



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.32.2.2017.EK

Rzeszów, 2017-11-29

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257),
- art.192, art. 214 ust. 5, 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. 13 d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku Weldon Sp. z o.o., 39-102 Brzezówka 90A, z dnia 04.10.2017r. (data wpływu 06.10.2017r.), w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 21 maja 2007r., znak: ŚR.IV-6618-53/1/06 ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych w Dębicy, przy ul. Metalowców 25;

orzekam

I. Zmieniam za zgodą strony decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 21.05.2007r. znak: ŚR.IV-6618-53/1/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26.02.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/62-4/09, z dnia 18.04.2012, znak: OS-I.7222.35.2.2012.EK, oraz z dnia 14.10.2014r. znak: OS-I.7222.64.1.2014.EK; udzielającą Weldon Sp. z o.o. ul. Brzezówka 90A, 39-102 Brzezówka pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej zlokalizowanej przy ul. Metalowców 25 w Dębicy, w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

udzielam Polimex Mostostal S.A. (regon 710252031) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych w Zakładzie Zabezpieczeń Antykorozyjnych, Oddział Dębica w Dębicy i określam:



wprowadzam zapis:

udzielam Weldon Sp. z o.o., ul. Brzezówka 90A, 39-102 Brzezówka, NIP 872-21-67-676, REGON 691752495 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej 32 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych, zlokalizowanej przy ul. Metalowców 25, 39-200 Dębica określam:

I.2. Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

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

I.2.1. Piec (wanna) cynkowniczy o pojemności 29,4 m³, wyposażony w 4 palniki gazowe o mocy 440 kW każdy, ogrzewające zawartość wanny do temperatury ok. 450° C, spaliny będą odprowadzane do powietrza emitorem E-3. Opary znad wanny cynkowniczej będą odprowadzane do powietrza poprzez odciągi brzegowe emitorem E-5.

I.2.2. Dwukomorowa suszarka ogrzewana 4 palnikami gazowymi o mocy 130 kW każdy, temperatura suszenia - 120°C, spaliny będą odprowadzane do powietrza emitorem E-3.

I.2.3. Wanny procesowe do:

- odtłuszczania - 2 szt. o pojemności 24,15 m³ każda, ogrzewane ciepłą wodą technologiczną w obiegu zamkniętym,
- trawienia - 4 szt o pojemności 24,15 m³ każda, wyposażone w odciągi brzegowe odprowadzające opary wspólnym kolektorem do absorberów,
- odtrawiania o pojemności 24,15 m³ wyposażona w odciągi brzegowe odprowadzające opary wspólnym kolektorem do absorberów,
- topnikowania o pojemności 24,15 m³, ogrzewana wodą technologiczną w obiegu zamkniętym.

I.2.4. Wanny z wodą do:

- płukania - o pojemności 24,15 m³ (woda w obiegu zamkniętym),
- studzenia - o pojemności 37,8 m³.

I.2.5. Absorbery -2 szt. zraszane wodą do absorpcji chlorowodoru

I.2.6. Regeneracja kąpieli:

- regeneracja topnika,
- regeneracja kąpieli odtłuszczających i kąpieli trawiących.

I.2.7. Neutralizator (oczyszczalnia) ścieków przemysłowych:

- części do oczyszczania wód popłucznych w obiegu zamkniętym – zbiornik do magazynowania ścieków ZP o pojemności 1,5 m³, komora neutralizacji KN o pojemności 1 m³, osadnik wtórny do sedymentacji osadu OPK o pojemności 21,8 m³, zbiornik ścieków podczyszczonych ZPN o pojemności 2 m³; oczyszczone ścieki ze zbiornika ZPN zawracane będą za pomocą pompy do wanny płuczacej do hali ocynkowni;

- część do oczyszczania ścieków, pochodzących z rozlewów z hali, mycia wanien, płuczki studzącej, roztworu z absorbera itp., zbiornik do magazynowania ścieków ZU o pojemności 33,5 m³, reaktor do neutralizacji ścieków R o pojemności 5,5 m³, zbiornik ścieków podczyszczonych i filtratu z prasy ZF o pojemności 20 m³, filtr piaskowo – antracytowy o przepustowości 5 m³/h,
- instalacja do odwadniania osadów - zbiornik osadów ZO o pojemności 20 m³, prasa filtracyjna do odwadniania osadów po neutralizacji o wydajności 30 kg/h, suszarka osadów ogrzewana spalinami z ogrzewania pieca cynkowniczego.

I.2.8. Zbiorniki magazynowe naziemne - 3 szt. o pojemności 30 m³ każdy. Zbiorniki będą przeznaczone do magazynowania kwasu solnego o stężeniu 36% oraz zużytych kąpeli trawiących i odtłuszczających (odpady) oraz oczyszczonych ścieków przemysłowych przed oddaniem ich do oczyszczalni w Oświęcimiu. Zbiorniki zbudowane z tworzyw termoplastycznych będą posadowione w szczelnych tacach.

I.2.9. Magazyn wyrobów gotowych.

I.3. Punkt I.3 otrzymuje brzmienie:

I.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w instalacji.

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

- formowanie wsadów,
- odtłuszczanie detali w kwaśnej kąpeli odtłuszczającej zawierającej wodny roztwór kwasu solnego o stężeniu 5-6% z dodatkiem preparatu odtłuszczającego,
- trawienie w wodnym roztworze kwasu solnego o stężeniu 5-22 % w temperaturze otoczenia,
- płukanie po trawieniu w wannie z wodą, krążącą w obiegu zamkniętym pomiędzy wanną a neutralizatorem, gdzie będzie oczyszczana,
- odtrawianie braków - w przypadku kwalifikacji ocynkowanego wyrobu do braków należy usunąć wadliwą powłokę cynkową poprzez proces odtrawiania w kwasie solnym i skierowanie do ponownego cynkowania,
- topnikowanie w roztworze chlorku cynku i chlorku amonu z dodatkiem środków zwilżających w temperaturze 30-60°C,
- suszenie detali w suszarce dwukomorowej, ogrzewanej palnikami gazowymi i spalinami z pieca cynkowniczego,
- cynkowanie w stopionym cynku w temperaturze 440-455° C,
- studzenie ocynkowanego wsadu w wodzie w celu zatrzymania dyfuzji pomiędzy wyrobem a cynkiem w powłoce,
- rozformowanie wsadu.

I.3.2. Regeneracja kąpeli odtłuszczających i kąpeli trawiących.

Regeneracja poprzez wytrącanie z kąpeli żelaza (w postaci nierozpuszczalnej soli) i zwiększanie procentowości kwasu, w temperaturze otoczenia z ciągłym mieszaniem. Dodatkowo kąpiele odtłuszczające będą regenerowane poprzez usuwanie zanieczyszczeń oleistych.

I.3.3 Regeneracja topnika

Regeneracja poprzez redukcję stężenia jonów żelaza II i wytrącenie w postaci nierozpuszczalnego osadu oraz filtracji zregenerowanego topnika. Proces prowadzony w systemie półciągłym.

I.3.4. Przebieg procesu oczyszczania ścieków i wód popłucznych z instalacji w neutralizatorze (oczyszczalni).

1) Oczyszczanie ścieków popłucznych (wody popłuczne z wanny):

- wstępne utlenienie żelaza w zbiorniku ZP,
- korekta pH w komorze neutralizacji KN, przy użyciu wodorotlenku sodowego; wytrącanie wodorotlenków żelaza i cynku,
- dozowanie polielektrolitu i flokulacja,
- oddzielenie osadu i gromadzenie go w zbiorniku osadu ZO,
- odprowadzenie wody obiegowej do zbiornika ZPN, skąd będzie przepompowywana do linii cynkowniczej,

2) Oczyszczanie pozostałych ścieków z zakładu prowadzone będzie w sposób cykliczny w reaktorze R (będą gromadzone w zbiorniku uśredniającym ZU):

- wstępne utlenienie żelaza nadtlakiem wodoru przy pH 3-3,5 przez minimum 45 minut, z okresowym mieszaniem,
- korekta pH w komorze neutralizacji KN, przy użyciu wodorotlenku sodowego; wytrącanie wodorotlenków żelaza i cynku,
- dozowanie polielektrolitu i flokulacja, następnie minimum 2 godzinna sedymentacja,
- po sedymentacji jeśli ilość osadu będzie poniżej poziomu spustu wody nadosadowej, nastąpi spust wody nadosadowej, a następnie przepompowanie osadu do zbiornika ZO.

Ścieki oczyszczone ze zbiornika filtratu będą kierowane na filtr piaskowy i stąd dalej do zbiornika magazynowego na magazynie kwasów. Osady będą odwadniane na prasie, a odsącz kierowany będzie do zbiornika filtratu.

I.4. Punkt II.1 otrzymuje brzmienie:

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji.

Tabela nr 1

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	E-1a	Wanna cynkownicza	cynk* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00002 0,00300 0,00300 0,00300
2.	E-1b	Wanna cynkownicza	cynk* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00002 0,00300 0,00300 0,00300
3.	E-1c	Wanna cynkownicza	cynk* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00002 0,00300 0,00300 0,00300
4.	E-1d	Wanna cynkownicza	cynk* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00002 0,00300 0,00300 0,00300
5.	E-1e	Wanna cynkownicza	cynk* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00002 0,00300 0,00300 0,00300
6.	E-2a	Wanny do trawienia	chlorowodór	0,03170
7.	E-2b	Wanny do trawienia	chlorowodór	0,03170
8.	E-3	Piec do ogrzewania wanny cynkowniczej	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00320 0,16310 0,02300 0,00110 0,00110 0,00110
9.	E-5	Piec cynkowniczy	cynk* nikiel* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,000570 0,000030 0,009300 0,009300 0,009300
10.	E-Z/2	Zbiornik ze stężonym kwasem solnym	chlorowodór	0,003800
11.	E-Z/3	Zbiornik ze zużytym kwasem solnym	chlorowodór	0,000300

*- jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

dwutlenek siarki	0,0280000	Mg/rok,
dwutlenek azotu	1,4288000	Mg/rok
tlenek węgla	0,2015000	Mg/rok
chlorowodór	0,5490000	Mg/rok
nikiel*	0,0002628	Mg/rok
cynk*	0,0058000	Mg/rok
pył ogółem	0,2126000	Mg/rok
pył zawieszony PM10	0,2126000	Mg/rok
pył zawieszony PM2,5	0,2126000	Mg/rok

*- jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.5. Punkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:

II.3.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu:

- $Q_{\max d} = 20,5 \text{ m}^3/\text{d}$
- $Q_{\max h} = 0,85 \text{ m}^3/\text{h}$
- $Q_{\max r} = 5400 \text{ m}^3/\text{rok}$

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości w poniższej tabeli:

Tabela nr 2

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości
1.	pH	-	6,5 – 9,5
2.	cynk	mgZn/l	5,0
3.	żelazo ogólne	mgFe/l	10,0
4.	chlorki	mgCl/l	1000,0

I.6. Punkt II.4. otrzymuje brzmienie:

II.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

II.4.1. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 3

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Hala ocynkowni – wanny do trawienia	600	Stan skupienia płynny. Odpad rozpuszczalny w wodzie. Skład chemiczny kwas solny,

					chlorek żelaza. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi H4- „drażniące” H5 – „szkodliwe” H8 – „żrące”
2.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Hala ocynkowni – wanny do odtłuszczania	250	Stan skupienia płynny. Skład chemiczny: HCl, środki powierzchniowo czynne, FeCl, węglowodory, kwas szczawiowy. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi H4- „drażniące” H5 – „szkodliwe” H8 – „żrące”
3.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Urządzenia odpylające na odciagu z pieca cynkowniczego.	6,0	Stan skupienia stały. Skład chemiczny cynk i jego związki, ZnO, ZnCl, NH₄Cl, nikiel, żelazo, glin. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi H4- „drażniące” H5 – „szkodliwe” H6 – „toksyczne” H14-„ekotoksyczne”
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Hala ocynkowni Magazyn wyrobów gotowych	5,0	Stan skupienia – stały Skład chemiczny m.in.: celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi H5 – „szkodliwe” H14-„ekotoksyczne”
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Hala ocynkowni, magazyn wyrobów gotowych	7,0	Stan skupienia – stały Skład chemiczny: poliestry syntetyczne, stal, aluminium, celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi H5 – „szkodliwe” H14-„ekotoksyczne”

6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (zużyte lampy fluorescencyjne i wyładowcze).	Teren zakładu	0,2	Stan skupienia – stały Skład chemiczny: aluminium, krzemionka, luminofor, rtęć, argon. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi H5 – „szkodliwe” H6 – „toksyczne” H11-„mutagenne” H14-„ekotoksyczne”
----	-----------	---	---------------	-----	--

II.4.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 3a

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 05 01	Twardy cynk	Wanna cynkownicza	250	Stan skupienia – stały Skład chemiczny: cynk, żelazo.
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	Wanna cynkowni cza	250	Stan skupienia – stały Skład chemiczny: cynk, tlenek cynku, chlorek cynku.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Rozformowanie wsadów, magazyn wyrobów gotowych	400	Stan skupienia – stały Skład chemiczny: stal.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Teren zakładu	0,5	Stan skupienia – stały Odpad palny, biodegradowalny. Skład chemiczny: celuloza.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Teren zakładu	5,0	Stan skupienia – stały Odpad palny. Skład chemiczny: poliestry syntetyczne.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Teren zakładu	15	Stan skupienia – stały Odpad palny, biodegradowalny. Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 15 (sprzęt elektroniczny, komputery)	Teren zakładu	0,5	Stan skupienia – stały. Skład chemiczny głównie metale (żelazo, aluminium, miedź) polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka.
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze	Teren zakładu	0,25	Stan skupienia – stały. Skład chemiczny

		zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery z drukarek)			głównie metale (żelazo, aluminium, miedź) polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka.
9.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13.	Neutralizator (oczyszczalnia ścieków)	100	Stan skupienia – stały. Skład chemiczny wodorotlenek żelaza, wodorotlenek cynku.

I.7. Punkt III.1.1. otrzymuje brzmienie:

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela nr 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica u wylotu komina [m]	Przepływ na wylocie z komina* (m/s)	Temperatura wylotowa gazów* [°K]	Czas emisji [h/ rok]
1.	E-1a	11,00	0,9	10,00	305	8100
2.	E1-b	11,00	0,9	10,00	305	8100
3.	E-1c	11,00	0,9	10,00	305	8100
4.	E-1d	11,00	0,9	10,00	305	8100
5.	E-1e	11,00	0,9	10,00	305	8100
6.	E-2a	14,00	0,8	0,0 (zadaszony)	295	8100
7.	E-2b	14,00	0,8	0,0 (zadaszony)	295	8100
8.	E-3	14,00	0,8	0,87	459	8760
9.	E-4	12,00	0,25	8,37	461	7200
10.	E-5	12,00	0,9	25,33	312	8760
11.	E-Z/2	0,1	0,1	0,0 (zadaszony)	293	8760
12.	E-Z3	0,1	0,1	0,0 (zadaszony)	293	8760

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

I.8. Punkt III.3.3. otrzymuje brzmienie:

III.3.3. Ścieki przemysłowe z instalacji, po neutralizacji w neutralizatorze N-1 magazynowane będą w zbiorniku o pojemności 30 m³ w magazynie kwasów, a następnie przepompowywane do autocysterny i wywożone do oczyszczalni innego podmiotu.

I.9. Punkt III.4. otrzymuje brzmienie:

III.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

III.4.1. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania nimi

III.4.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami zbiornikach z tworzyw sztucznych o pojemności 30 m ³ posadowionych na chemoodpornej tacy w Magazynie Kwasu.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami zbiornikach z tworzyw sztucznych o pojemności 30 m ³ posadowionych na chemoodpornej tacy w Magazynie Kwasu.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami workach typu big-bag w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym na placu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, szczelnych pojemnikach metalowych w hali ocynkowni oraz kontenerach w hali rozformowania.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, szczelnych pojemnikach hali rozformowania.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach w pomieszczeniu	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.

		elementy (zużyte lampy fluorescencyjne i wyładowcze).	magazynowym.	
--	--	--	--------------	--

III.4.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 8 a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	11 05 01	Twardy cynk	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, metalowych pojemnikach lub kontenerach w pomieszczeniu hali Magazynu Wyrobów Gotowych.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, zamkniętych metalowych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym na placu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpady magazynowane będą w opisanym kodem, metalowym kontenerze znajdującym się na placu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami pojemnikach w wydzielonym miejscu hali przyjęcia konstrukcji oraz w hali rozformowania	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami workach typu big-bag lub w metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu Hali Przyjęcia Konstrukcji, hali formowania wsadów oraz w hali rozformowania.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą w opisanych kodem pojemnikach na utwardzonym terenie obok Magazynu Wyrobów Gotowych, w opisanych kodem pojemnikach	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.

			w miejscu ich wytwarzania w tj. w hali przyjęcia konstrukcji , formowania wsadów oraz na hali rozformowania	
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 15 (sprzęt elektroniczny, komputery)	Odpady magazynowane będą w zamkniętym pomieszczeniu przy hali formowania.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze złożonych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery z drukarek)	Zużyte tonery oddawane będą bezpośrednio przy zakupie, bez magazynowania.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13.	Odpady magazynowane będą w opisanych kodami, zamkniętych metalowych pojemnikach pod wiatą obok Magazynu Kwasu.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

III.4.2.Sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

III.4.2.1. Wytworzone odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

III.4.2.2. Odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

III.4.2.3. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

III.4.2.4. Teren magazynowania ciekłych odpadów będzie wyposażony w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów.

I.10. Punkt IV.2. otrzymuje brzmienie:

IV.2. Czas postoju instalacji będzie wynosił minimum 660 h/rok.

I.11. W punkcie V.1 Tabela nr 9 otrzymuje brzmienie:**Tabela nr 9**

L.p.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MW/rok	2500
2.	Woda na cele technologiczne-	m ³ /rok	6 500
3.	Gaz ziemny	m ³ /rok	1 200 000
4.	Gaz propan-butan	m ³ /rok	15,00
5.	Olej napędowy	dm ³ /rok	40 000
6.	Cynk elektrolityczny	Mg/rok	2000
7.	Stop cynku ZnAl	Mg/rok	36
8.	Stop cynku ZnNi	Mg/rok	500
9.	Środek zwilżająco-aktywujący do topnika	Mg/rok	1,0
10.	Drut stalowy	Mg/rok	250
11.	Nikiel proszek	Mg/rok	2,25
12.	Kwas solny 36%	Mg/rok	600
13.	Środki odtłuszczające	Mg/rok	10
14.	Chlorek cynku	Mg/rok	35
15.	Chlorek amonu	Mg/rok	17
16.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	2,0
17.	Inhibitory trawienia	Mg/rok	1,2
18.	Nadtlenek wodoru 35%	Mg/rok	8,0
19.	Farba z pyłem cynkowym	Mg/rok	4,5
20.	Cynk + aluminium	Mg/rok	4,5
21.	Wodorotlenek sodu, roztwór 50%	Mg/rok	90
22.	Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna stała)	Mg/rok	3,5
23.	Polielektrolit	Mg/rok	0,3
24.	Woda amoniakalna 24%	Mg/rok	3,0
25.	Kwas szczawiowy	Mg/rok	50,0

I.12. Punkt VI.1. otrzymuje brzmienie:**VI.1. Monitoring procesów technologicznych.**

VI.1.1 Monitoring procesów technologicznych w instalacji realizowany będzie zgodnie z procedurami określonymi w Zintegrowanym Systemie Zarządzania Jakością. Dokumentację systemową stanowią procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna, w tym procedury „Technologia chemiczna” i „Laboratorium chemiczne” zawierające parametry, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób kontroli tych parametrów w tym kontrola parametrów topnika tj. stężenie NH₄Cl, ZnCl₂, Fe, oraz temperatura.

VI.1.2. W instalacji monitorowaniu podlegać będzie ilość zużytych materiałów i substancji do produkcji wg procedury „Technologia chemiczna” oraz ilość wytwarzanych odpadów zgodnie z procedurą „ Monitorowanie środowiska. Prowadzenie szkoleń”.

VI.1.3. W celu utrzymania odpowiedniego stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowane będą wytyczne zawarte w procedurze „Dział Techniczny” oraz w instrukcjach operacyjnych i stanowiskowych.

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

VI.2.1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane na emitorach E-1a – E-1e, E-2a, E-2b, E-3, E-5.

VI.2.2. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie zanieczyszczenia
1.	E-2a, E-2b	co najmniej raz na dwa lata	chlorowodór
2.	E5	co najmniej raz na dwa lata	cynk, nikiel, pył ogółem

I.13. Punkt VI.3.1. otrzymuje brzmienie:

VI.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego prowadzone będą w punkcie zlokalizowanym 70 m w kierunku północnym od granicy Zakładu ul. Świętosława nr 152, Kędzierz (współrzędne geograficzne: 50°04'51 N i 21°26' 21 E).

I.14. Punkt VI.5. otrzymuje brzmienie:

VI.5. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.5.1. Prowadzony będzie pomiar zużycia wody do celów technologicznych za pomocą legalizowanego głównego wodomierza W-1 zlokalizowanego w budynku administracyjnym z częstotliwością co najmniej 1 raz na dobę.

VI.5.2. Prowadzona będzie kontrola ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji na podstawie bezpośredniej wartości wagi odbieranych ścieków każdorazowo w momencie odbioru.

VI.5.3. Pomiary jakości ścieków przemysłowych we wskaźnikach określonych w niniejszej decyzji będą wykonywane z kranu czerpalnego na rurociągu spustowym z filtra pośpiesznego znajdującego się na budynku neutralizatora co najmniej 4 razy w roku.

I.15. Po punkcie VI.5. dodaje nowy punkt VI.6 o brzmieniu:

VI.6. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji.

VI.6.1.Monitoring wód

Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości substancji stwarzających ryzyko w wodach podziemnych zostanie ustalony po wykonaniu lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych.

VI.6.2 Monitoring gleby i ziemi

VI.6.2.1 Badania będą wykonywane w 7 sekcjach powierzchniowych wyznaczonych zgodnie z obowiązującymi przepisami (pomiar na głębokości 0-25 cm p.p.t.) oraz w 7 otworach do głębokości 25-100 cm p.p.t., o poniższych współrzędnych, lub ich najbliższym sąsiedztwie:

- P1_{GL}: N: 50°4' 47", E: 21°26' 6"
- P3_{GL}: N: 50°4' 48", E: 21°26' 16"
- P4_{GL}: N: 50°4' 45", E: 21°26' 17"
- P5_{GL}: N: 50°4' 49", E: 21°26' 17"
- P6_{GL}: N: 50°4' 48", E: 21°26' 18"
- P7_{GL}: N: 50°4' 46", E: 21°26' 18"
- P8_{GL}: N: 50°4' 47", E: 21°4' 30"

VI.6.2.2 Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat w zakresie:

- metale: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć,
- suma węglowodorów C6-C12,
- suma węglowodorów C12-C35,
- WWA.

VI.6.3 Pomiary wykonywane będą w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

I.16. Po punkcie IX w miejsce punktów od IX.A do XI wprowadzam nowe punkty o brzmieniu:

X. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

X.1. Zestawienie roczne przedstawiające wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza, ilości ścieków przemysłowych oraz ilości wytworzonych odpadów w instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

X.2. Zestawienie roczne zużycia surowców, wody oraz energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

XI.1 Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.5.3, VI.6 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.

XI.2 Zobowiązuję operatora instalacji ocynkowni do wykonania lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych w terminie do 30 czerwca 2018r. w oparciu o dokumentację zatwierdzoną przez właściwy organ administracji geologicznej.

XI.3 W terminie 14 dni od wykonania lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych prowadzący instalację przedstawi Marszałkowi Województwa Podkarpackiego propozycję monitoringu (zakres, sposób i częstotliwość) zawartości substancji stwarzających ryzyko w wodach podziemnych.

XII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 04.10.2017r. Weldon Sp. z o.o., 39-102 Brzezówka 90A, wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 21 maja 2007r., znak: ŚR.IV-6618-53/1/06 ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych zlokalizowanej w Dębicy, przy ul. Metalowców 25.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 872/2017. Na terenie Zakładu eksploatowana jest instalacja ocynkowni, która zgodnie z § 2 ust.1 pkt. 13 d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 23), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania i zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Po analizie złożonych dokumentów zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Zgodnie z art. 209 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 12.10.2017r., znak: OS-I.7222.32.2.2017.EK. 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. Wymagane braki zostały uzupełnione przy piśmie z dnia 14.11.2017r.

Wniosek Spółki został przedłożony w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18.04.2017r. znak: OS-I.7222.32.1.2017.EK. Wezwanie było konsekwencją zakończonej analizy pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej zgodnie z wymogiem art. 216 ust. 1 pkt. 1. Ustawy Prawo ochrony środowiska, z której wynikała konieczność zmiany pozwolenia w zakresie:

- warunków pozwolenia na wytwarzanie odpadów tj.: określenia nr REGON, NIP, podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, wskazania sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, opisu sposobu dalszego gospodarowania odpadami,
- weryfikacji dotrzymania standardu jakości środowiska dla pyłu zawieszonego PM 2,5 w odniesieniu do wymogów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu,
- zweryfikowania zapisów w zakresie monitoringu, warunków wprowadzania emisji do środowiska oraz w zakresie prowadzącej instalację.

Ponadto Spółka zawnioskowała o wprowadzenie dodatkowych zmian w pozwoleniu związanych z rozwojem firmy, zmianą organizacyjną godzin pracy oraz zmianą asortymentu cynkowanych wyrobów (wyroby o większym ciężarze własnym). Konsekwencją zmiany cynkowanych elementów oraz wprowadzenia czterobrygadowego systemu pracy jest wzrost rocznych możliwości produkcyjnych instalacji do poziomu 32 000 Mg/rok. Godzinowa zdolność produkcyjna pozostaje na dotychczasowym poziomie wynoszącym 4,0 Mg/h cynkowanych wyrobów. Spółka ponadto wdrożyła do technologii cynkowania regenerację kąpieli odtłuszczających i trawiących oraz regenerację topnika celem wydłużenia żywotności kąpieli.

W odniesieniu do emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla emisji chwilowej uwzględniono frakcję pyłu PM 2,5 w związku z określeniem dla niego poziomu docelowego/dopuszczalnego w powietrzu. Dokumentacja wykazała, że Zakład dotrzymuje standardu jakości środowiska dla pyłu zawieszonego PM 2,5 w odniesieniu do wymogów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Co do wielkości, emisji nastąpi zmiana w emisji rocznej, jej sumaryczna wielkość zmniejszy się o ok. 13 %. Na wniosek strony dokonano również zmian dotyczących czasu pracy emitorów. W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust.3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji, na Spółkę nałożono obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających ze źródeł technologicznych wprowadzanych do powietrza emitorami E2a, E2b i E5.

Niniejszą decyzją dostosowano warunki pozwolenia zintegrowanego do wymogów art. 184 2b ustawy Prawo ochrony środowiska tj. m.in.: określono NIP i REGON posiadacza, uwzględniono podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów, określono sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów. Zweryfikowano również sposoby dalszego gospodarowania odpadami. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu i przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie

działalności w zakresie transportu, zbierania odpysku lub w przypadku braku odpysku do unieszkodliwiania. W związku ze zmianą sposobu funkcjonowania instalacji wzrosnie ilość wytwarzanych odpadów o ok. 13 % dla odpadów niebezpiecznych (przede wszystkim kwasy trawiące z uwagi na wydłużenie czasu pracy) oraz innych niż niebezpieczne o ok. 1 %. Wzrost ilości wytwarzanych odpadów nie będzie miał wpływu na miejsce i sposób magazynowania osadów, może się zwiększyć częstotliwość ich przekazywania.

W odniesieniu do gospodarki ściekowej na wniosek strony zaktualizowano sposób odprowadzania ścieków z instalacji. Ścieki przemysłowe kierowane będą do zbiornika magazynowego o poj. 30 m³ skąd odbierane będą przez autocysternę i wywożone na oczyszczalnię ścieków stosownie z wymaganym pozwoleniem wodnoprawnym. Nie zmieni się ilość i jakość powstających ścieków. Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt. 37 a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie Zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Przeprowadzona ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego w oparciu o wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych wykazała, że zastosowane zabezpieczenia nie są wystarczające do uniemożliwienia przedostania się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych. Wobec powyższego Spółka do wniosku o zmianę przedłożyła raport początkowy, który wykazał, że nie występują przekroczenia standardów jakości gleby i ziemi. Mając na względzie wymogi art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby i ziemi. Ponadto w celu monitorowania zawartości substancji stwarzających ryzyko w wodach podziemnych w pkt. XI.2 zobowiązano prowadzącego instalację do wykonania sieci monitoringu lokalnego jakości wód podziemnych zgodnie z dokumentacją zatwierdzoną przez właściwy organ administracji geologicznej.

Ponadto niniejszą decyzją dokonano zmian w zakresie stosowanych surowców, zużycia energii, zużycia wody, doprecyzowano również zapisy związane z pojemnościami wanień, prowadzonym monitoringiem procesów.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie powodują znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, nie zmieniają również ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik i zachowane są standardy jakości środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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.

Pouczenie

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

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 przez Stronę, niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczono w dniu 5 października 2017 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują

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

Do wiadomości:

1. Weldon Sp. z o.o., Ocynkownia Dębica, ul. Metalowców 25, 39-200 Dębica

