

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.galwanizer.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: IATF 16949:2016 (Zarządzanie Jakością), PN-EN ISO 14001:2015 (Zarządzanie Środowiskiem), PN-ISO 45001:2018 (Zarządzanie Bezpieczeństwem i Higieną Pracy).

i zobowiązuje się do ciągłego doskonalenia jego skuteczności i efektywności. Dbałość o środowisko naturalne i bezpieczeństwo pracy jest jednym z podstawowych zobowiązań firmy „Galwanizer”, traktowanych na równi z dbałością o zadowolenie naszych Klientów.

Spółka „Galwanizer” spełnia wszystkie, mające zastosowanie w działalności firmy przepisy prawne, przestrzega norm i innych wymagań z zakresu ochrony środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy.

Wdrożony ZSZ jest systematycznie przeglądany w celu ciągłego doskonalenia jego skuteczności.

Spółka „Galwanizer” tak prowadzi swoją działalność, by w sposób stały zaspokajać potrzeby i oczekiwania Klientów oraz by firma była przyjazna i bezpieczna zarówno dla otoczenia jak i każdego pracownika.

Powyższa polityka realizowana jest poprzez:

- rozpoznawanie wymagań rynku, spełnianie potrzeb i oczekiwań Klienta w zgodzie z obowiązującymi wymaganiami prawnymi;
- modernizację procesów technologicznych i parku maszynowego w sposób zgodny z zasadami/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;
- konsultacje i współudział pracowników w obszarze BHP;
- eliminowanie zagrożeń i ograniczanie ryzyk w obszarze jakości, BHP oraz środowiska;
- zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska naturalnego, wypadkom przy pracy, chorobom zawodowym i zdarzeniom potencjalnie wypadkowym;
- systematyczną, obiektywną i okresową ocenę efektów działań jakościowych, środowiskowych oraz BHP.

Środki na realizację powyższych celów zostały zapewnione.

Wszyscy pracownicy czują się odpowiedzialni za prawidłowe funkcjonowanie ZINTEGROWANEGO SYSTEMU ZARZĄDZANIA w firmie „Galwanizer”.

Wybrane inne działania proekologiczne

- Optymalizacja gospodarki wodno-ściekowej,
- Optymalizacja procesu technologicznego,
- Optymalizacja technik płukania,
- Optymalizacja zużycia materiałów chemicznych,
- Zmniejszenie stężenia CrO_3 w stosowanych kąpielach,
- Ograniczenie zużycia cyjanków,
- Prace termoizolacyjne budynku,
- Wymiana instalacji elektroenergetycznej,
- Modernizacja procesu neutralizacji, linii ABS, polegającej na przejściu z chromu 6 wartościowego do 3 wartościowego,

- Wymiana oświetlenia w halach produkcyjnych,
- Budowa nowego przyłącza wody wraz z wykonaniem nowej instalacji wewnętrznej i pełnym opomiarowaniem każdego odbiorcy,
- Remont nagrzewnic, automatyzacja węzła 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,
- Sukcesywnie 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, wody, oraz zużycie energii elektrycznej i ciepła do procesu,
- Modernizacja urządzenia do cynkowania zawieszkowego VAS II - zmniejszy zużycie energii elektrycznej,
- Prace modernizacyjne oczyszczalni ścieków, w tym wymiana zbiorników oraz monitoring stanu flokulacji,
- Zmniejszenie ilości odpadów poprzez „najem czyściwa” – umowa vendingowa,
- Zakup hybrydowego środka transportu, co wpłynęło na zmniejszenie emisji do atmosfery,
- Redukcja wody i ścieków poprzez skuteczność procesu neutralizacji oraz rozdział ścieków przemysłowych.

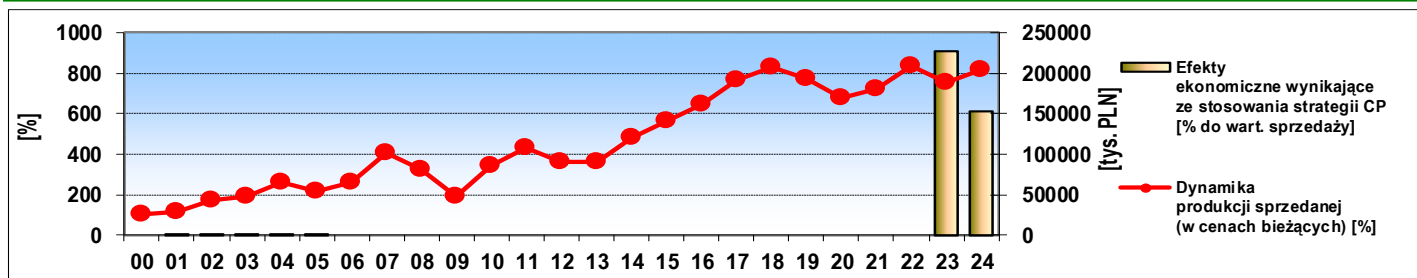
Wybrane inne działania prospołeczne

- Edukacja ekologiczna dzieci i młodzieży licealnej oraz studentów, poprzez organizowanie zwiedzania firmy, zapoznania młodzieży z występującymi niebezpieczeństwami oraz prowadzonymi działaniami zapobiegawczymi, a także organizacja praktyk specjalistycznych,
- Wsparcie finansowe dla organizacji i instytucji, działających w zakresie pomocy społecznej, kulturalnej,
- 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 integracyjne dla pracowników i ich rodzin,
- Poprawa otoczenia firmy i infrastruktury zewnętrznej,
- 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 galwanizacji,
- 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 galwanizacji.

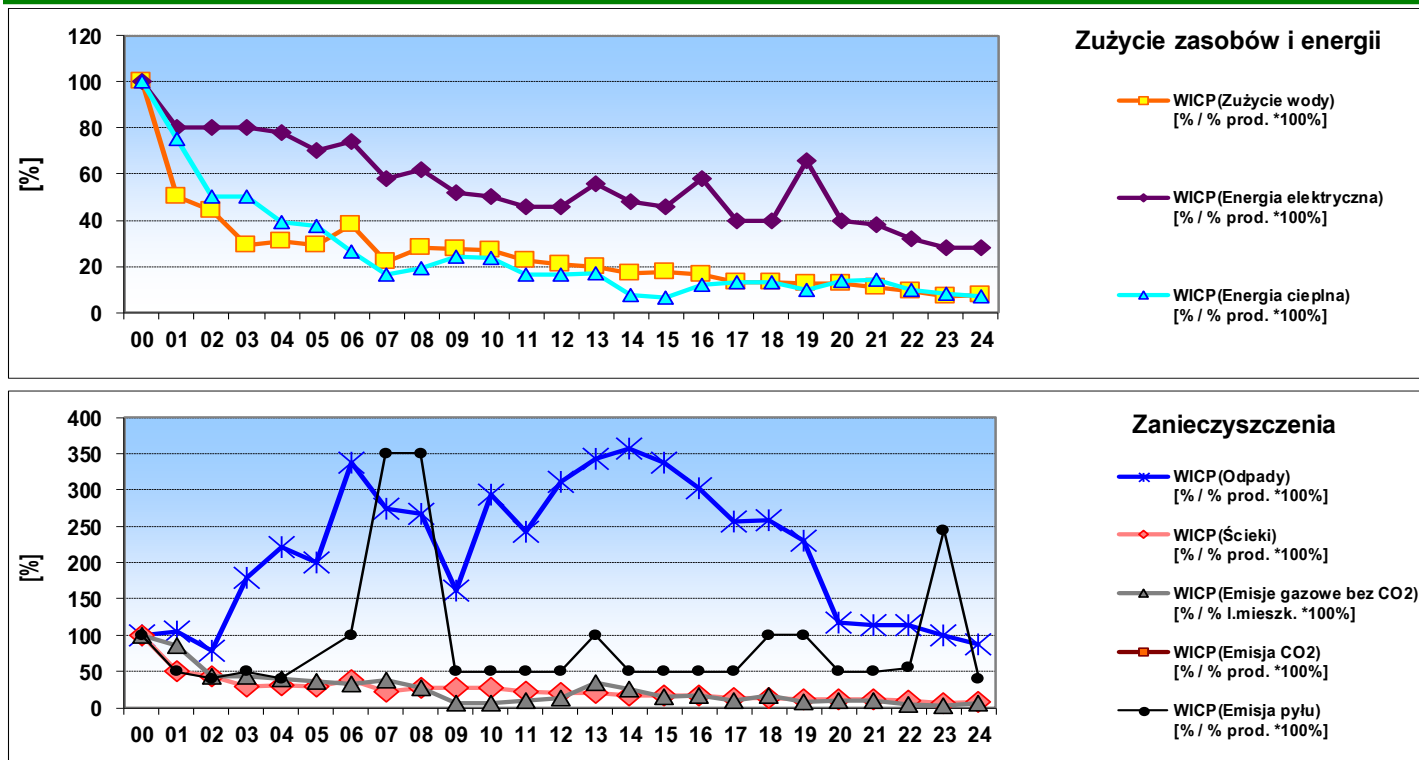
Przedsiębiorstwo deklaruje uwzględnianie w swojej polityce zasad
„Global Compact” – Inicjatywy Sekretarza Generalnego ONZ

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

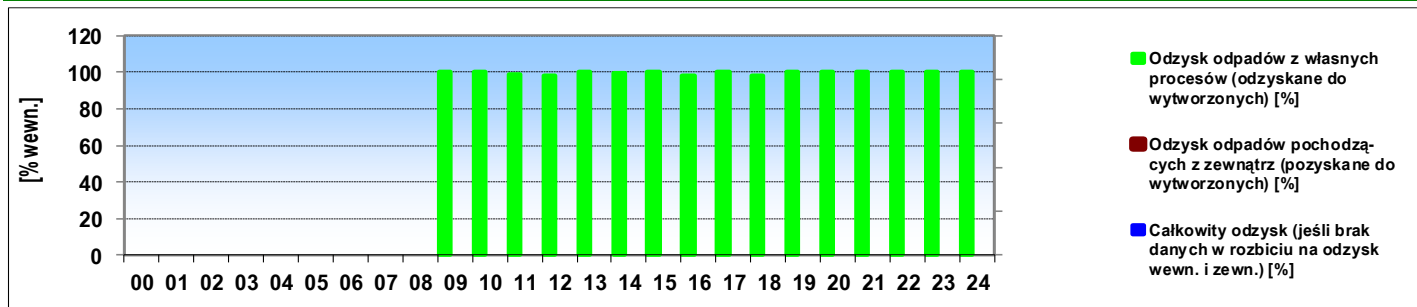
Wartość produkcji i skumulowane efekty ekonomiczne



Ocena dematerializacji produkcji: Wskaźniki Intensyfikacji Czystszej Produkcji (WICP)



Ocena stopnia recykulacji odpadów (odzysk wewnętrzny i zewnętrzny)



Uwagi do karty

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 2020 zużycie zasobów energii elektrycznej, cieplnej i wody w przeliczeniu na jednostkę produkcji ma tendencję malejącą.

Od roku 2020 widoczny jest spadek ilości emitowanych zanieczyszczeń i wytworzonych odpadów na jednostkę produkcji.

Realizowane od lat działania prośrodowiskowe – polegające na wprowadzaniu zmian w prowadzonych procesach na bardziej przyjazne pracownikom i środowisku oraz modernizacja układów wentylacyjnych (instalacja nowych energooszczędnych urządzeń) przyczyniły się do ograniczenia zużycia zasobów i energii. Procesy obróbki powierzchniowej prowadzone są w różnych procesach generujących różne wielkości emisji oraz ilości odpadów.

W roku 2023 skupiono się na poprawie skuteczności naturalizacji ścieków stopowych, zawierających Zn i Ni.

Od roku 2022 zmniejszone zużycie materiałów chemicznych do odtłuszczania. Zmniejszenie obciążenia zakładowej oczyszczalni ścieków oraz systemu kanalizacji miejskiej dla wprowadzonych ścieków przemysłowych. Oszczędności ok 50.tys. zł rocznie oraz zmniejszenie ilości powstających ścieków oraz zużycie wody potrzebnej do procesu neutralizacji.

W roku 2024 zmalały efekty ekonomiczne z projektów CP ponieważ nie wszystkie projekty wdrożone w latach poprzednich były realizowane ze względu na ruchy właścicielskie oraz niewyjaśnioną sytuację z KPO.