



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.10.3.2017.DW

Rzeszów, 2017-10-25

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.);
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r., poz. 519 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71);
- § 30 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz.1546);

po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Metalowych „DEZAMET” S.A, ul. Szypowskiego 1, 39 – 460 Nowa Dęba, z dnia 17 marca 2017r., znak: NH/10/17/957, 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 i z dnia 5 listopada 2014r. , znak: OS-I.7222.27.6.2014.DW udzielającej Zakładom Metalowym „DEZAMET” S.A. REGON 830210522, NIP 867-000-30-16 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanień 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.

o r z e k a m

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 i z dnia 5 listopada 2014r. , znak: OS-I.7222.27.6.2014.DW udzielającą Zakładom Metalowym „DEZAMET” S.A. REGON 830210522, NIP 867-000-30-16 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanień 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 następujący sposób:

I.1. Punkt I.2.2.1. otrzymuje brzmienie:

„ I.2.2.1. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

TABELA 1

Źródło	Emitor	Rodzaj urządzenia	Charakterystyka urządzenia	Min. skuteczność	Natężenie przepływu [m³/h]
Wanny sektora produkcji S (specjalnej)	E-47	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	E-48	Skraplacz „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	E-49	Skraplacz „Chemeko”	Skruber wodny max ilość gazów 6120 m ³ /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 ekstrakcyjnej	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 12m ² -czas kontaktu 4,4 sekundy	100-60%	6000
Wanny sektora chromowania technicznego	E-51	Skraplacz „Hubert Vogel”	Skruber wodny max ilość gazów 12000 m ³ /h max temp. wody 60°C	99,9%	12 000

Wanny sektora chromowania technicznego	E-52	Skrapłacz Przepływowy	Skruber wodny max ilość gazów 6 850 m ³ /h max temp. wody 60°C	80,0%	6 850
Wanny sektora chromowania technicznego	E-53	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. Punkt I.2.4. otrzymuje brzmienie:

„I.2.4. Płuczki odzyskowe znajdujące się w poszczególnych liniach galwanicznych będą bezodpływowe. Zawarta w nich kąpiel odzyskowa wykorzystywana będzie do uzupełniania danego rodzaju kąpieli.”

I.3. Punkt I.3.2. otrzymuje brzmienie:

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

- niklowanie 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,
- anodowanie aluminium i jego stopów w temperaturze od -6 do 24 °C,
- fosforanowanie części stalowych w roztworach kwaśnych w temperaturze 40- 100°C.”

I.4. Punkt I.4.1.4 otrzymuje brzmienie:

„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 zbiornikach buforowych ścieków obrobionych Nr 30A i 30B.

Obróbka końcowa ścieków pogalwanicznych polegać będzie na wytrąceniu w separatorze lamela, przy użyciu flokulanta i koagulanta, znajdującej się w ściekach zawiesiny, jej sprasowaniu na prasach filtracyjnych, wstępnej korekcie pH obrobionych i zneutralizowanych ścieków zrzucanych z oczyszczalni ścieków pogalwanicznych do kanalizacji ścieków przemysłowo-deszczowych oraz na końcowej korekcie pH ścieków poprzez dawkowanie z kontenerowej stacji roztworu NaOH lub HCL usytuowanej na kanale wlotowym do Oczyszczalni Ścieków Przemysłowo-Deszczowych”

I.5. Punkt I.7. otrzymuje brzmienie:

„I.7. Magazyn substancji i surowców chemicznych

TABELA 3

Nazwa magazynu	Substancje magazynowane	Pow. magazynu [m ³]	Sposób magazynowania	Zabezpieczenie środowiska
Magazyn związków chromu	Związki chromu ⁺⁶	16,24	Beczka stalowa zamknięta w drugim pojemniku stalowym	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 zamknięta w drugim pojemniku stalowym	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, Flokor 1,2A (koagulant), Polielektrolit – Ferrocryl F-8721 (flokulant)	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 Bezodpływowy zbiornik awaryjny
Magazyn ługu i pirosiarczyny	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: Emfos Z, Ankofo-s-y, Gardobound	49,92	Paletopojemniki, pojemniki polietylenowe na palecie, pojemniki polietylenowe na palecie	Kratka ściekowa połączona z podczyszczalnią chemiczną

I.6. Punkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:

„II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do środowiska

TABELA 4

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji			
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	S ₁ [mg/m ³]	S ₂ [%]
1.	Wanny sektora produkcji specjalnej	E-47	Nikiel *	0,00002	-	-
			Pył ogółem	0,00002	-	-
			Pył zawieszony PM 10	0,00002	-	-
			Pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-	-
2.	Linia izolowania powłok galwanicznych	E-50	LZO	-	50	20
3.	Wanny sektora chromowania technicznego	E-52	Chlorowodór	0,008	-	-
4.	Wanny sektora chromowania technicznego	E-53	Chrom ⁺⁶ *	0,001	-	-
			Pył ogółem	0,001	-	-
			Pył zawieszony PM 10	0,001	-	-
			Pył zawieszony PM 2,5	0,001	-	-
5.	Wentylacja mechaniczna budynku chemicznej oczyszczalni ścieków pogalwanicznych	E-54	SO ₂	0,001	-	-

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM 10

I.7. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 5

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Nikiel *	0,0012
2.	Chrom ^{+6*}	0,0062
3.	Chlorowodór	0,05
4.	Pył ogółem	0,0074
5.	Pył zawieszony PM10	0,0074
6.	Pył zawieszony PM2,5	0,0074
7.	Dwutlenek siarki	0,0088
8.	LZO w tym:	0,167
9.	Ksylen	0,150
10.	Toluen	0,001
11.	Octan butylu	0,014
12.	Butanol	0,002

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM 10

I.8. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

„II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady inne niż niebezpieczne

TABELA 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i źródło powstawania
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,1	Pozostałości farb i lakierów z procesów malowania i lakierowania
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,1	Obróbka mechaniczna metali.
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	0,2	Odpady powstałe w wyniku mechanicznej obróbki metali
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 po surowcach stosowanych w produkcji

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
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	0,2	Zniszczone przekładki stosowane do pakowania asortymentu, bezużyteczne części urządzeń. Wybrakowane elementy wyrobów.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	3,0	Odpady powstałe w wyniku modernizacji linii technologicznych i wymiany urządzeń.
RAZEM			4,77	

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)	0,4	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 03 01 *	Odpady zawierające cyjanki	1,0	Zużyte kąpiele i osady technologiczne z galwanizerni
7.	11 05 03 *	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	0,2	Odpady powstające w wyniku śrutowania metali;
8.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	0,5	Opakowania zanieczyszczone substancjami chemicznymi wykorzystywanymi w produkcji.

9.	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
10.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	Zużyte świetlówki;
11.	16 06 01 *	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,1	Wymiana zużytych baterii i akumulatorów
RAZEM			46,81	

I.9. Punkt IV.1.1 otrzymuje brzmienie:

„IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza
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-skrapłacz „Chemeko”	6240
2.	E-48	5,5	0,3	7,0	300	Skrapłacz „Hubert Vogel”	6240
3.	E-49	5,5	0,25	20	300	Skrapłacz „Chemeko”	6240
4.	E-50	5,5	0,6	9,2	306	Adsorber LZO - filtr węglowy AD1S-S304-12SAR-Q1000-SW	2500
5.	E-51	6,0	0,6	11,8	300	Skrapłacz „Hubert Vogel”	6240
6.	E-52	6,0	0,6	7,2	300	Skrapłacz przepływowy	6240

7.	E-53	7,0	0,6	6,6	300	Skraplacz „Hubert Vogel”	6240
8.	E-54	11,0	0,5	poziomy	293	brak	8760

I.10. Punkt IV.3.1. otrzymuje brzmienie:

„IV.3.1. Sposób gospodarowania odpadami:

IV. 3.1.1. Sposób gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne

TABELA 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób gospodarowania
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubranie ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

IV. 3.1.2. Sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi

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 03 01 *	Odpady zawierające cyanki	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
7.	11 05 03 *	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
8.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
9.	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
10.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	16 06 01 *	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

1.11. Punkt IV.3.2. otrzymuje brzmienie:

„IV.3.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny

IV. 3.2.1. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne

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	Składowisko wiórów i złomu przy Magazynie Głównym. Oznakowane pojemniki nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu przy Malarni	Pozostałości farb i lakierów celulozowych, ftalowych, olejno-żywicznych, emalii poliwinylowych nie zawierające rozpuszczalników chlorowcoorganicznych.

2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Plac odkładczy wiórów i złomu przy Magazynie Głównym w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu	Opilki: stal, aluminium i mosiądz Właściwości: stały, niepalne
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Oznakowane nazwą i kodem odpadu pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni.	Krzemionka, pyły żelaza i aluminium Właściwości: odpad stały
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Oznakowane nazwą i kodem odpadu pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni.	Makulatura - celuloza, lignina oraz ścier drzewnego z dodatkami. Właściwości: stały, palny
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Oznaczone nazwą i kodem odpadu pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni	Tworzywa polimerowe: poliester; polietylen, polipropylen Właściwości: stały, palny
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Oznaczone nazwą i kodem odpadu pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni	Stal, aluminium Właściwości: odpad stały
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Oznaczone nazwą i kodem odpadu pojemniki w wyznaczonym miejscu galwanizerni	Papier, tektura, drewno, metal i tworzywa sztuczne Właściwości: stały, palny
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubranie ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Oznakowane nazwą i kodem odpadu pojemniki lub worki foliowe na galwanizerni	Bawełna Właściwości: stały, palny
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Wyznaczone miejsce oznaczone nazwą i kodem odpadu przy Magazynie Głównym	Tworzywa polimerowe typu: PVC, PP Właściwości: stały, niejednorodny
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Składowisko wiórów i złomu przy Magazynie Głównym oznaczone nazwą i kodem odpadów	Żelazo i stal Właściwości: stały

IV.3.2.2. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych oraz ich podstawowy skład chemiczny
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 beczki i pojemniki przy galwanizerni. 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 odbiorcy w wyznaczonym miejscu galwanizerni	rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne H5, H6, H14, H3-B
4.	11 01 05 *	Kwasy trawiące	Oznakowane nazwą kodem odpadu zbiorniki polietylenowe przy galwanizerni	kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej H6, H8
5.	11 01 06 *	Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05	Oznakowane nazwą i kodem odpadu zbiorniki polietylenowe przy galwanizerni	kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej H6, H8
6.	11 03 01 *	Odpady zawierające cyjanki	W szczelnych oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach, w zamkniętym pomieszczeniu Magazynu Cyjanków przy galwanizerni	cyjanki nieorganiczne H5, H6, H14
7.	11 05 03 *	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Oznakowane nazwą kodem beczki w zamkniętym pomieszczeniu	związki chromu, niklu, miedzi, cynku i cyny, cyjanki nieorganiczne; H5, H6, H14
8.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	Oznakowane nazwą i kodem odpadu pojemniki w zamkniętym pomieszczeniu galwanizerni	rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne H5, H6, H14, H3-B
9.	15 02 02 *	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Oznakowane nazwą i kodem odpadu pojemniki lub worki foliowe w wydzielonych miejscach na galwanizerni	rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne H5, H4
10.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wydzielone oznakowane miejsce nazwą i kodem odpadu w Magazynie Głównym. Wydzielone miejsce przy Oddziale OR	związki rtęci H5, H6, H14
11.	16 06 01 *	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wydzielone miejsce oznakowane miejsce nazwą i kodem odpadu w Magazynie Głównym	ołów, związki ołowiu, kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej H5, H6, H14, H4

I.12. Dodaję punkt IV.3.13. o brzmieniu:

„IV.3.13. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko:

- oszczędność materiałowa we wszystkich procesach produkcyjnych,
- monitoring procesów technologicznych w celu wyeliminowania braków produkcyjnych,
- prowadzenie szkoleń pracowników w dziedzinie gospodarowania odpadami,
- selektywna zbiórka odpadów,
- promocja badań i rozwoju w obszarze pozyskiwania czystszych i bardziej oszczędnych produktów i technologii
- promocja eko-projektowania (systematycznego uwzględniania aspektów środowiskowych przy projektowaniu produktu z zamiarem poprawienia charakterystyki oddziaływania, jakie dany produkt wywiera na środowisko przez cały cykl życia)
- stosowanie wiarygodnych systemów zarządzania środowiskiem, w tym ISO 14001,
- gromadzone selektywnie odpadów, nie dopuszcza się do mieszania się różnych grup odpadów,
- nie dopuszcza się do nadmiernego nagromadzenia odpadów,
- magazynowanie odpadów w szczelnych, nieuszkodzonych i odpornych na działanie substancji w nich zawartych pojemnikach.”

I.13. Punkt IV.4.1. otrzymuje brzmienie:

„IV.4.1. Obrobione i zneutralizowane ścieki pogalwaniczne poprzez studzienkę kanalizacyjną nr P1 kierowane będą poza granice instalacji do kanalizacji ścieków przemysłowo-deszczowych.”

I.14. Punkt V.2 otrzymuje brzmienie:

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

TABELA 15

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	950
2.	Kwas fluorowodorowy	Mg/rok	0,11
3.	Alugal	Mg/rok	0,026
4.	Bezwodnik kwasu chromowego	Mg/rok	2,5
5.	Kwas siarkowy	Mg/rok	2,0
6.	Kwas solny	Mg/rok	8,0
7.	Kwas azotowy	Mg/rok	6,0
8.	Kwas borowy	Mg/rok	0,02

9.	Azotan sodu	Mg/rok	0,015
10.	Azotyn sodu	Mg/rok	0,05
11.	Siarczan niklu	Mg/rok	0,05
12.	Cyjanek cynku	Mg/rok	0,03
13.	Cyjanek sodu	Mg/rok	0,112
14.	Alkohol etylowy	Mg/rok	0,25
15.	Benzyna ekstrakcyjna	Mg/rok	0,040
16.	Benzyna lakowa	Mg/rok	0,032
17.	Ankofos	Mg/rok	0,55
18.	EMFOS Z	Mg/rok	0,55
19.	Wybłyszczacze	Mg/rok	0,003
20.	Materiały do pokryć lakierowych	Mg/rok	0,43
21.	Dwuchromian potasu	Mg/rok	0,3
22.	Anody	Mg/rok	3,915
23.	Związki niklu	Mg/rok	0,05
24.	Siarczan amonu	Mg/rok	0,04
25.	Siarczan magnezu	Mg/rok	0,03
26.	Soda kaustyczna	Mg/rok	1,1
27.	Szkło wodne	Mg/rok	0,035
28.	Dodatki do kąpeli barwiącej	Mg/rok	0,055
29.	Środki powierzchniowo czynne	Mg/rok	0,05
30.	Pozostałe dodatki	Mg/rok	1,5

I.15. Punkt VI.2.4. otrzymuje brzmienie:

„**VI.2.4.** Pomiary emisji zanieczyszczeń wykonywane będą dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności będzie wyższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.”

I.16. Punkt VI.4.1. otrzymuje brzmienie:

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

- dla poboru wody na cele technologiczne z wodomierza zlokalizowanego na wejściu do budynku galwanizerni i oznakowanego jako nr 1.
- dla poboru wody na cele socjalno-bytowe z wodomierza zlokalizowanego w budynku galwanizerni i oznakowanego jako nr 2.”

I.17. Punkt VI.5.1 otrzymuje brzmienie:

„VI.5.1. Operator instalacji określać będzie ilość ścieków odprowadzanych z instalacji na podstawie wskazań przepływomierza zamontowanego za zbiornikami buforowymi ścieków obrobionych /nr 30 i 30A/ w oczyszczalni ścieków pogalwanicznych oraz dla ścieków komunalnych na podstawie wskazań wodomierza zlokalizowanego w budynku galwanizerni i oznakowanego jako nr 2.”

I.18. Punkt VI.6. otrzymuje brzmienie:

VI.6. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.6.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi w odniesieniu do terenu całego Zakładu prowadzony będzie z częstotliwością raz na 5 lat przy czym pierwszy pomiar wykonany zostanie do końca 2018r. w zakresie: metale (Cr, Zn, Cu, Ni, Cd, Sn), benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, cyjanki wolne i cyjanki związane, suma węglowodorów C12-C35. Pobór prób dokonany będzie zgodnie ze przepisami szczegółowymi obowiązującymi w tym zakresie.

VI.6.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.6.3. Monitoring wpływu instalacji na wody gruntowe prowadzony będzie z częstotliwością dwa razy w roku w latach 2018-2019, po roku 2020 raz na rok w punktach i zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 22

Lp.	Oznaczenie piezometru	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	P1	N = 50°24'28"; E = 21°43'55"	pH, temp, przewodność elektrolityczna, metale: (Cr, Zn, Cu, Ni, Sn, Cd), benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, cyjanki wolne, azotany, azotyny, siarczany, tri- i tetrachloroeten
2.	P2	N = 50°24'35"; E = 21°43'55"	
3.	P3	N = 50°24'34"; E = 21°43'50"	

VI.6.4. W terminie do końca I kwartału danego roku prowadzący instalację będzie przekazywał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyniki monitoringu za rok poprzedni w formie „Raportu z monitoringu stanu jakości gleby, ziemi i wód gruntowych za rok...”. Raport powinien zawierać: zestawienie wyników analiz, porównanie stanu jakości na dopływie i odpływie (dla wód podziemnych) oraz z ustalonym stanem początkowym, ocenę trendu przemian (w tym graficznie ze wskazaniem tła i wartości dopuszczalnej danego wskaźnika), prezentacje wyników zgodną z wymogami aktualnie obowiązujący przepisów prawa w tym zakresie, wnioski i zalecenia.”

I.19. Dodaje punkt XI.2. o brzmieniu:

„**XI.2.** Sporządzać roczne bilanse masy LZO zużywanych w instalacjach eksploatowanych na terenie Spółki w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku kalendarzowego objętego bilansem oraz przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.”

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 10 października 2011r., znak: NH/10/17/957 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 i z dnia 5 listopada 2014r. , znak: OS-I.7222.27.6.2014.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 242/2017.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że wprowadzone zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania na środowisko, w związku z czym nie stanowi istotnej zmiany 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 9 listopada 2010r. 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 oraz uzupełnieniu zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji pismem z dnia 28 marca 2017r., znak:OS-I.7222.10.3.2017.DW.

Zgodnie z art. 209 ust 1 ustawy Poś zapis w postaci elektronicznej wniosku został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 28 marca 2017r., znak:OS-I.7222.10.3.2017.DW.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniami z dnia: 20 kwietnia 2017r. oraz 26 lipca 2017r., znak: OS-I.7222.10.3.2017.DW wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, gospodarki odpadami oraz oddziaływania instalacji na glebę i wody gruntowe. Należało zweryfikować przedstawiony we wniosku opis procesu powlekania z uwzględnieniem zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2014 poz. 1546), w świetle których zużycie LZO w procesach tego samego rodzaju położonych na terenie jednego zakładu sumuje się. Konieczne było także wykazanie dotrzymania standardu jakości środowiska w zakresie pyłu zawieszonego PM_{2,5} określonego w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2012 poz. 1031). Wskazać należało również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponadto w związku z tym, że z przedstawionej „Analizie wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji galwanizerni, należącej do Zakładów Metalowych „DEZAMET” S.A. w Nowej Dębie” nie wynikało że brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko konieczne było wykonanie raportu początkowego zawierającego wszystkie wymagane elementy zgodnie z art. 208 ust 4 ustawy Poś oraz sposobu prowadzenia monitoringu zanieczyszczenia gleby i ziemi uwzględniając zapisy Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy pismach z dnia: 14 lipca 2017r., znak: NH/235/2157/17, 23 sierpnia 2017r. , znak: NH/262/2295/17, 21 września 2017r., znak: NH/303/2799/17 oraz z 10 października 2017r., znak: NH/351/ /17. Po analizie przedłożonych przez Zakład uzupełnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakłady Metalowe „DEZAMET” S.A. zmieniły ilość i asortyment produkowanych wyrobów poddawanych obróbce powierzchniowej w galwanizerni, wprowadziły nowe wyroby, stąd też zaistniała konieczność bardziej intensywnej eksploatacji stanowiska

do izolowania powłok wyrobów po obróbce galwanicznej - tym samym nastąpi wzrost zużycia substancji - w szczególności lakierów używanych na tym stanowisku oraz wydłużenie czasu pracy emitora E50 (z 200 na 2500 h/rok), którym odprowadzane są do atmosfery opary z tego stanowiska. Celem zmniejszenia wielkości emisji LZO ze stanowiska lakierowania, gdzie zużywane będą większe ilości lakierów, zainstalowany został adsorber z węglem aktywnym.

Ponadto zmieniony został preparat do fosforanowania zamiast ANKOFOS A-20 (nie jest już produkowany) wykorzystywany będzie EMFOS Z. Zmiany w pozwoleniu obejmują również doprecyzowanie zapisów dotyczących oczyszczania ścieków, pomiarów ilości pobieranej wody i odprowadzanych ścieków oraz parametrów stosowanej technologii takich jak temperatura kąpieli, położenie płuczek odzyskowych itp.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza po wprowadzonych zmianach nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W instalacji galwanizacji 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 Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2014 poz. 1542). Maksymalna ilość zużywanych LZO w ww. procesie we wszystkich instalacjach eksploatowanych na terenie Zakładu wynosi ok. 3,5 Mg/rok, co było podstawą do zastosowania wymogów wynikających z ww. rozporządzenia. Zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla procesu powlekania przy zastosowaniu lotnych związków organicznych nie określiłem wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

W celu kontroli instalacji nałożono obowiązek sporządzania rocznych bilansów masy LZO zużywanych w instalacjach eksploatowanych na terenie Spółki w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku kalendarzowego objętego bilansem oraz przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

Ponadto na prowadzącym instalację ciążą obowiązki wynikające bezpośrednio z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2014 poz. 1542), dotyczące wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza lotnych związków organicznych (LZO) w przypadku emitorów gdzie zastosowano urządzenia ograniczające wielkość emisji LZO. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia pomiarów określają wymogi tego rozporządzenia.

W pozwoleniu wprowadzono zmiany w zakresie gospodarki odpadami związane z dostosowaniem do wymogów obecnie obowiązujących przepisów prawa. Część kodów odpadów została usunięta z pozwolenia ze względu na brak powiązania ich powstawania z eksploatacją instalacji wprowadzono natomiast jeden nowy kod odpadu: 06 13 02* zużyty węgiel aktywny, który będzie powstawał w nowo zainstalowanym adsorberze LZO.

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

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Analiza wyników badań próbek wody gruntowej wykazała, iż odpowiadają one klasie V tj. wód złej jakości, ze względu na wysokie zawartości chromu i niklu. W związku z powyższym na podstawie art. 217d ust. 1 ustawy PoS raport początkowy przy piśmie z dnia 9 października 2017r., znak: OS-I.7222.10.3.2017.DW został przesłany do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

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	Zintegrowany System Zarządzania Jakością Środowiskiem i BHP spełnia wymagania standardów: - normy PN-EN ISO 9001 + kryteria WSK i AQAP-2110, PN-EN ISO 14001 oraz PN-N-18001. 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.	Audyt wewnętrzny przeprowadzają kwalifikowani auditorzy z praktyką. Audyt 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 monitoringu (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 produkcyjnych 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 wymknienia 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 (audyty). Metody jakościowe wynikają również z polityki środowiskowej Spółki.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie	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 oczyszczalni ścieków przed ich wprowadzeniem do zakładowej sieci kanalizacyjnej - 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.
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.
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 opadowo-roztopowych i odrębna kanalizacja ścieków bytowych odprowadzanych do oczyszczalni miejskiej. - Wody opadowo-roztopowe są odprowadzane do kanalizacji ścieków deszczowych, wszystkie ścieki przemysłowe są podczyszczane (ścieki cyjankowe i po zmieszaniu oczyszczane na chemicznej oczyszczalni ścieków a po oczyszczeniu do oczyszczalni ścieków opadowo-roztopowych i po kolejnym oczyszczeniu otwartym i uszczelnionym kolektorem do rzeki Koniecpółka. Ścieki bytowe odrębną kanalizacją kierowane są do kanalizacji zewnętrznej, a następnie po oczyszczaniu na miejskiej komunalnej oczyszczalni ścieków są także odprowadzane do rzeki Kniecpółka.
Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń	W galwanizerni ścieki odprowadzane są selektywnie jako: unieszkodliwione ścieki cyjankowe, zredukowane i zneutralizowane ścieki kwaśno-chromowe oraz zneutralizowane ścieki alkaliczne. Gromadzone są w zbiornikach buforowych ścieków podczyszczonych przed oczyszczaniem w oczyszczalni chemicznej - po czym kierowane są jeszcze do oczyszczalni mechanicznej razem ze ściekami opadowo-roztopowymi.
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstożnikami zbierającymi odcieki	- Teren wokół instalacji jest utwardzony. - Wyprofilowane posadzki w halach galwanizerni wykonane są w wersji chemoodpornej i bez odpływu do zewnętrznej kanalizacji.

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. Kanał z rurociągami ściekowymi od wanień do oczyszczalni ścieków pogalwanicznych jest hermetyczny, a połączenia kanału są zabezpieczone masą bitumiczną gwarantującą jego szczelność. Urządzenia oczyszczalni zlokalizowane na zewnątrz budynku (wieża separatora lamela) posadowione są w tacy przeciwrozlewczej chroniącej środowisko gruntowe przed ewentualnym wyciekami 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 tacy o odpowiedniej pojemności na wypadek awaryjnego rozszczelnienia wanień.
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 zawiesziny 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 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 - 0,1 mg/l, chrom og. - 0,5 mg/l, miedź 0,5 mg/l, nikiel - 0,5 mg/l.
E) 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, gdzie 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.
F) ZBIORNIKI MAGAZYNOWE	
System Zarządzania Środowiskiem (EMS/SZŚ). Zarządzanie bezpieczeństwem i ryzykiem.	- Eksploatacja zbiorników magazynowych w instalacji objęta jest systemem zarządzania 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 - zabezpieczeniem są studzienki bezodpływowe.

G) EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA	
Zarządzanie efektywnością energetyczną (ENEMS)	Mając na względzie efektywność energetyczną, Zarząd Zakładu wdrożył i udoskonalał 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 audyty 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 wapien 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. Przeprowadzono modernizację wanny do oksydowania pod kątem zmniejszenia strat energii elektrycznej oraz zwiększenia wydajności procesu.
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 (ciepłą), 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. Egzaminacje 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.
H) 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 odciganego powietrza z wanien procesowych - w przypadku linii galwanicznych, wszystkie wanny procesowe posiadają dwustronne 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 odciganego 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 "przebiecia skuteczność podawana przez producenta to 100% - dopiero po "przebieciu" 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: - chrom ⁶⁺ - 0,01 - 0,2 mg/m ³ , - nikiel - 0,01 - 0,1 mg/m ³ . Instalacja zużywająca LZO musi spełniać standardy emisyjne.	Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych zakresach i wynosi: - chrom ⁶⁺ - 0,015 mg/m ³ , - nikiel - 0,015 mg/m ³ , Linia do lakierowania wskutek zainstalowania adsorbera węglowego spełniać będzie standardy emisyjne S ₁ i S ₂ .
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⁺ - 0,1 mg/l, chrom og. - 0,5 mg/l, miedź 0,5 mg/l, nikiel - 0,5 mg/l.
Regeneracja roztworów procesowych.	Filtracja kąpieli - wykonywana jest w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych i organicznych (pyły, osady powstałe w wyniku redukcji chemicznych) i zanieczyszczeń organicznych (zanieczyszczenia powierzchni wyrobów. Zastosowano ciągłą filtrację kąpieli procesowych do niklowania, anodowania i miedziowania oraz okresową do chromowania. Linie galwaniczne wyposażone są w filtry, na których prowadzona jest filtracja ciągła z wykorzystaniem filtrów papierowych i elektrofiltrów (zatrzymanie mechaniczne zanieczyszczeń stałych) i węgla aktywnego (do adsorpcji zanieczyszczeń organicznych). Proces filtracji prowadzony jest w sposób ciągły na wkładach filtracyjnych, które podlegają regeneracji.
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 zawieszach 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” 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 przeciwnym kierunku).	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. Stosowane jest strącanie metali w postaci wodorotlenków oraz proces podwójnej filtracji. W procesie oczyszczania ścieków można wyodrębnić następujące etapy: - wstępna selekcja ścieków wg kryterium jakości - rozdział strumienia na ścieki cyjankaliczne, kwaśno-chromowe i alkaliczne - proces koagulacji, flokulacji, sedymentacji, - strącanie metali roztworem $\text{Ca}(\text{OH})_2$, - unieszkodliwione ścieki cyjankowe, zredukowane i zneutralizowane ścieki kwaśno-chromowe oraz zneutralizowane ścieki alkaliczne gromadzone są w zbiornikach buforowych ścieków oczyszczonych - oddzielanie osadu na osadniku lamelowym i prosowanie osadu na prasie filtracyjnej, - korekta pH - końcowe doczyszczanie z zawiesiny na oczyszczalni mechanicznej wraz ze ściekami opadowo-roztopowymi.
Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację 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 doskonała. 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 między 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 obowiązujących 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.
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 f., 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, - 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 {szybkoszienne, wolnozienne}. 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 kwestia 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 (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), 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,	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 Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. 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 215, poz. 1366); - stosownym i normami PN.

- procedury określania zgodności z przepisami prawa, - ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych.	
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 zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (zanieczyszczenia pyłowo- gazowe, hałas, ścieki).
Sprawozdawczość powinna uwzględniać : - prezentację i podsumowanie wyników monitoringu, - ocenę zgodności z przepisami,	Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska
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 przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.
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 galwanizacji w trakcie wykonywania okresowych pomiarów emisji.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje Zintegrowany System Zarządzania Jakością

oraz Środowiskiem, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że zmodernizowana instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian wprowadzanych w instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 15.03.2015r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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