnych stężeń metali określonych w normie BHP.</p> <p>Zastosowanie absorberów do oczyszczania powietrza, Wszystkie linie galwaniczne wyposażone są w absorbery o skuteczności powyżej 90 % z wyjątkiem nowego absorbera gdzie wskutek bardzo niskich stężeń substancji zanieczyszczających jego skuteczność spada do 56%.</p>

		<p>Optimalizacja temperatury procesu (70°C) Sterowanie linią galwaniczną oparte jest na sterowniku firmy SIMENS. Program sterujący monitoruje na bieżąco zużycie energii elektrycznej polegające na sterowaniu i nadzorowaniu pracy prostowników w zależności od zaprogramowanego cyklu obróbczego danego metalu. W pamięci komputera są zapisane parametry dotyczące obróbki wszystkich detali i odpowiadające im parametry prądowe. Program czuwa nad optymalizacją zużycia energii w procesie pokrywania elektrolitycznego. Jest to nowoczesne rozwiązanie będące najlepszą technologią w zakresie oszczędzania energii. Oszczędność energii uzyskuje się również poprzez optymalizację temperatury procesu. Jest to zaprogramowane w programie sterującym liniami.</p> <p>Nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych. Oszczędność energii rzędu 10-20% uzyskuje się przez stosowanie nowoczesnej konstrukcji prostowników o lepszym mnożniku przeliczeniowym niż starsze typy, regularną konserwację prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego. W procesie chromowania zastosowano nowoczesne prostowniki impulsowe. Zastosowana linia do pokryć galwanicznych spełnia warunki nowoczesnych rozwiązań zasilania prądowego.</p>
2.	Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach: chrom ⁺⁶ – 0,01 – 0,2 mg/m ³ nikiel - 0,01 – 0,1 mg/m ³	Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych zakresach i wynosi: chrom ⁺⁶ – 0,002 mg/m ³ nikiel - 0,003 mg/m ³
3.	Regeneracja roztworów procesowych	<p>Filtracja kąpeli niklowych - wykonywana jest w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych i organicznych (pyły, osady powstałe w wyniku redukcji chemicznych) i zanieczyszczeń organicznych (produkty ropopochodne produkty rozkładu środków wyblyszczających. Jest ona niezbędna dla zapewnienia dobrej jakości powłok niklowych. Linie galwaniczne wyposażone zostały w filtry, na których prowadzona jest filtracja ciągła z wykorzystaniem filtrów papierowych (zatrzymanie mechaniczne zanieczyszczeń stałych) i węgla aktywnego (do adsorpcji zanieczyszczeń organicznych pochodzących głównie z rozkładu organicznych dodatków blaskotwórczych). Linia galwaniczna posiada filtry oraz wyposażona jest w pompę do tłoczenia kąpeli niklowych o wydajności 30m³/h każda, wkłady filtracyjne płyta-bibuła filtracyjna, manometr. Proces filtracji prowadzony jest w sposób ciągły na płytach filtracyjny przełożonych bibułą filtracyjną (średnica wkładu 430mm). Dodatkowo filtry wyposażone są w zestaw zaworów odcinających dopływ kąpeli z wanny oraz komorę do przygotowania</p>

		<p>zawieszony pylistego węgla aktywnego, który po przefiltrowaniu zostaje zatrzymany na powierzchni bibuły filtracyjnej tworząc dodatkową warstwę adsorpcyjną z węgla aktywnego do zatrzymywania zanieczyszczeń organicznych kąpieli.</p> <p>Odolejanie kąpieli odtłuszczających – Myjka alkaliczna U-4/1. Odolejanie odbywa się w separatorze oleju, w który wyposażona jest wanna główna urządzenia myjącego. Dzięki demulgatorom zawartym w odczynnikach odtłuszczających, w separatorze tym odbywa się uwalnianie usuniętego z detali tłuszczu w postaci warstwy czystego oleju. Olej zlewany jest do beczek</p>
4.	Odzysk cieczy wynoszonej przez detale	<p>Powlekanie wieszakowe i automatyzacja procesu. Powlekanie wieszakowe jest traktowane jako BAT. Detale ułożone są w pozycji pionowej na zawieszach w celu umożliwienia spływu przylegającego roztworu. Istotny jest czas wyciągania detali z cieczy procesowych oraz czas odsączania. Wynosi on przeciętnie po 10 sek. Dłuższy czas może wywrzeć negatywny wpływ na jakość obrabianej powierzchni. Ilość cieczy usuwanej zależy także od własności roztworów procesowych. Ilość cieczy usuwanej zmniejsza się przez podniesienie temperatury kąpieli a także dodanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. Usuwana ciecz z roztworów procesowych powoduje obniżenie stężenia roztworów, a podwyższona temperatura zwiększa straty parowania.</p> <p>Optymalizacja temperatury procesu dla obniżenia lepkości kąpieli. W płuczkach po procesach odtłuszczania alkalicznego stosuje się podwyższoną temperaturę wody, co powoduje bardziej efektywne płukanie powierzchni.</p> <p>Stosowanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. W wannach procesowych stosuje się dodatki SPC powodujące obniżenie napięcia powierzchniowego, a tym samym szybsze obciekanie detali wynoszonych z wanien procesowych.</p>
5.	Oszczędność zużycia wody, wielokrotne płukanie (minimum trzykrotnie w przeciwnym kierunku)	<p>Zamontowany w ciągach technologicznych układ płuczek z wielokrotnym płukaniem w przeciwnym kierunku. Usuwana ciecz roboczą z wanien procesowych odzyskuje się w procesie płukania po procesie powlekania metalem. Zalecana jest jako najlepsza dostępna technika płukanie minimum trzykrotnie w przeciwnym kierunku. W przypadku linii galwanicznych zastosowano wielokrotne płuczki w przeciwnym kierunku.</p>
6.	Oczyszczanie ścieków	<p>Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. W procesie oczyszczania ścieków można wyodrębnić następujące etapy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wstępna selekcja ścieków wg kryterium jakości – rozdział strumienia na ścieki chromowe i niklowe

	<ul style="list-style-type: none"> - redukcja chromu⁺⁶ do Cr⁺³ pirosiarczynem sodu - proces koagulacji, flokulacji, sedymentacji - strącanie metali roztworem Ca(OH)₂ - oddzielanie osadu na prasach filtracyjnych - proces filtracji na złożu piaskowym - korekta pH
--	--

Z analizy wniosku i dokumentów referencyjnych wynika, że rozwiązania techniczne stosowane w instalacji gwarantują spełnienie wymogów rekomendowanych przez dokumenty referencyjne, w szczególności w zakresie:

- ograniczenia emisji i oszczędności energii,
- regeneracji roztworów procesowych,
- odzysku cieczy usuwanej przez detale poddawane obróbce galwanicznej,
- wielokrotne płukanie i odzysk cieczy płuczającej,
- efektywność oczyszczania ścieków.

Przeprowadzona analiza dokumentów referencyjnych z uwzględnieniem zmiennej, krótkoseryjnej produkcji oraz uwarunkowań lokalizacyjnych wskazuje, że przedmiotowa instalacja spełnia podstawowe wymagania wynikające z tych dokumentów. Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji zakładowej i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Wystąpienie sytuacji awaryjnej w zakładzie mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest minimalizowane poprzez stosowanie obowiązującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością wg PN-EN ISO 9001 + kryteria WSK i AQAP-2110, PN-EN ISO 14001 oraz PN-N-18001. Spełnia tym samym wymogi Najlepszych Dostępnych Technik.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne w związku, z czym nie określiłem sposobów ograniczania tych oddziaływań.

W świetle powyższego stwierdziłem, że aktualnie instalacja spełnia niezbędne wymogi obowiązujących przepisów polskich oraz dokumentów referencyjnych do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzekłem jak w sentencji.

Pouczenie:

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

Z up. Wojewody Podkarpackiego

(-)

Andrzej Kulig

DYREKTOR

WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Zakłady Metalowe „DEZAMET” S.A.
ul. Szybowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba
1. ŚR-IV
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska,
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
3. Marszałek Województwa Podkarpackiego,
ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów