

**Nazwa:** „GALWANIZER” Sp. z o.o.

**Adres:** 58-200 Dzierżoniów, ul. Świdnicka 38

**Tel./Fax:** (74) 832 48 30; (74) 831 17 60

**Prezes** Iwona Bilińska

**Pełnomocnik CP:** Łukasz Pachurka

**Internet:** www.gawanizer.pl

**Główne produkty:** Obróbka powierzchniowa metali i tworzyw sztucznych.



**Świadectwo CP**  
Nr

**208/1999**



### Główne cele polityki środowiskowej

Spółka „Galwanizer” wdrożyła Zintegrowany System Zarządzania oparty na normach: ISO 9001:2009, ISO14001:2005 oraz PN-N 18001:2004 i zobowiązuje się do ciągłej jego aktualizacji i doskonalenia.

Dbałość o środowisko naturalne i bezpieczeństwo pracy jest jednym z podstawowych zobowiązań firmy, traktowanych na równi z dbałością o zadowolenie Klientów. Spółka spełnia wszystkie, mające zastosowanie w działalności firmy przepisy prawne, przestrzega norm i innych wymagań z zakresu ochrony środowiska i bezpieczeństwa pracy.

Spółka tak prowadzi swoją działalność, by w sposób stały zaspokajać potrzeby Klientów oraz by być przyjazną i bezpieczną zarówno dla otoczenia jak i każdego pracownika.

Powyższa polityka realizowana jest poprzez:

- Rozpoznawanie wymagań rynku, spełnianie potrzeb Klientów w zgodzie z obowiązującymi przepisami prawa,
  - Modernizację procesów technologicznych i parku maszynowego w sposób zgodny ze strategią czystszej produkcji pozwalającą na wzrost jakości i efektywności wykonywanych usług, przy jednoczesnym sukcesywnym obniżaniu wpływu na pracowników i otoczenie zewnętrzne;
  - Podnoszenie świadomości i kwalifikacji pracowników w zakresie potrzeb klienta, ochrony środowiska i BHP,
  - Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska naturalnego, wypadkom przy pracy, chorobom zawodowym i zdarzeniom potencjalnie wypadkowym,
  - Systematyczną, obiektywną i okresową ocenę podjętych działań.
- Środki na ten cel zostały zapewnione. Wszyscy pracownicy czują się odpowiedzialni za prawidłowe funkcjonowanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania

### Wybrane działania prośrodowiskowe

- Optymalizacja gospodarki wodno-ściekowej,
- Optymalizacja procesu technologicznego,
- Optymalizacja technik płukania,
- Optymalizacja zużycia materiałów chemicznych,
- Zmniejszenie stężenia CrO<sub>3</sub> w stosowanych kąpielach,
- Ograniczenie zużycia cyjanków,
- Prace termoizolacyjne budynku,
- Wymiana instalacji elektroenergetycznej,
- Wymiana oświetlenia w halach produkcyjnych,
- Budowa nowego przyłącza wody wraz z wykonaniem nowej instalacji wewnętrznej i pełnym opomiarowaniem każdego odbiorcy,
- Remont nagrzewnic, automatyzacja wężła zasilania CT,

- Remont instalacji wentylacyjnej,
- Modernizacja linii technologicznej do cynkowania,
- Budowa linii usuwania wadliwych powłok ABS,
- Wymiana zużytych linii technologicznych na automatyczne,
- Wprowadzenie nowego systemu oczyszczania ścieków,
- Wprowadzenie segregacji odpadów -, uporządkowanie gospodarki odpadami
- Poprawa skuteczności wentylacji nawiewno-wyciągowej,
- Termomodernizacja budynku produkcyjnego; ,
- Zabudowa linii produkcyjnej,
- Poprawa infrastruktury zewnętrznej firmy – demontaż osadników,
- Poprawa parametrów ścieków oddawanych do miejskiej sieci kanalizacyjnej
- Sukcesywne ograniczanie emisji substancji szkodliwych do atmosfery poprzez zastosowanie nowych przyjaznych technologii (wprowadzenie w procesach galwanicznych preparatów chemicznych nowej generacji),
- Poprawa skuteczności wentylacji nawiewowo-wyciągowej - wymiana wentylatorów na energooszczędne.
- Wymiana linii ręcznej na linię zautomatyzowaną do pokrywania powłok szlachetnych – realizacja zadania zmniejszy zużycie substancji chemicznych, ograniczy zużycie wody, ilość ścieków oraz zużycie energii elektrycznej i ciepła do procesu.
- Modernizacja urządzenia o cynkowania zawieszkowego VAS II -zmniejszy zużycie energii elektrycznej.

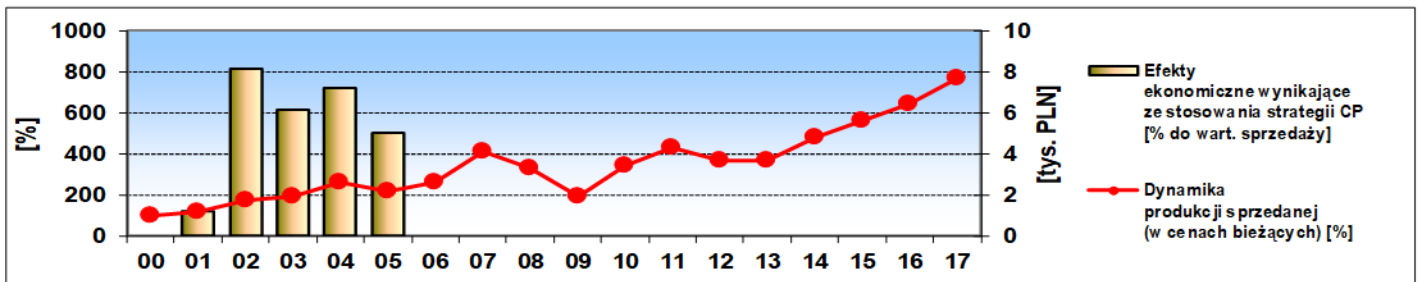
### Wybrane inne działania prospołeczne

- Edukacja ekologiczna dzieci i młodzieży licealnej oraz studentów, poprzez organizowanie zwiedzania firmy, zapoznania młodzieży z występującymi niebezpieczeństwami oraz powadżonymi działaniami zapobiegawczymi, a także organizacja praktyk specjalistycznych,
- Darowizny dla schroniska dla bezdomnych, biblioteki miejskiej i sekcji sportowych działających w mieście,
- Promocja zdrowia: wykonywanie badań profilaktycznych pracowników o szerszym zakresie od określonego przepisami Kodeksu pracy, szczepień przeciw grypie dla wszystkich pracowników, spotkania pracowników i ich rodzin w plenerze,
- Wyjazdy krajoznawcze do dużych miast w Polsce i zagranicą dla pracowników i ich rodzin,
- Poprawa wyglądu firmy z zewnątrz i infrastruktury zewnętrznej, zmiana wizerunku firmy i poprawa wyglądu centrum miasta,
- Zwiększenie bezpieczeństwa mieszkańców przez prowadzenie stałego monitoringu wizyjnego terenu firmy,
- Zapewnienie okresowych szkoleń m.in. środowiskowych, BHP i ppoż. oraz okresowych egzaminów dla pracowników, koniecznych dla zdobycia uprawnień wymaganych dla dalszej pracy w galwanizerni,
- Opracowanie wytycznych dot. bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska dla podwykonawców,
- Ciągłe działania zmierzające do poprawy bezpieczeństwa pracowników, zgodnie z założeniami systemu zarządzania BHP, w tym opracowanie Planu Poprawy Warunków BHP w galwanizerni.

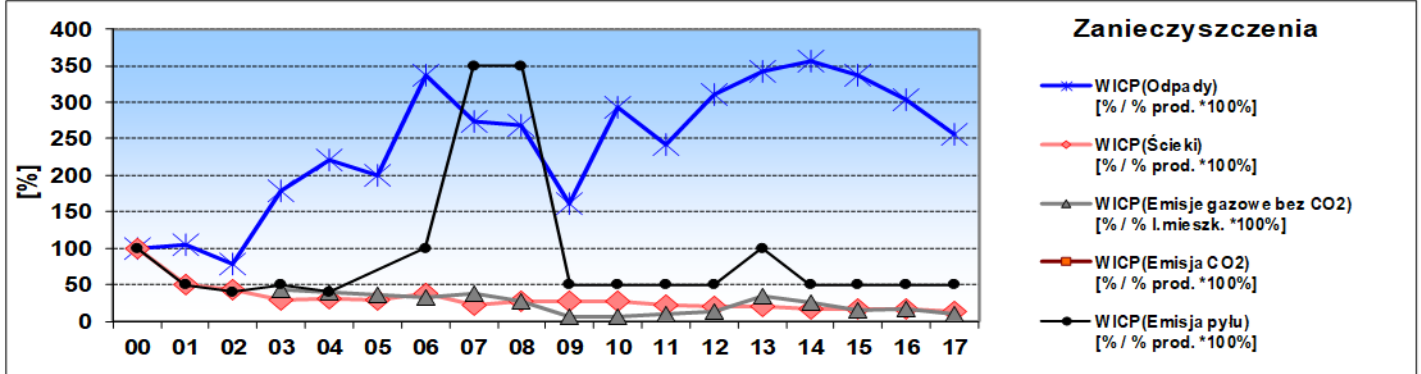
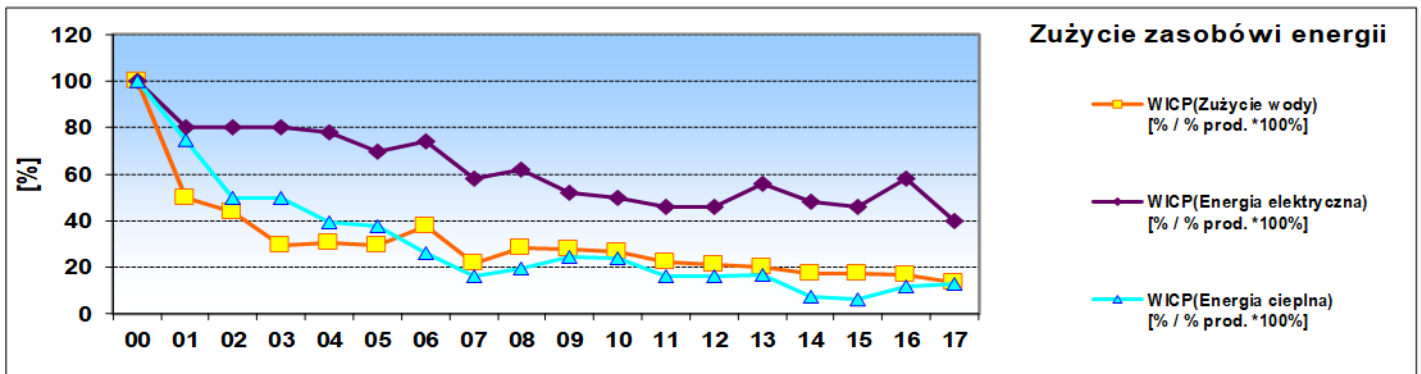
**Przedsiębiorstwo deklaruje uwzględnianie w swojej polityce zasad „Global Compact” – Inicjatywy Sekretarza Generalnego ONZ**

**Organizacja wpisana do  
Polskiego Rejestru Czystszej Produkcji i Odpowiedzialnej Przedsiębiorczości  
Decyzją Kapituły Rejestru, pod numerem 052/2004**

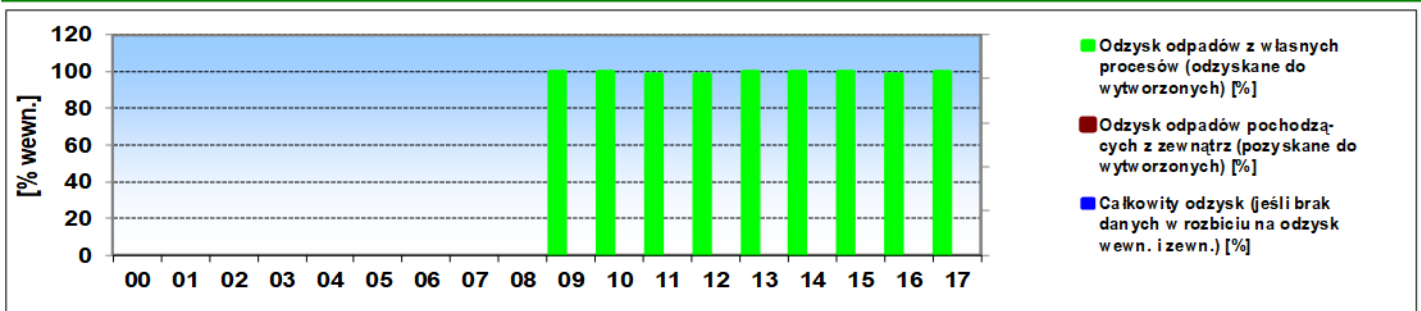
## Wartość produkcji i skumulowane efekty ekonomiczne



## Ocena dematerializacji produkcji: Wskaźniki Intensyfikacji Czystszej Produkcji (WICP)



## Ocena stopnia recykulacji odpadów (odzysk wewnętrzny i zewnętrzny)



## Uwagi do karty

Wzrost ilości wytwarzanych odpadów w latach 2003-5 powstał w wyniku modernizacji gospodarki wodno-ściekowej (I etap), polegającej na wprowadzeniu nowego systemu oczyszczania ścieków z wykorzystaniem samoneutralizacji oraz wprowadzenia nowego systemu zagęszczania szlamu.

Informacje dotyczące odzysku odpadów firma podaje, w ramach raportowania CP, od roku 2009.

Efekty ekonomiczne zostały podane oddzielnie dla poszczególnych lat, jako oszczędności przypadające na każdy 1000 zł produkcji sprzedanej (inaczej niż na kartach raportów innych firm). Od roku 2006 Firma nie szacuje efektów ekonomicznych z tytułu inwestycji proekologicznych.

Realizowane od lat działania prośrodowiskowe – polegające na wprowadzaniu zmian w prowadzonych procesach na bardziej przyjazne pracownikom i środowisku oraz modernizacji układów wentylacyjnych (instalacja nowych energooszczędnych urządzeń) przyczyniły się do ograniczenia zużycia zasobów i energii. Wzrost zużycia energii w 2013 r. jest wynikiem konieczności instalacji nowych urządzeń (wymrażarka, piec do wygrzewania, myjka do odtuszczenia). Procesy obróbki powierzchniowej prowadzone są w różnych procesach generujących różne wielkości emisji oraz ilości odpadów. Zapotrzebowanie rynku na jednostkowe produkty Galwanizer w kolejnych latach są różne powodując wzrosty i spadki wielkości emisji i ilości generowanych odpadów.