MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.38.9.2021.AW Rzeszów, 2022-09-28

# D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 t.j.),
* art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Metalowych „DEZAMET” S.A,   
ul. Szypowskiego 1, 39 - 460 Nowa Dęba, z dnia 28 grudnia 2021r., znak: NH/659/3427/21, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-44/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 8 czerwca 2012r., znak:   
OS-I.7222.4.7.2011.DW , z dnia 5 listopada 2014r. , znak: OS-I.7222.27.6.2014.DW   
i z dnia 25 października 2017r., znak: OS-I.7222.10.3.2017.DW udzielającej Zakładom Metalowym „DEZAMET” S.A. REGON 830210522, NIP 8670003016 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 37,125 m3, 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 w Nowej Dębie przy ul. Szypowskiego.

**orzekam**

## I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-44/1/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 8 czerwca 2012r., znak: OS-I.7222.4.7. 2011.DW, z dnia 5 listopada 2014r. , znak: OS-I.7222.27.6.2014.DW i z dnia 25 października 2017r., znak: OS-I.7222.10.3.2017.DW udzielającą Zakładom

Metalowym „DEZAMET” S.A. REGON 830210522, NIP 8670003016 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 44,2 m3, 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, w następujący sposób:

### I.1. Punkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

I.2.1. W skład instalacji galwanizerni o max. wydajności 210 240 m2/rok pokryć galwanicznych, będącej przedmiotem wniosku będą wchodzić:

* Linia galwaniczna do obróbki powierzchniowej : anodowania i chromianowania stopów aluminiowych o łącznej pojemności wanien procesowych ok. 24,6 m3 , składająca się m.in. z : 1 wanny do odtłuszczania chemicznego, 1 wanny trawienia alkalicznego, 1 wanny do trawienia w węglanie, 1 wanny do trawienia   
  w kwasie azotowym, 1 wanny do chromianowania białego, 1 wanny do anodowania twardego, 2 wanien do anodowania, 1 wanny do neutralizacji, 3 wanien do uszczelniania , 1 wanny do uszczelniania w wodzie DEMI, 2 wanien do barwienia (czarne, niebieskie) 1 wanny do barwienia (khaki), 2 wanien do uszczelniania w buforach, 1 wanny do ściągania selektywnego wadliwych powłok.
* 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 m3, składająca się m.in. z: 2 wanien do odtłuszczania elektrochemicznego, 2 wanien do ściągania powłok anodowych, 1 wanny do odtłuszczania 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 m3, 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 m3, 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 odtłuszczania, 1 wanny do trawienia w kwasie solnym, 2 wanien do oksydowania, 1 wanny do chromianowania, 1 wanny do namydlania, 1 wanny do odmiedziowania,
* Stanowisko do izolowania powłok galwanicznych w lakierze z dwiema wannami   
  o pojemności każda ok. 0,05 m3 i suszarką oraz stanowisko do mycia zatłuszczonych detali w benzynach,
* Magazyn galwanizerni – w wydzielonej części budynku galwanizerni magazynowane będą surowce chemiczne do kąpieli 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. Punkt I.2.2. otrzymuje brzmienie:

„**I.2.2.**Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w boczne ssawy szczelinowe. Opary znad lustra kąpieli odprowadzane będą do powietrza   
w sposób zorganizowany, poprzez układ kolektorów i absorberów (skruberów), emitorami. Sieć wentylacyjna podzielona będzie na cztery ciągi , z których każdy podłączony będzie do odrębnego skrubera.

* Substancje zanieczyszczające znad wanien sektora produkcji specjalnej odprowadzane będą do powietrza kominem **E-47** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i absorber – skraplacz „Chemeko”,
* Substancje zanieczyszczające znad 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 znad wanien linii do oksydowania odprowadzane będą do powietrza kominem **E-49** poprzez odciągi boczne wanien procesowych   
  i skraplacz „Chemeko”,
* Substancje zanieczyszczające znad wanien linii do anodowania   
  i chromianowania aluminium odprowadzane będą do powietrza kominem **E-55** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i skruber wodny,
* Linie galwaniczne umiejscowione będą w tacach ochronnych chemoodpornych,
* Kanał z rurociągami ściekowymi od wanien do oczyszczalni ścieków pogalwanicznych będzie hermetyczny. Rurociąg ścieków z linii anodowania   
  i chromianowania aluminium wykonany będzie w technologii dwupłaszczowej   
  z systemem kontroli szczelności. Urządzenia oczyszczalni zlokalizowane na zewnątrz budynku (wieża separatora lamela) posadowione będą w tacy przeciwrozlewczej chroniącej środowisko gruntowe przed ewentualnym wyciekiem ścieków.”

### I.3. W punkcie I.2.2.1. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

TABELA 1

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Źródło** | **Emitor** | **Rodzaj urządzenia** | **Charakterystyka urządzenia** | **Min. skute-czność** | **Natężenie przepływu [m3/h]** |
| Wanny sektora  produkcji S  (specjalnej) | **E-47** | Absorber - skraplacz  „Chemeko” | Skruber wodny  max ilość gazów 18 000 m3/h  max temp. wody 60°C | 99,0 % | 18 000 |
| Wanny sektora  Cyjankalicznego | **E-48** | Skraplacz  „Hubert Vogel” | Skruber wodny  max ilość gazów  8 000 m3/h  max temp. wody 60°C | 99,0 % | 8 000 |
| Wanny linii do  Oksydowania | **E-49** | Skraplacz „Chemeko” | Skruber wodny  max ilość gazów 6120 m3/h  max temp. wody 60°C | 99,0 % | 6 120 |
| Stanowisko do izolowania powłok  galwanicznych w lakierze  oraz stanowisko do mycia  zatłuszczonych detali w benzynie | **E-50** | Adsorber LZO - filtr węglowy AD1S-S304-12SAR-Q1000-SW | Jednostopniowy filtr świecowy wyposażony w 12 świec sorpcyjnych wypełnionych węglem aktywnym w ilości 440 kg  -powierzchnia kontaktu 12m2  -czas kontaktu 4,4 sekundy | 100-60% | 6000 |
| Wanny linii anodowania i  chromianowania aluminium | **E-55** | Skruber | Skruber do oczyszczania odgazów  max ilość gazów 35 000 m3/h  przewodnictwo wody pochłaniającej < 400mS/cm | 90% | 35 000 |
| Pomieszczenie  spawania i przygotowywania zawieszek | sposób  niezorga-nizowany (źródło  powierz-  chniowe) | Filtr stanowiskowy  (urządzenie  filtrowentylacyjne) | dwa filtry patronowe  o łącznej  powierzchni filtracji 10 m2 | 99,0% | 1 000 |

### I.4. Punkt I.2.3. otrzymuje brzmienie:

#### I.2.3. Ścieki wytworzone w wannach do anodowania i chromianowania aluminium rurociągami dwupłaszczowymi z systemem kontroli szczelności, systemem kanałów oraz rur połączone będą z kanalizacją ścieków kwaśno – chromowych, którą odprowadzane będą do chemicznej oczyszczalni ścieków. Skropliny z pozostałych skruberów 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 skrubera (przy emitorze **E-49)**
* ze skrubera (przy emitorze **E-55**) do ścieków kwaśno- chromowych.

### I.5. Punkt I.3.2. otrzymuje brzmienie:

#### I.3.2. Nakładanie powłok galwanicznych będzie prowadzone poprzez:

1. anodowanie twarde stopów aluminium w roztworze kwasu siarkowego H2SO4 zawierającym max 220 g na dm3 w temperaturze -10 – 20 oC
2. anodowanie stopów aluminium w roztworze kwasu siarkowego H2SO4 zawierającym max 220 g na dm3 w temperaturze 5-20oC
3. chromianowanie białe stopów aluminium w roztworze K2Cr2O7 zawierającym max 100 g Cr6+ na dm3 w temperaturze otoczenia
4. niklowanie detali w roztworze zawierającym max 104 g Ni+2 na dm3 w temperaturze ok. 20 – 40°C,
5. chromowanie w roztworze zawierającym max 140 g Cr+6 na dm3 w temperaturze ok. 50 °C,
6. cynowanie detali w roztworze zawierającym max 15 g Sn+4 na dm3   
   w temperaturze ok. 80 °C,
7. miedziowanie cyjankaliczne w roztworze zawierającym max 7,65 g CN- na dm3w temperaturze ok. 55 °C,
8. cynkowanie cyjankaliczne w roztworze zawierającym max 56 g CN- na dm3w temperaturze otoczenia,
9. rozjaśnianie cynku w roztworze kwasu azotowego w temperaturze otoczenia,
10. -oksydowanie (czernienie) części stalowych w roztworach alkalicznych   
    w temperaturze ok. 125-150 °C,
11. anodowanie aluminium i jego stopów w temperaturze od -6 do 24 °C,
12. fosforanowanie części stalowych w roztworach kwaśnych w temperaturze   
    40- 100°C.”

### I.6. Punkt I.3.3. otrzymuje brzmienie:

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

1. pasywację na zimno detali cynkowanych, z miedzi w roztworze zawierającym Cr+6
2. w temperaturze otoczenia,
3. neutralizację w roztworze kwasu solnego, kwasu siarkowego lub węglanu sodu w temperaturze otoczenia,
4. płukanie odzyskowe w wodzie DEMI w wannie bezodpływowej odzyskowej w celu odzyskania nadmiaru kąpieli pozostałej na powierzchni detali,
5. płukanie w wodzie kaskadowe lub przepływowe,
6. płukanie w wodzie na zimno lub na gorąco lub w DEMI,
7. pasywację detali anodowych w roztworze zawierającym Cr+6 w temperaturze

wrzenia

1. uszczelnianie w wodzie , wodzie DEMI i buforach
2. suszenie detali w suszarkach komorowo-wannowych i suszarce komorowej elektrycznej.

### I.7. Punkt I.6.1. otrzymuje brzmienie:

#### I.6.1. Charakterystyka miejsc magazynowania odpadów.

TABELA 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Magazyn** | **Sposoby i miejsca**  **magazynowania odpadów** |
|  | Wiata na odpady | Zadaszona wiata o powierzchni 4x9 m ze szczelną betonową posadzką zabezpieczoną płytami z tworzywa odpornego na działanie chemikaliów z kratką odpływową odprowadzającą ewentualne odcieki bezpośrednio do zbiornika na ścieki galwaniczne hermetycznie szczelnym rurociągiem. Odpady magazynowane będą zamknięte przed dostępem osób nieupoważnionych, w wydzielonych oznakowanych miejscach, będą zabezpieczone przed niekorzystnym działaniem warunków atmosferycznych. Odpady ciekłe przechowywane będą w szczelnych pojemnikach, na szczelnej posadzce wiaty. |
|  | Plac Bielsko | Wiata wydzielona, zadaszona, zamykana jako plac składowy z cementową posadzką zabezpieczoną geomembraną zapewniającą szczelność, o wymiarach 19 x 16 m. Powierzchnia 304 m2. Odpady magazynowane będą zamknięte przed dostępem osób nieupoważnionych, w wydzielonych oznakowanych miejscach, będą zabezpieczone przed niekorzystnym działaniem warunków atmosferycznych. Odpady ciekłe przechowywane będą w szczelnych pojemnikach |

### I.8. W punkcie I.7. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

**I.7.** Magazyn substancji i surowców chemicznych

TABELA 3

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nazwa magazynu** | **Substancje magazynowane** | **Pow. magazynu [m2]** | **Sposób magazynowania** | **Zabezpieczenie środowiska** |
| Magazyn związków chromu | Związki chromu +6 | 14,47 | Beczka stalowa, worki papierowe, paletopojemnik | Bezodpływowy zbiornik awaryjny poj.270 l umieszczony w szczelnej tacy |
| Magazyn cyjanków | Cyjanek sodu, cyjanek cynku | 18,0 | Pojemniki stalowe, pojemniki polietylenowe | Bezodpływowy zbiornik awaryjny poj.270 l umieszczony w szczelnej tacy |
| Magazyn kwasu fluorowodorowego | Kwas fluorowodorowy | 18,1 | Beczka polietylenowa | Bezodpływowy zbiornik awaryjny poj.270 l umieszczony w szczelnej tacy |
| Magazyn soli | Siarczany: glinu, magnezu, niklu  i amonu, fosforan sodu, węglan sodu, azotan sodu, azotyn sodu, szkło wodne sodowe, kwas borny  w proszku, Flokor 1,2A (koagulant), Polielektrolit –Ferrocryl F-8721 (flokulant) | 18,1 | Worki polietylenowe na palecie, worki polietylenowe zamknięte w pojemniku metalowym,  pojemniki plastikowe na palecie | Kratka ściekowa połączona z oczyszczalnią chemiczną |
| Magazyn podchlorynu sodu | Podchloryn sodu | 19,48 | Paletopojemnik | Bezodpływowy zbiornik awaryjny poj.270 l umieszczony w szczelnej tacy |
| Magazyn ługu  i pirosiarczynu | Soda kaustyczna, wapno hydratyzowane, pirosiarczyn sodu | 31,86 | Worki polietylenowe na palecie, paletopojemnik | Kratka ściekowa połączona z oczyszczalnią chemiczną |
| Magazyn kwasów | Kwasy: solny, siarkowy  i azotowy oraz substancje do fosforanowania: Emfos Z, Ankofos-y, Gardobound | 49,87 | Paletopojemniki, pojemniki polietylenowe | Kratka ściekowa połączona z oczyszczalnią chemiczną |

### I.9. Punkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:

**II.1.1.** Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza

TABELA 4

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Źródło emisji** | **Emitor** | **Dopuszczalna wielkość emisji** | | | |
| Rodzaj substancji zanieczyszczających | kg/h | S1\*\*  [mg/m3] | S2\*\*\*  [%] |
| 1. | Wanny sektora produkcji specjalnej | **E-47** | Nikiel \*  Pył ogółem  Pył zawieszony PM 10  Pył zawieszony PM 2,5 | 0,00002  0,00002  0,00002  0,00002 | -  -  -  - | -  -  -  - |
| 2. | Linia izolowania powłok galwanicznych | **E-50** | LZO | - | 75/501) | 20 |
| 3. | Wentylacja mechaniczna budynku chemicznej oczyszczalni ścieków pogalwanicznych | **E-54** | SO2 | 0,001 | - | - |
| 4. | Wanny linii anodowania i chromianowania aluminium | **E-55** | Chrom(VI)\*  Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5 | 0,07  0,07  0,07  0,07 | -  -  -  - | -  -  -  - |

\*- jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM 10

\*\*- standard emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, i oznaczone jako S1

\*\*\*- standard emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO i oznaczone jako S2

1) pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki, a druga suszenia.

### I.10. Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:

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

* emitorem **E-48 –** odprowadzającymoparyznad 1 wanny do cynkowania cyjankalicznego i 1 wanny do miedziowania cyjankalicznego (z sektora cyjankalicznego),
* emitorem **E-49 –** odprowadzającymoparyznad 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 odtłuszczania, 1 wanny do trawienia w kwasie solnym, 2 wanien do oksydowania, 1 wanny do chromianowania, 1 wanny do namydlania i 1 wanny do odmiedziowania   
  (z sektora oksydacji),

Tabelę 5

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]** |
| 1. | Nikiel \* | | **0,00175** |
| 2. | Chrom(VI)\* | | **0,6132** |
| 4. | Pył ogółem | | **0,6149** |
| 5. | Pył zawieszony PM10 | | **0,6149** |
| 6. | Pył zawieszony PM2,5 | | **0,6149** |
| 7. | Dwutlenek siarki | | **0,0088** |
| 8. | LZO w tym: | | **1,324** |
| 9. | Ksylen | | **0,5058** |
| 10. | Etylobenzen | | **0,1991** |
| 11. | Octan butylu | | **0,199** |
| 12. | Węglowodory alifatyczne | | **0,405** |
| 13. | Węglowodory aromatyczne | | **0,015** |

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

### I.11. W punkcie II.3.2. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

**II.3.2.** Odpady niebezpieczne

TABELA 7

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadów [Mg/rok]** | **Miejsce i źródło powstawania** |
| 1. | 06 05 02\* | Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne | 20,0 | Neutralizacja ścieków galwanicznych |
| 2. | 06 13 02\* | Zużyty węgiel aktywny  (z wyłączeniem 06 07 02) | 0,8 | Wymiana filtrów w adsorberze oparów LZO |
| 3. | 08 01 11\* | Odpady z farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 0,1 | Pozostałości farb i lakierów  z procesów malowania  i lakierowania zawierających rozpuszczalniki organiczne |
| 4. | 11 01 05 \* | Kwasy trawiące | 16,0 | Odpady z obróbki i powlekania metali |
| 5. | 11 01 06 \* | Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05 | 6,0 | Odpady z obróbki i powlekania metali |
| *6.* | 11 01 07\* | Alkalia trawiące | 6,0 | Odpady z obróbki i powlekania metali |
| *7.* | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | 2,0 | Odpady z obróbki i powlekania metali |
| *8.* | 11 01 98\* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | 5,0 | Odpady z obróbki i powlekania metali |
| 9. | 11 03 01 \* | Odpady zawierające cyjanki | 1,0 | Zużyte kąpiele i osady technologiczne z galwanizerni |
| 10. | 11 05 03 \* | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | 0,2 | Odpady powstające w wyniku czyszczenia przewodów wentylacji; |
| 11. | 15 01 10 \* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych | 0,5 | Opakowania zanieczyszczone substancjami chemicznymi wykorzystywanymi w produkcji. |
| 12. | 15 02 02 \* | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 2,5 | Czyściwo zanieczyszczone olejami i innymi substancjami niebezpiecznymi |
| ***RAZEM*** | | | ***60,5*** |  |

### I.12. Punkt II.4.1. otrzymuje brzmienie:

**II.4.1.** Dopuszczalna do wprowadzania ilość mieszaniny ścieków :

- przemysłowych:

* Qmax h = 10 m3/h
* Qśr d = 240 m3/d
* Qr= 87840 m3/rok = 366 dni
* stąd
* Qmax s = 0,0028 m3/s
* Qśr d = 240 m3/d
* Qdopuszczalne roczne = 87840 m3/rok
* socjalno-bytowych:

Qmaxh = 0,4 m3/h

Qśrd = 5,8 m3/d

Qmaxd = 1 500 m3/rok

### I.13. W punkcie IV.1.1. Tabela 9 otrzymuje brzmienie:

TABELA 9

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Symbol emitora** | **Wysokość**  **emitora**  **[m]** | **Średnica emitora**  **u wylotu**  **[m]** | **Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]** | **Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora** | **Urządzenia ochrony powietrza** | **Max czas pracy [h/rok]** |
| 1. | **E-47** | 7,0 | 0,6 | 32,5 | 302 | Absorber-skraplacz „Chemeko” | 8760 |
| 2. | **E-48** | 5,5 | 0,3 | 7,0 | 300 | Skraplacz „Hubert Vogel” | 8760 |
| 3. | **E-49** | 5,5 | 0,25 | 20 | 300 | Skraplacz  „Chemeko” | 8760 |
| 4. | **E-50** | 5,5 | 0,6 | 9,2 | 306 | Adsorber LZO - filtr węglowy AD1S-S304-12SAR-Q1000-SW | 8760 |
| 5. | **E-54** | 11,0 | 0,5 | poziomy | 293 | brak | 8760 |
| 6. | **E-55** | 8,0 | 0,8 | 18,9 | 293 | Skruber o sprawności 90% | 8760 |

### I.14. W punkcie IV.2. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

**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 nr inw. 100/41 | GALWANIZERNIA – sektor anodowania i chromianowania aluminium z urządzeniami technologicznymi oraz pomieszczeniem skrubera | 16 | 8 |
| 2. | **B2** | budynek nr inw. 102/49 | GALWANIZERNIA - sektor produkcji „S”  oraz sektor cyjankaliczny | 16 | 8 |
| 3. | **P1** | punktowe | Emitor E-47  Wyrzut wentylacyjny z linii produkcji „S” zlokalizowany na dachu budynku galwanizerni na wysokości: H = 7,0 m  (Wentylator o wydajności ok. 18 000 m3/h zlokalizowany wewnątrz hali) | 16 | 8 |
| 4. | **P2** | punktowe | Emitor E-48  Wyrzut wentylacyjny z sektora cyjankalicznego  realizowany przez komin zlokalizowany przy elewacji płn. budynku galwanizerni na wysokości: H = 5,5 m  (Wentylator o wydajności ok. 4 000 – 8 000 m3/h zlokalizowany wewnątrz hali) | 16 | 8 |
| 5. | **P3** | punktowe | Emitor E-49  Wyrzut wentylacyjny z sektora oksydowania  wraz z wentylatorem o wydajności ok. 6 120 m3/h zlokalizowany na dachu budynku galwanizerni na wysokości: H = 5,5 m | 16 | 8 |
| 6. | **P4** | punktowe | Emitor E-50  Wyrzut wentylacyjny z izolowania powłok galwanicznych wraz z wentylatorem  o wydajności ok. 6 000 m3/h zlokalizowany na dachu budynku galwanizerni na wysokości: H = 5,5 m | 16 | 8 |
| 7. | **W1** | punktowe | Emitor E-55  Wyrzut wentylacyjny z linii anodowania i chromianowania aluminium wraz  z wentylatorem o wydajności ok. 35 000 m3/h zlokalizowanym na poziomie terenu przy elewacji płd. budynku galwanizerni  (wyrzut na wysokości: H = 8,0 m) | 16 | 8 |
| 8. | **W2** | punktowe | Centrala nadmuchowa | 16 | 8 |
| 9. | **W3** | punktowe | Agregat wody lodowej (anodowanie) | 16 | 8 |
| 10. | **W4** | punktowe | Agregat wody lodowej (anodowanie) | 16 | 8 |
|  | **W5** | punktowe | Agregat wody lodowej (anodowanie TWARDE) | 16 | 8 |
|  | **P8** | punktowe | Filtr stanowiskowy typu FS 1x2-225x1000  z wentylatorem o wydajności 1 000 m3/h (wyciąg od szlifierek i przecinarek w spawalni ) zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji wschodniej budynku galwanizerni | 16 | 8 |

### I.15. W punkcie IV.3.1.2. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

TABELA 12

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | | Kod odpadu | | Rodzaj odpadów | Sposób gospodarowania |
| 1. | | **06 05 02\*** | | Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| 2. | | **06 13 02\*** | | Zużyty węgiel aktywny  (z wyłączeniem 06 07 02) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 3. | **08 01 11\*** | | Odpady z farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 4. | **11 01 05 \*** | | Kwasy trawiące | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| 5. | **11 01 06 \*** | | Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05 | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| 6. | **11 01 07\*** | | Alkalia trawiące | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| 7. | **11 01 11\*** | | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| 8. | **11 01 98\*** | | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| 9. | **11 03 01 \*** | | Odpady zawierające cyjanki | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| 10. | **11 05 03 \*** | | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| 11. | **15 01 10 \*** | | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| 12 | **15 02 02 \*** | | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |

### I.16. W punkcie IV.3.2.1. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

TABELA 13

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadów | Miejsce i sposób magazynowania odpadów | Podstawowy skład chemiczny  i właściwości |
| 1. | **08 01 12** | Odpady farb  i lakierów inne niż wymienione  w 08 01 11 | Oznakowana szczelna beczka w magazynie na odpady przy galwanizerni | Pozostałości farb  i lakierów celulozowych, ftalowych, olejno-żywicznych, emalii poliwinylowych nie zawierające rozpuszczalników chlorowcoorganicznych. |
| 2. | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Plac Bielsko w miejscu oznaczonym nazwą  i kodem odpadu | Opiłki: stal, aluminium  i mosiądz  Właściwości: stały, niepalne |
| 3. | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne  niż wymienione  w 12 01 16 | Oznakowana szczelna beczka w magazynie na odpady przy galwanizerni | Krzemionka, pyły żelaza  i aluminium  Właściwości: odpad stały |
| 4. | **15 01 01** | Opakowania  z papieru i tektury | oznakowane masuery-  w magazynie na odpady przy galwanizernii. | Makulatura - celuloza, lignina oraz ścier drzewnego z dodatkami.  Właściwości: stały, palny |
| 5. | **15 01 02** | Opakowania  z tworzyw sztucznych | oznakowane mausery w magazynie na odpady przy galwanizernii. | Tworzywa polimerowe: poliester; polietylen, polipropylen  Właściwości: stały, palny |
| 6. | **15 01 04** | Opakowania z metali | oznakowane beczki  w magazynie na odpady przy galwanizernii. | Stal, aluminium  Właściwości: odpad stały |
| 7. | **15 01 05** | Opakowania wielomateriałowe | oznakowane beczki  w magazynie na odpady przy galwanizernii. | Papier, tektura, drewno, metal i tworzywa sztuczne  Właściwości: stały, palny |
| 8. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubranie ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | oznakowane beczki  w magazynie na odpady przy galwanizernii. | Bawełna  Właściwości: stały, palny |
| 9. | **16 01 19** | Tworzywa sztuczne | Wyznaczone miejsce oznaczone nazwą i kodem odpadu na placu Bielsko | Tworzywa polimerowe typu: PVC, PP  Właściwości: stały, niejednorodny |
| 10. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Kontenery wiórów i złomu na placu Bielsko | Żelazo i stal  Właściwości: stały |

### I.17. W punkcie IV.3.2.2. Tabela 14 otrzymuje brzmienie:

TABELA 14

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadów | Miejsce i sposób magazynowania odpadów | Podstawowy skład chemiczny  i właściwości |
| 1. | **06 05 02\*** | Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne | Oznakowane nazwą  i kodem odpadu pojemniki przy oczyszczalni chemicznej. Poletka osadowe na oczyszczalni przemysłowo-deszczowej | związki chromu, niklu, miedzi, cynku i cyny, cyjanki nieorganiczne;  H5, H6, H14 |
| 2. | **06 13 02\*** | Zużyty węgiel aktywny  (z wyłączeniem 06 07 02) | Oznakowane nazwą  i kodem odpadu zbiorniki polietylenowe przy galwanizerni | rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne  H5, H6, H14, H3-B |
| 3. | **08 01 11\*** | Odpady z farb  i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Szczelne, oznakowane nazwą i kodem odpadu beczki- pojemniki w magazynie przy galwanizerni | rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne  H5, H6, H14, H3-B |
| 4. | **11 01 05 \*** | Kwasy trawiące | szczelne oznakowane mausery-pojemniki odbiorcy,  w magazynie na odpady przy galwanizerni | kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej  H6, H8 |
| 5. | **11 01 06 \*** | Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05 | szczelne oznakowane mausery-pojemniki odbiorcy,  w magazynie na odpady przy galwanizerni | kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej  H6, H8 |
| 6. | **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | szczelne oznakowane mausery-pojemniki odbiorcy,  w magazynie na odpady przy galwanizerni | Alkaliczne roztwory lub zasady w postaci stałej  H5, H6, |
| 7. | **11 01 11\*** | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | szczelne oznakowane mausery-pojemniki odbiorcy,  w magazynie na odpady przy galwanizerni | wody popłuczne zawierające resztki kapieli procesowych i metale ciężkie  H5, H6, |
| 8. | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | szczelne oznakowane mausery-pojemniki odbiorcy,  w magazynie na odpady przy galwanizerni | Odpady z obróbki i powlekania metali – zawierające metale ciężkie  H5, H6, |
| 9. | **11 03 01 \*** | Odpady zawierające cyjanki | szczelne oznakowane mausery-pojemniki odbiorcy,  w magazynie na odpady przy galwanizerni | cyjanki nieorganiczne  H5, H6, H14 |
| 10. | **11 05 03 \*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | szczelne oznakowane mausery-pojemniki odbiorcy,  w magazynie na odpady przy galwanizerni | związki chromu, niklu, miedzi, cynku i cyny, cyjanki nieorganiczne;  H5, H6, H14 |
| 11. | **15 01 10 \*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych | szczelne oznakowane mausery-pojemniki odbiorcy,  w magazynie na odpady przy galwanizerni | rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne  H5, H6, H14, H3-B |
| 12. | **15 02 02 \*** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | szczelne oznakowane mausery-pojemniki odbiorcy,  w magazynie na odpady przy galwanizerni | rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne  H5, H4 |

### I.18. Punkt IV.3.3. otrzymuje brzmienie:

**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 we wiacie -magazynie odpadów przy galwanizerni o wymiarach 4 x 9 m ze szczelną chemoodporną posadzką.

### I.19. Punkt IV.4.2. otrzymuje brzmienie:

**IV.4.2.** Ścieki socjalno-bytowe z instalacji kierowane będą do kanalizacji sanitarnej należącej do Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Nowej Dębie.

### I.20. Punkt V.1.otrzymuje brzmienie:

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

Qmax h = 10,4 m3/h

Qśr d = 245,8 m3/d

Qmax rok = 879340 m3/rok

### I.21. W punkcie V.2. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

TABELA 15

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
|  | Energia elektryczna | MWh/rok | 2500 |
|  | Kwas fluorowodorowy | Mg/rok | 0,11 |
|  | Alugal | Mg/rok | 0,040 |
|  | Bezwodnik kwasu chromowego | Mg/rok | 5,0 |
|  | Kwas siarkowy | Mg/rok | 5,5 |
|  | Kwas solny | Mg/rok | 12,0 |
|  | Kwas azotowy | Mg/rok | 16,0 |
|  | Kwas borowy | Mg/rok | 0,06 |
|  | Azotan sodu | Mg/rok | 0,05 |
|  | Azotyn sodu | Mg/rok | 0,15 |
|  | Siarczan niklu | Mg/rok | 0,1 |
|  | Cyjanek cynku | Mg/rok | 0,09 |
|  | Cyjanek sodu | Mg/rok | 0,22 |
|  | Alkohol etylowy | Mg/rok | 0,5 |
|  | Benzyna ekstrakcyjna | Mg/rok | 0,3 |
|  | Benzyna lakowa | Mg/rok |
|  | EMFOS Z | Mg/rok | 1,7 |
|  | Wybłyszczacze | Mg/rok | 0,01 |
|  | Materiały do pokryć lakierowych | Mg/rok | 1,3 |
|  | Dwuchromian potasu | Mg/rok | 1,5 |
|  | Anody | Mg/rok | 5,0 |
|  | Związki niklu | Mg/rok | 0,15 |
|  | Siarczan amonu | Mg/rok | 0,15 |
|  | Siarczan magnezu | Mg/rok | 0,15 |
|  | Soda kaustyczna (wodorotlenek sodu) | Mg/rok | 2,5 |
|  | Szkło wodne | Mg/rok | 0,11 |
|  | Dodatki do kąpieli barwiącej | Mg/rok | 0,2 |
|  | Środki powierzchniowo czynne | Mg/rok | 0,1 |
|  | Pozostałe dodatki | Mg/rok | 3,5 |
|  | Węglan sodu | Mg/rok | 0,5 |
|  | Fosforan sodu | Mg/rok | 0,5 |

### I.22. W punkcie V.2.3. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

TABELA 16

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| L.p. | Nr emitora | Częstotliwość pomiarów | Substancja zanieczyszczająca |
|  | **E47** | co najmniej co roku | Nikiel\*  Pył |
|  | **E50** | co najmniej co roku | LZO |
|  | **E55** | co najmniej co roku | Chrom(VI)\*  Pył |

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

### I.23. W punkcie IX. dodaję punkt IX.14.

**„IX.14. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.**

IX.2.1. Na terenie zakładu ZM DEZAMET S.A. znajdować się będzie strefa pożarowa o powierzchni 36 m3, obejmująca w swym zakresie wiatę magazynową.

Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej wynosić będzie: do 790 MJ/m2w przedziale do 1000MJ/m2.

IX.2.2. Wyposażenie obiektu w gaśnice dostosowane do gaszenia pożarów grup ABC. Jedna jednostka – gaśnica – o masie środka gaśniczego min. 4 kg.

IX.2.3. Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru. Dla przedmiotowego obiektu – uwzględniając wymagania wynikające z powierzchnistrefy pożarowej oraz gęstości obciążenia ogniowego wymaga się zapewnienia wody do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości minimum 10 dm3/s.

IX.2.4. Należy stosować wszystkie wymagania zawarte w Operacie przeciwpożarowym. W przypadku zmiany sposobu magazynowania wytworzonych odpadów należy dokonać aktualizacji Operatu przeciwpożarowego.”

### I.24. Punkt IX.10 otrzymuje brzmienie.

**IX.10**. Prowadzić gospodarkę surowcami w sposób umożliwiający ograniczenie zanieczyszczania środowiska magazynowanymi substancjami, tj. ograniczanie ilości kupowanych surowców do możliwości ich bezpiecznego magazynowania.Magazynowanie surowców prowadzone będzie na powierzchni szczelnej, zbudowanej w formie tacy. Podejmowane będą niezbędne działania mające na celu kontrolę, ograniczenie rozprzestrzeniania się lub ograniczenie ilości substancji stwarzających zagrożenie na terenie zakładu.

## II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

# Uzasadnienie

Zakłady Metalowe „DEZAMET” S.A., ul. Szypowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba, REGON 8302105022 wnioskiem z dnia 28.12.2021 r., znak: NH/659/3427/21 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-44/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 8 czerwca 2012r., znak: OS-I.7222.4.7.2011.DW, z dnia   
5 listopada 2014r. , znak: OS-I.7222.27.6.2014.DW i z dnia 25 października 2017 r., znak: OS-I.7222.10.3.2017.DW udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 37,125 m3, 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 w Nowej Dębie przy   
ul. Szypowskiego 1.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku   
i jego ochronie pod numerem 873/2021.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że wprowadzone zmiany będą powodować znaczące zwiększenie oddziaływania na środowisko,   
w związku z czym stanowią one istotną zmianę instalacji zgodnie z art. 3 pkt 7 oraz   
w art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z pkt   
2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia   
27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych   
z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Po analizie złożonych dokumentów wraz z uzupełnieniem formalnym zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji pismem z dnia 24 marca 2022r.,   
znak:OS-I.7222.38.9.2021.AW.

Zgodnie z art. 209 ust 1 ustawy Poś zapis w postaci elektronicznej wniosku został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 26 stycznia 2022r., znak:OS-I.7222.38.9.2021.AW.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest głównie z likwidacją linii do chromowania technicznego sworzni stalowych, przeprowadzeniem remontu w hali   
i budową linii do anodowania i chromianowania w wyremontowanych pomieszczeniach istniejącej galwanizerni. Modernizacja związana jest z nadaniem przez Ministerstwo Obrony Narodowej Zakładom Metalowym DEZAMET S.A. obowiązków Jednostki Zmilitaryzowanej przez całą dobę i przez 365/366 dni w roku. Wydłużenie czasu pracy w zakładzie, jako jednostce zmilitaryzowanej wiąże się   
z koniecznością zmiany posiadanego przez zakład pozwolenia zintegrowanego.   
W związku z tym zakład zawnioskował o zwiększenie maksymalnej wydajności galwanizerni do 210 240 m2 / rok pokryć galwanicznych. Nowa linia technologiczna zlokalizowana jest wewnątrz wyremontowanej hali gdzie zamontowano nową instalacje oraz wykonano szczelną posadzkę z nawierzchnią odporną na chemikalia używane w procesie technologicznym. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej instalacji zakład zawnioskował o zmianę maksymalnej ilości wody zużywanej do celów technologicznych. Przedmiotowa zmiana doprecyzowuje również opis procesu obróbki końcowej ścieków w oczyszczalni chemicznej. W pozwoleniu wprowadzono również zmiany w zakresie gospodarki odpadami wprowadzając trzy dodatkowe kody odpadów do listy odpadów wytwarzanych w instalacji tj.: 11 01 07\* -Alkalia trawiące, 11 01 11\* - Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne, 11 01 98\* - Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne. Uszczegółowiono opis procesów magazynowania odpadów, w związku z wybudowaną nową wiatą na odpady. Ponadto określono nowe wielkości zużycia stosowanych surowców.   
W decyzji wprowadzono zmiany w związku z wykonaną modernizacją wentylacji instalacji polegającą na wybudowaniu nowego emitora E-55, oraz likwidacji emitorów oznaczonych symbolem.: E-51, E-52 i E-53. Ponadto zlikwidowane zostały trzy wentylatory wyciągowe oparów z części galwanizerni gdzie prowadzone było chromowanie techniczne (oznaczone jako źródła punktowe P5, P6, P7). W ich miejsce powstał jeden wentylator (W1) współpracujący z nowym urządzeniem do oczyszczania powietrza i nowym emitorem E55 oraz centrala nadmuchowa (W2). Dodatkowo w obiegu wody zainstalowano agregaty wody lodowej (W3, W4, W5). Ponadto zmienił lokalizację filtr stanowiskowy typu FS 1x2-225x1000 z wentylatorem o wydajności 1000 m3/h źródło punktowe P8.

Pozostałe zmiany w pozwoleniu związane są z doprecyzowaniem jego warunków do stanu rzeczywistego instalacji.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r.   
w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2021 poz. 845) oraz   
w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2010 nr 16 poz. 87).

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza   
w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W instalacji galwanizerni objętej niniejszym pozwoleniem prowadzony będzie proces powlekania z użyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO), do którego stosuje się standardy emisyjne zgodnie   
z zapisami z rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1860). Zużycie LZO w instalacji izolowania powłok objętej niniejszym pozwoleniem wynosi 1,324 Mg/rok, natomiast maksymalna ilość zużywanych LZO w ww. procesie we wszystkich instalacjach eksploatowanych na terenie Zakładu przekracza 15 Mg/rok, co  było podstawą do zastosowania wymogów wynikających z ww. rozporządzenia.

W punkcie V.2.3. niniejszego pozwolenia określiłem zakres i częstotliwość pomiarów emisji do powietrza dla emitorów E47 oraz E55. Ponadto na prowadzącym instalację ciążą obowiązki wynikające bezpośrednio z rozporządzenia  Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. 2021 poz. 1710), dotyczące wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza lotnych związków organicznych (LZO) w przypadku emitorów gdzie zastosowano urządzenia ograniczające wielkość emisji LZO, tj. emitora E50. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzania pomiarów określają wymogi tego rozporządzenia.

Po zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją wraz z uzupełnieniami stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodne z wymogiem art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 30 maja 2022 r., znak : OS-I.7222.38.9.2021.AW podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od 31 maja 2022 r. do 30 czerwca 2022 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Nowa Dęba oraz na stronie internetowej   
i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego   
w Rzeszowie. W okresie udostępnienia wniosku nie wniesiono żadnych uwag   
i wniosków.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępnienia danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 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 (Dz.U. z 2022 poz.1021 t.j).

Na podstawie art. 183 c ust. 2 Poś pismem z dnia 24 maja 2022 r., znak:   
OS-I.38.9.2021.AW Marszałek Województwa Podkarpackiego zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu   
o przeprowadzenie kontroli instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 37,125 m3, 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, eksploatowanej na terenie Zakładów Metalowych DEZAMET S.A. pod adresem ul. Szypowskiego 1   
w Nowej Dębie w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach   
o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym z października 2021r. Postanowieniem z dnia 23 czerwca 2022r., znak: MRZ.5268.4.2022 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu po przeprowadzeniu w dniach 21 i 22 czerwca 2022r., kontroli potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności   
z warunkami zawartymi w operacie przeciwpożarowym dla miejsc magazynowania odpadów na terenie obiektu ZM DEZAMET S.A, ul. Szypowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba.

Dla ww. przedsięwzięcia polegającego na montażu linii anodowania   
i chromianowania wraz z niezbędnym wyposażeniem i stanowiskami pomocniczymi wewnątrz istniejącego obiektu na terenie Zakładów Metalowych DEZAMET S.A.,   
ul. Szypowskiego 1 w Nowej Dębie, w dniu 17 grudnia 2021 r., wydana została przez Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba decyzja znak: SK.6220.12.2021   
o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji ww. przedsięwzięcia.

Ponadto w decyzji wprowadzono nowy punkt określający warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego dla Zakładu wynikające z wprowadzonej zmiany do ustawy Prawo ochrony środowiska.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku zakładu Zakłady Metalowe DEZAMET S.A., ul. Szypowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba NIP 8670003016, REGON 830210522, przekazane przy piśmie z dnia 28.12.2021 r. znak: NH/659/3427/21 wraz z jego uzupełnieniem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-44/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 8 czerwca 2012r.,   
znak: OS-I.7222.4.7.2011.DW, z dnia 5 listopada 2014r. , znak:   
OS-I.7222.27.6.2014.DW i z dnia 25 października 2017 r., znak:   
OS-I.7222.10.3.2017.DW na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 37,125 m3, 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 w Nowej Dębie przy ul. Szypowskiego 1.

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

1. Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik obróbka powierzchniowa metali I tworzyw

2. Dokument Referencyjny BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik ogólnych zasad monitoringu

3. Dokument Referencyjny BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla emisji z magazynowania

4. Dokument Referencyjny BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla efektywności energetycznej

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT):

|  |  |
| --- | --- |
| **Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi** | **Spełnienie przez Zakład wymogów BAT** |
| **A) W ZAKRESIE EMS/SZS** | |
| Implementacje transparentnej hierarchii odpowiedzialności personelu, gdzie osoba odpowiedzialna raportuje bezpośrednio do najwyższego poziomu kierowniczego | Spółka ciągle doskonali i rozwija zintegrowany system zarządzania zgodnie z wymaganiami międzynarodowych norm, w tym m.in.: [PN - EN ISO 9001](http://dezamet.com.pl/files/files/ISO_9001-2015.pdf) i [AQAP - 2110](http://dezamet.com.pl/files/files/AQAP_2110-2016.pdf), [PN - EN ISO 14001](http://dezamet.com.pl/files/files/ISO_45001-2018.pdf), [ISO 45001:2018](http://dezamet.com.pl/files/files/ISO_14001-2015.pdf), jak również w zakresie spełnienia [wymagań i kryteriów WSK](http://dezamet.com.pl/files/files/WSK.pdf). Zintegrowany system zarządzania obejmuje działalność firmy w zakresie: projektowania, prac rozwojowych, produkcji, instalowania i serwisu konwencjonalnej amunicji i środków bojowych, elementów i części maszyn, usług obróbki mechanicznej, powierzchniowej i cieplnej wraz z wynikającymi z niej aspektami środowiskowymi i zagrożeniami. ZSZ stanowi zatem o zdolności firmy do spełniania wymagań jakościowych, środowiskowych i BHP  Zgodność z powyższymi wymaganiami potwierdzają certyfikaty wydane przez Centrum Certyfikacji Jakości WAT Warszawa. W ramach procedur odpowiedzialni pracownicy składają sprawozdania z funkcjonowania systemów zarządzania i realizowania polityki w zakresie środowiska, bezpieczeństwa i jakości minimum raz w roku, w ramach przeglądu systemów wykonywanego przez najwyższe kierownictwo. |
| Przygotowywanie rocznego raportu oddziaływania na środowisko | Pracownik sprawujący nadzór na działaniami operacyjnymi i spełnianiem przepisów prawnych oraz monitorowaniem środowiskowym składa kierownictwu - Zarządowi Zakładu roczne raporty/informacje z zakresu stanu ochrony środowiska, występujących aspektów środowiskowych i ryzyka, realizacji programów, celów i zadań środowiskowych, występujących niezgodności i wynikach kontroli organów oraz działań korygujących. |
| Ustalenie wewnętrznych (specyficznych dla zakładu) celów środowiskowych, regularne ich sprawdzanie i publikowanie ich w postaci rocznych raportów | Zarząd Zakładu, analizując specyficzne oddziaływanie firmy (i stałe aspekty środowiskowe) podejmuje przedsięwzięcia prośrodowiskowe na każdy rok w formie programu realizacji celów  i zadań środowiskowych. Zarząd śledzi ich realizację i rozlicza wykonanie. Przebieg realizacji przedsięwzięć omawiany jest na posiedzeniach Zarządu i kierownictwa. Składanie okresowych raportów do Zarządu na temat stanu wykonania programów realizacji celów i zadań w zakresie środowiska i bezpieczeństwa. |
| Przeprowadzanie regularnych audytów, aby sprawdzić zgodność z założeniami SZŚ. | Audit wewnętrzny przeprowadzają kwalifikowani auditorzy z praktyką. Audit zewnętrzny w zakresie zarządzania środowiskiem prowadzą auditorzy jednostki certyfikującej. |
| Regularny monitoring działania i postępów w osiąganiu celów i zadań polityki SZŚ. | Coroczne analizowanie przez Zarząd Spółki wielkości zużycia surowców, opakowań, materiałów, energii i jej nośników, wody (pitnej  i przemysłowej) oraz wielkości emisji gazów i pyłów, ścieków i odpadów. Bieżąca analiza zużyć przez kierowników instalacji, na podstawie wyników monitorinqu (pomiarów). |
| Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko | Dokonywane są analizy przed procesem decyzyjnym dotyczącym instalacji. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby. |
| Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych | Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone  o zagadnienia ochrony środowiska. Jest to realizacja procedury ćwiczeń czyli przygotowania  i reakcji na niebezpieczeństwo. |
| Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji. | Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach i opisana w procedurach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji. |
| **B) W ZAKRESIE EMISJI ŚRODOWISKOWYCH** |  |
| Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa | Istnieją szczegółowe informacje dla instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna). Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone  i monitorowane. |
| Sprawdzanie i identyfikacja większości istotnych źródeł emisji dla każdego medium i wypunktowanie ich w kolejności ładunku zanieczyszczeń. | Identyfikacja i ocena emisji czyli aspektów środowiskowych jest podstawą wyznaczania celów i zadań realizowanych w ramach Programów rocznych. |
| Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę i wypunktowanie ich w kolejności jej zużycia | W liniach do obróbki powierzchniowej woda w procesach technologicznych zużywana będzie zasadniczo do sporządzania kąpieli i płukania. Zużycie wody będzie identyfikowane i monitorowane zgodnie z procedurami i harmonogramami. |
| Używanie metod jakościowych aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknięcia się ich spod kontroli. | System zarządzania zgodny z normami ISO 9001 wdrożony i stosowany przez operatora instalacji pozwala monitorować wszystkie procesy pod kątem prawidłowego ich przebiegu, w tym otrzymywanej wydajności i jakości produktów,  a tym samym minimalizacji zużycia surowców  i materiałów. Przestrzeganie sprawdzonych procedur operacyjnych będzie na bieżąco kontrolowane (audity). Metody jakościowe wynikają również z polityki środowiskowej Spółki. |
| Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie | Celem zapobieżenia emisji niezorganizowanej z nowej linii do anodowania i chromianowania aluminium zaprojektowano instalację wyciągową utrzymującą ciśnienie w hali na poziomie 0,9-0,95 % ciśnienia atmosferycznego.  W liniach obróbki powierzchniowej tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, zaprojektowano stosowanie różnorodnych metod jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska. W emisji gazów:  - wysokowydajne skrubery/skraplacze – o skuteczności 90 - ­95%  - urządzenie do redukcji LZO - adsorber węglowy. |
|  | W emisji ścieków:  - zastosowanie wysokosprawnej chemicznej oczyszczalni ścieków przed ich wprowadzeniem do zakładowej sieci kanalizacyjnej. Linia do anodowania i chromianowania aluminium oraz magazyn odpadów połączone są z chemiczną oczyszczalnią ścieków kanalizacją przemysłową. Odcinek kanalizacji od linii oraz magazynu do studni pośrednich został wykonany w systemie dwupłaszczowym. W przypadku magazynu odpadów układ sygnalizacji informujący o rozszczelnieniu umieszczony jest w kratce odpływowej.  - W emisji odpadów:  - realizacja zbiórki i recyklingu opakowań,  - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, palety drewniane).  - W emisji hałasu:  - zainstalowanie okien i drzwi o wysokiej izolacyjności akustycznej, obniżających hałas docierający poza halę,  - ograniczenie do niezbędnego minimum rozmieszczenia urządzeń powodujących emisję hałasu poza halą produkcyjną,  - wykorzystanie istniejących budynków jako naturalnych ekranów akustycznych |
| Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach aby sprawdzać ich działania | Proces oczyszczania ścieków jest monitorowany  w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej  i komputerowych. Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością i określonych  w instrukcjach technologicznych.  Monitoring oczyszczania odgazów z instalacji do anodowania i chromianowania aluminium jest zaprojektowany jako ciągły. - Skuteczność oczyszczania szkodliwych oparów - stopień zanieczyszczenia wody w zbiorniku obiegowym kontrolowany jest za pomocą konduktometru, który w sposób ciągły mierzy przewodność wody obiegowej. Po osiągnięciu zadanego progu przewodności (powyżej 400mS/cm) co świadczy o zaabsorbowaniu dużej ilości zanieczyszczeń,  system sterowania informuje o konieczności wymiany wody w zbiorniku (sygnalizacja na panelu sterującym) oraz nastąpi automatyczna wymiana wody w zbiorniku.Zanieczyszczona woda zostanie skierowana za pomocą instalacji rurowej do zbiornika retencyjnego ze ściekami kwaśno-chromowymi, podlegającymi dalszej neutralizacji w oczyszczalni ścieków galwanicznych w ZM DEZAMET S.A. |
| **C) W ZAKRESIE GOSPODARKI ŚCIEKOWEJ** | |
| Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe. | - W Zakładzie istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód opadowo-roztopowych i ścieków przemysłowych - ścieki te łączą się na mechanicznej oczyszczalni ścieków przemysłowo - deszczowychi odrębna kanalizacja ścieków bytowych odprowadzanych do oczyszczalni miejskiej.  - Wody opadowo-roztopowe są odprowadzane do kanalizacji ścieków deszczowych, wszystkie ścieki przemysłowe są neutralizowane na chemicznej oczyszczalni ścieków a następnie kierowane do oczyszczalni ścieków przemysłowo-deszczowych i po kolejnym oczyszczeniu otwartym i uszczelnionym kolektorem do rzeki Koniecpólka. Ścieki bytowe odrębną kanalizacją kierowane są do kanalizacji zewnętrznej, a następnie po oczyszczaniu na miejskiej komunalnej oczyszczalni ścieków są także odprowadzane do rzeki Kniecpólka. |
| Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń | W galwanizerni ścieki odprowadzane są selektywnie jako: unieszkodliwione ścieki cyjankowe, ścieki kwaśno – chromowe oraz ścieki alkaliczne. Gromadzone są w zbiornikach zlokalizowanych na oczyszczalni chemicznej i poddawane procesom neutralizacji - po czym kierowane są jeszcze do oczyszczalni mechanicznej razem ze ściekami przemysłowo – deszczowymi. |
| Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstojnikami zbierającymi odcieki | - Teren wokół instalacji jest utwardzony.  - Wyprofilowane posadzki w halach galwanizerni wykonane są w wersji chemoodpornej i bez odpływu do zewnętrznej kanalizacji.  Wyprofilowana i wykonana jako chemoodporna jest posadzka we wiacie na odpady – ewentualne odcieki będą odprowadzane do kanalizacji ścieków przemysłowych |
| Użycie naziemnych systemów kanalizacji ściekowej dla wód poprocesowych wewnątrz zakładu, pomiędzy punktami wytworzenia ścieków i urządzeniami końcowymi procesu oczyszczania. | Ścieki przesyłane są wyłącznie w systemach podziemnych - przebudowa kanalizacji na system naziemnego przesyłu ścieków jest praktycznie niewykonalna – stąd instalacja zrzutowa ścieków z nowej linii do anodowania i chromianowania aluminium wykonana została jako dwa niezależne rurociągi (ułożone w ziemi), w technologii dwupłaszczowej, każdy z systemem kontroli szczelności w systemie ciągłego monitoringu. Zasada działania kontroli szczelności w systemie dwupłaszczowym: w przestrzeni między płaszczami znajduje się kompaktowy czujnik wycieku który jest urządzeniem zaprojektowanym do wykrywania wycieków cieczy niebezpiecznych w zbiornikach lub rurociągach o podwójnych ściankach. Kontakt sondy z płynem przewodzącym elektryczność spowoduje, że zintegrowana elektronika zareaguje, a sygnał zostanie wyprowadzony na zewnątrz. Stan ten może być następnie przetworzony na sygnał akustyczny i/lub wizualny.  Urządzenia oczyszczalni zlokalizowane na zewnątrz budynku (wieża separatora lamela) posadowione są w tacy przeciwrozlewczej chroniącej środowisko gruntowe przed ewentualnym wyciekiem ścieków. |
| Instalacja zbiorników retencyjnych na sytuacje awaryjne i wodę przeciwpożarową w świetle szacowania ryzyka. | Wszystkie wanny procesowe zlokalizowane są  w pomieszczeniach ze szczelnymi posadzkami - posadzki w halach zabezpieczone są podwyższonymi progami które mogą pełnić rolę tac o odpowiedniej pojemności na wypadek awaryjnego rozszczelnienia wanien. |
| Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby:  - centralne, końcowe oczyszczanie  w biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) na terenie zakładu,  - centralne, końcowe oczyszczanie  w miejskiej OŚ,  - centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej OŚ oczyszczanie zdecentralizowane | Żaden z tych czterech sposobów nie jest lepszy od innego, tak długo jak podobna wielkość emisji jest gwarantowana dla ochrony środowiska jako całości i zapewnione jest, że nie prowadzi on do wyższego zanieczyszczenia środowiska [artykuł 2(6) Dyrektywy]. W instalacji przewidziano system oczyszczania ścieków cyjankowych  w neutralizatorze ścieków w obiekcie galwanizerni - właściwe oczyszczanie ścieków w oczyszczalni chemicznej i dodatkowe podczyszczanie  z zawiesiny na mechanicznej oczyszczalni ścieków opadowo- roztopowych; do otwartego kolektora , uszczelnionego kolektora i dalej do Koniecpólki odprowadzane są ścieki oczyszczone  o parametrach odpowiadających wymogom przepisów w tym zakresie. |
| Wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej powinny mieścić się w zakresie:  cynk - 0,2 - 2,0 mg/l,  chrom-0,1 -2,0 mg/l,  miedź -0,2- 2,0 mq/l,  nikiel - 0,2 - 2,0 mg/l, | Maksymalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych z galwanizerni na własnej oczyszczalni chemicznej wynoszą:  cynk -2,0 mg/l,  chrom+6 - 0,2 mg/l,  chrom og. - 0,8 mg/l,  miedź 0,5 mg/l,  nikiel - 0,5 mq/l. |
| **D) SYSTEMY CHŁODZENIA** | |
| W BREF opisano różnorodne systemy wykorzystujące wodę jako medium chłodzące. Jednym z możliwych do zastosowania rozwiązań uznano system wykorzystujący otwarte chłodnie wentylatorowe z recyrkulacją wody, przy zastosowaniu chłodzenia bezpośredniego. W takim systemie woda chłodząca przepływa w rurach, a medium produkcyjne w płaszczu wymiennika. Woda ogrzana wraca do chłodni, qdzie oddaje ciepło. | Instalacje, w których wymagane jest stosowanie czynnika chłodzącego o niższych temperaturach, wyposażone są w agregaty chłodnicze  z wewnętrznymi obiegami czynnika chłodzącego do zbiorników magazynowych i urządzeń produkcyjnych. |
| Oszczędności wody chłodzącej dzięki jej ponownemu wykorzystaniu | Zastosowanie agregatów chłodniczych przy instalacji przyczyniło się do zmniejszenia zużycia wody chłodzącej. |
| Obniżenie zużycia energii elektrycznej | Zoptymalizowano moce silników napędów wentylatorów. Sprężarka posiada napęd  z systemem automatycznego reagowania. Dodatkowym efektem jest zmniejszenie hałasu. |
| **E)** **ZBIORNIKI MAGAZYNOWE** | |
| System Zarządzania Środowiskiem (EMS/SZŚ).  Zarządzanie bezpieczeństwem i ryzykiem. | - Eksploatacja zbiorników magazynowych  w instalacji objęta jest systemem zarządzania środowiskiem i bezpieczeństwem. W ramach systemu następuje identyfikacja i ocena aspektów środowiskowych oraz ryzyka zgodnie z procedurami.  - Zbiorniki wraz z instalacją objęte są systemem zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz ograniczenia ich skutków dla ludzi  i środowiska zgodnie z Dyrektywą SEVESO II oraz art.243-264 ustawy - Prawo ochrony środowiska. |
| Procedury operacyjne i szkolenie | W ramach systemu zarządzania w Zakładzie funkcjonują wdrożone procedury operacyjne oraz procedura w zakresie szkolenia pracowników i nadzoru. W obszarze tym prowadzone są zapisy. |
| Przecieki i przepełnienia | Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów (np. stal specjalna, tworzywa sztuczne). Zapobieganie korozji i erozji następuje poprzez zabezpieczenia antykorozyjne (malowanie). Zbiorniki wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu napełniania i sygnalizacyjne zapobiegające ich przepełnieniu. Zbiorniki zlokalizowane są w zamkniętych pomieszczeniach, wyposażonych w szczelną, wyprofilowaną, chemoodporną posadzkę -ewentualne przecieki magazynowanych substancji zostaną automatycznie skierowane do zbiornika neutralizatora ścieków. |
| Ochrona przeciwpożarowa | Instalacja wyposażona jest w instalację hydrantową do gaszenia pożaru oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice).  Do wyłapywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek pożaru służyć będą misy i tace. Wszystkie hale galwanizerni zostały wyposażone w szczelne, wyprofilowane, chemoodporne posadzki, bez możliwości odpływu ścieków poza halę. |
| **F) EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA** | |
| Zarządzanie efektywnością energetyczną (ENEMS) | Mając na względzie efektywność energetyczną, Zarząd Zakładu wdrożył i udoskonala system zarządzania, w tym zakresie. Spełniane są następujące funkcje:  - Kierownictwo Zakładu - Zarząd poprzez realizację polityki ZSZ angażuje się w rozwój ENEMS.  - W ramach systemu wyznaczane są cele i odbywa się planowanie w okresach rocznych (program realizacji celów i zadań).  - System posiada regulacje w formie wdrożonych i funkcjonujących procedur ZSZ, w tym:  - procedury systemowe i operacyjne,  - monitorowanie zużycia ciepła,  - identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie zużycia gazu,  - identyfikacja i nadzorowanie sieci, instalacji i urządzeń elektro­energetycznych oraz zużycia energii elektrycznej,  - przegląd i nadzorowanie umów z firmami.  - Sprawdzanie funkcjonowania systemu poprzez wewnętrzne i zewnętrzne audity ZSZ, monitorowanie i pomiary oraz usuwanie niezgodności poprzez działania korekcyjne, korygujące i naprawcze.  - Przegląd systemu przeprowadzany w ramach przeglądu ZSZ. |
| Stałą poprawa oddziaływania na środowisko | Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji- uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii = zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).  W ramach tych działań wymieniono sprężarkę na bardziej energooszczędną, zakupiono  3 nowoczesne prostowniki, wykonano izolację ogrzewania wanien oraz armatury parowej tak na  w samej kotłowni jak i na odcinku między kotłownią i galwanizernią oraz w obrębie galwanizerni. |
| Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii | Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonana była identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane były analizy i bilanse zgodnie  z przyjętymi metodykami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii. |
| Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej | Odbywa się w ramach przeglądu ZSZ dokonywanego przez kierownictwo/Zarząd oraz przy ustalaniu planów i programów ruchu instalacji  i produkcji wyrobów. |
| Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznej | Stosowany i doskonalony jest system zarządzania energią elektryczną, parą (ciepłem), kondensatem  i ciepłą wodą oraz gazem ujęty w procedurach ZSZ (jak powyżej). Rozliczanie za energię odbywa się w oparciu o odczyty liczników zainstalowanych przy instalacjach i obiektach. W końcowym etapie jest audyt energetyczny zakładu/galwanizerni, wnioski z którego będą podstawą do podjęcia kolejnych działań w celu poprawy efektywności energetycznej. |
| Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej | Zatrudnianie wykwalifikowanego personelu, szkolenie obsługi i nadzoru. Egzaminy kwalifikacyjne dla osób obsługi i nadzoru urządzeń elektroenergetycznych w prowadzonych instalacjach. |
| Skuteczna kontrola procesu | Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji. Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji. |
| Konserwacja | Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach. |
| Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach. | W końcowym etapie jest audyt energetyczny zakładu/galwanizerni, wnioski z którego będą podstawą do podjęcia kolejnych działań w celu poprawy efektywności energetycznej. |
| **G) BAT DLA PROCESU GALWANICZNEGO** | |
| Ograniczenie emisji i oszczędność energii. Ograniczenie emisji i oszczędność energii poprzez stosowanie następujących procesów:  - dobranie właściwe wentylatorów wyciągowych do warunków procesu  -stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe  -stosowanie pokryw wanien procesowych  Zmniejszenie spadku napięcia na przewodnikach i złączach  Regularna konserwacja prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego | Optymalizacja ilości odciąganego powietrza  z wanien procesowych - w przypadku linii galwanicznych, wszystkie wanny procesowe posiadają automatycznie sterowane odciągi wentylacyjne oraz układ automatycznego otwierania/zamykania pokryw wanien. Zapewnia to minimalną dopuszczalną szybkość poziomą pomiędzy szczelinami odciągów wanien procesowych. Wszystkie wanny procesowe wyposażone są w ssawy podłączone do wentylacji wyciągowej. Ilość odciąganego powietrza regulowana jest przepustnicami sprzężonymi  z pokrywami wanien (wanny nie pracujące  z zamkniętą pokrywą mają przepustnice zamknięte, a wanny pracujące z otwartą pokrywą mają przepustnice otwarte). Stosowane są nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych. W sektorze produkcji „S” zastosowano prostowniki (przekształtniki tyrystorowe) chłodzone powietrzem. Skruber przy emitorze E47 pracuje w systemie automatycznym.  Badania toksykologiczne na stanowiskach pracy obsługi linii galwanicznej nie stwierdzają przekroczeń dopuszczalnych stężeń metali określonych w normie BHP. Zastosowanie absorberów/skraplaczy do oczyszczania powietrza. |
| Linie galwaniczne wyposażone są  w absorbery/skraplacze o skuteczności powyżej 90-95%.Linia do lakierowania wyposażona będzie w adsorber węglowy o skuteczności min. 60% (do momentu "przebicia” skuteczność podawana przez producenta to 100% - dopiero po "przebiciu" spada do 60%) Zoptymalizowano temperaturę procesu co przekłada się na ograniczenie emisji i oszczędność  energii. |
| Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach:  - chrom6\* - 0,01 - 0,2 mg/m3,  - nikiel- 0,01 - 0 ,1 mq/m3.  Instalacja zużywająca LZO musi spełniać standardy emisyjne. | Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych zakresach i wynosi:  - chrom+6 - 0,2 mg/m3,  - nikiel - 0,015 mg/m3,  Stanowisko do izolowania powłok wskutek prawidłowego doboru materiałów lakierniczych i zainstalowania adsorbera węglowego spełnia standardy emisyjne S1 i S2. |
| Wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej powinny mieścić się w zakresach: -cynk-0,2-2,0 mg/l,  - chrom - 0,1 - 2,0 mg/l,  - miedź - 0,2 - 2,0 mg/l,  - nikiel - 0,2 - 2,0 mg/l. | Maksymalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych z galwanizerni na własnej oczyszczalni chemicznej wynoszą:  cynk -2,0 mg/l,  chrom+6 - 0,2 mg/l,  chromog. - 0,8 mg/l,  miedź 0,5 mg/l,  nikiel - 0,5 mq/l. |
| Regeneracja roztworów procesowych. | Zastosowano następujące techniki wydłużania pracy kąpieli:  -kaskadowe płukanie  - płukanie odzyskowe, zamykające obieg komponentów (materiałów)  - kontrola parametrów krytycznych-      temperatura procesu (poprzez zastosowanie automatycznych układów sterowania dopływem ciepła do ogrzewania wanien oraz automatycznego sterowania chłodzeniem kąpieli), czas trwania procesu-poprzez zastosowanie układów automatycznego sterowania pracą manipulatorów, zadawanie wartości prądu lub/ napięcia w zależności od wielkości wsadu  - usuwanie zanieczyszczeń z kąpieli poprzez filtrację ciągłą  - usuwanie zanieczyszczeń poprzez zastosowanie elekrolizy w procesie odmiedziowywania  Zastosowano techniki ograniczające przenoszenie kąpieli pomiędzy wannami za pomocą:  - układów płuczek międzyoperacyjnych  - zastosowanie programowanych czasów ocieku po wyjęciu z wanny (poprzez zastosowanie manipulatorów z oprogramowaniem sterującym) |
| Odzysk cieczy wynoszonej przez detale poprzez sterowanie temperaturą procesu dla utrzymania stałej zadanej technologicznie temperatury procesu | Powlekanie wieszakowe i automatyzacja procesu. Powlekanie wieszakowe jest traktowane jako BAT. Detale ułożone są w pozycji pionowej na zawiesiach w celu umożliwienia spływu przylegającego roztworu. Istotny jest czas wyciągania detali z cieczy procesowych oraz czas odsączania. Wynosi on przeciętnie poniżej 10 s. 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. Ciecz usuwana  z roztworów procesowych powoduje obniżenie stężenia roztworów, a podwyższona temperatura zwiększa straty parowania. Stosowana jest optymalizacja temperatury procesu dla obniżenia lepkości kąpieli oraz optymalizacja temperatury procesu chromowania technicznego poprzez sterowanie czasem grzania i chłodzenia wanien. Wanny w sektorze „S” oraz w nowej linii do anodowania aluminium wyposażone są w czujniki temperatury kąpieli regulujące pracę grzałek.  Stosowanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. W wannach procesowych stosuje się dodatki powodujące obniżenie napięcia powierzchniowego, a tym samym szybsze obciekanie detali wynoszonych z wanien procesowych. |
| Oszczędność zużycia wody, wielokrotne płukanie (minimum trzykrotnie w przeciwprądzie). | Usuwaną ciecz roboczą z wanien procesowych odzyskuje się w procesie płukania po procesie powlekania metalem. We wszystkich sektorach stosuje się odzysk z płuczek. Kąpiel odzyskowa wykorzystywana jest do uzupełniania danego rodzaju kąpieli. |
| Oczyszczanie ścieków - stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. Zalecane jest stosowanie wysokoefektywnych metod strącania wodorotlenków metali, procesy filtracji. | Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków  W procesie oczyszczania ścieków stosowanym w Z.M. DEZAMET S.A. można wyodrębnić następujące procesy określane jako BAT:   * wstępna selekcja ścieków wg kryterium jakości – rozdział strumienia na ścieki kwaśno-chromowe, alkaliczne i cyjankaliczne * redukcja chromu+6 do Cr+3 pirosiarczynem sodu * proces koagulacji, flokulacji, sedymentacji * rozkład cyjanków za pomocą podchlorynu sodowego * oddzielanie osadu na separatorze lamelowym i prasowanie na 2 prasach filtracyjnych * korekta pH   - końcowe doczyszczanie z zawiesiny na oczyszczalni mechanicznej wraz ze ściekami opadowo-roztopowymi.  Porównując zastosowane technologie oczyszczania z propozycjami BAT stwierdza się, że są to właśnie procesy preferowane w oczyszczaniu ścieków po procesach pokryć galwanicznych. |
| Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizacje zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu galwanicznego. | Dla prawidłowego prowadzenia procesów technologicznych w organizacji Zakładu zostały ustanowione, wdrożone i udokumentowane procedury oraz jest utrzymywany System Zarządzania Jakością i Zarządzania Środowiskiem, których skuteczność jest ciągle doskonalona. Ograniczanie powstawania odpadów odbywa się poprzez zastosowanie procedur zintegrowanego systemu zarządzania w tym procedur dotyczących gospodarki odpadami wg normy ISO-14001:2004.  Wdrożone są zasady postępowania na wypadek rozlania lub rozsypania niebezpiecznej substancji chemicznej w czasie transportu wewnętrznego materiałów niebezpiecznych i ich magazynowania. Do procesu stosowane są ilości chemikaliów wynikające z zatwierdzonych kart procesu. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów. |
| Monitoring emisji procesowych.  Monitoring wód podziemnych w zakresie kontroli szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesach galwanicznych | Zasady dokonywania pomiarów i monitorowania parametrów związanych ze znaczącymi aspektami środowiskowymi ustalonymi przez Zakład opisane zostały w instrukcji technologicznej. Określa ona miedzy innymi częstość prowadzenia pomiarów, zasady przekazywania ich wyników osobom zainteresowanym oraz analizę wyników. Prowadzone są :   * okresowe pomiary emisji do powietrza. * stały monitoring ścieków w zakresie pH, potencjału redox i zawartości cyjanków (w zakresie cyjanków – analiza każdorazowo przed zrzutem na zbiornik buforowy nr 30, w zakresie pH i potencjału redox – pomiar ciągły) oraz okresowy w zakresie stężeń metali i zawiesiny. Wykonano sieć monitoringową wód podziemnych wokół galwanizerni składającą się z trzech otworów piezometrycznych. Monitoring wód podziemnych prowadzony jest regularnie – 4 razy do roku. |
| Zachowanie obwiązujących norm hałasu w otoczeniu obiektu galwanizerni. | Wyniki pomiarów i symulacji komputerowych nie wykazują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie w otoczeniu instalacji galwanizerni Z.M. DEZAMET Spółka Akcyjna w Nowej Dębie. |
| **H) ZAKRES**  **METODY MONITORINGU ŚRODOWISKOWEGO** | |
| Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu:  - ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi,  - raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów - uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady - uzyskane wyniki. | W Zakładzie ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych. |
| Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji. | Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Spółki przez wyspecjalizowane jednostki, laboratoria badawcze posiadające odpowiednie zezwolenia, akredytacje. |
| Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych. | Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązującego prawa, w tym rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800).  Monitoringowi podlega:  - emisja zanieczyszczeń do powietrza -monitorowana jest w drodze okresowych pomiarów na emitorach emisji zorganizowanej oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska),  - jakość ścieków odprowadzanych jest zgodna z określonymi wartościami w pozwoleniu wodnoprawnym,  - poziom hałasu - monitorowany raz na 2 lata, |
| Wyniki monitoringu Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m3, kg/h). | W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji:  - emisja zanieczyszczeń do powietrza: mg/m3, kg/h,  - emisja hałasu: dB(A),  - pobór wody oraz emisja ścieków: m3/d,  - skład ścieków: mg/l. |
| Czasy uśredniania i częstotliwości  wykonywania pomiarów  Zalecana częstotliwość oraz zalecany  czas uśredniania dla pomiarów zależą  od typu procesu i zmian wielkości  emisji w czasie {szybkozmienne,  wolnozmienne).  W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru. | Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa. |
| Błędy Pomiarowe.  W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestią oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analityka). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów. | Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych, zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska, badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz. |
| Zakres monitoringu w Pozwoleniu.  Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk:  - status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi),  - substancja lub parametr mierzony,  - miejsce analizy,  - charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość),  - dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów,  - dane techniczne metod pomiarowych,  - warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar,  - procedury określania zgodności  z przepisami prawa,  - ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych. | Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z:  - rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań  w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1800).  - Rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz.U. 2020 poz. 2405).  - stosownymi normami PN. |
| Monitoring emisji - zakres i metody Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana , oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego . Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to:  - monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym),  - ciągły monitoring zanieczyszczeń,  - okresowe pomiary zanieczyszczeń. | Spółka prowadzi okresowe pomiary substancji i energii wprowadzanych do środowiska (substancje pyłowo- gazowe, hałas, ścieki) – pomiary wykonywane są metodykami referencyjnymi przez akredytowane laboratoria. |
| Sprawozdawczość powinna uwzględniać :  - prezentację i podsumowanie wyników monitoringu,  - ocenę zgodności z przepisami, | Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz.U. 2020 poz. 2405). |
| Optymalizacja kosztów . Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez:  - wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości,  - optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów, uzupełnienie monitoringu dodatkowymi | Procedury wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń wynikają z Polskich Norm i przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych  w pozwoleniu zintegrowanym przez uprawnione firmy wybrane w postępowaniu ofertowym. |
| Podejście do monitoringu Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu:  - pomiar bezpośredni,  - pomiar parametru zastępczego,  - bilans masowy,  - obliczenia,  - zastosowanie wskaźników emisji. | Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji galwanizerni w trakcie wykonywania okresowych pomiarów emisji. W przypadku skrubera na instalacji anodowania i chromianowania aluminium skuteczność jego działania jest realizowana poprzez pomiar parametru zastępczego – przewodności. Skuteczność oczyszczania szkodliwych oparów - stopień zanieczyszczenia wody w zbiorniku obiegowym kontrolowany jest za pomocą konduktometru, który w sposób ciągły mierzy przewodność wody obiegowej.  Po osiągnięciu zadanego progu przewodności (powyżej 400mS/cm) co świadczy o  zaabsorbowaniu dużej ilości zanieczyszczeń,  system sterowania informuje o konieczności wymiany wody w zbiorniku (sygnalizacja na panelu sterującym) oraz nastąpi automatyczna wymiana wody w zbiorniku.  Zanieczyszczona woda zostanie skierowana za pomocą instalacji rurowej do zbiornika retencyjnego ze ściekami kwaśno-chromowymi, podlegającymi dalszej neutralizacji w oczyszczalni ścieków galwanicznych w ZM DEZAMET S.A. |

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych.

Zmiany decyzji dokonano 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 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

# Pouczenie

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

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

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł

uiszczona w dniu 28.12.2021r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Z upoważnienia

MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

DYREKTOR

DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Zakłady Metalowe „DEZAMET” S A., ul. Szypowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba;
2. a/a OS-I.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska,

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

3 Polskie Gospodarstwo Wodne Wody Polskie RZGW