



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.29.6.2024.AW

Rzeszów, 2024-09-13

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024r., poz. 572),
- art. 192, art. 203 pkt.3, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024r., poz. 54 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),
- ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. 2024,poz. 1169)

po rozpatrzeniu wniosku Nowy Styl Sp. z o. o., ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno reprezentowanej przez pełnomocnika z dnia 27 marca 2024 r., znak: W/25/DF/2024 wraz z uzupełnieniem z dnia 7 maja 2024 r., W/35/DF/2024 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2013r., znak: OS-I.7222.32.12.2012.DW, ze zm., udzielającej Nowy Styl Sp. z o.o., ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno, REGON 370016299, NIP 6840009302 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanien procesowych 172,4 m³ i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanej na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle ul. Fabryczna 6



orzekam

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2013r., znak: OS-I.7222.32.12.2012.DW, zmienioną decyzją z dnia 19 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.28.11.2014.DW, z dnia 20 czerwca 2016r., znak: OS-I.7222.32.14.2015.DW, z dnia 8 lipca 2019 r., znak: OS-I.7222.25.3.2019.MT udzielającą Nowy Styl Sp. z o.o., ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno, REGON 370016299, NIP 6840009302 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanien procesowych 172,4 m³ i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanej na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle ul. Fabryczna 6, w następujący sposób:

I.1. Po słowie „orzekam” wprowadzam następujący zapis:

„udzielam **Nowy Styl Sp. z o.o.**, ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno, REGON 370016299, NIP 6840009302 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanien procesowych 187,71 m³ wraz z instalacją do produkcji elementów pianki poliuretanowej nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego, natomiast wymagającą pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza atmosferycznego zlokalizowanych na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle ul. Fabryczna 6 i określám:”

I.2. Użyta w każdym miejscu decyzji nazwa instalacji produkcji pianki poliuretanowej otrzymuje brzmienie: „Instalacja produkcji elementów z pianki poliuretanowej (PUR) nie wymagająca pozwolenia zintegrowanego”.

I.3. Punkt I.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Nowy Styl Sp. z o. o. prowadzić będzie instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ – galwanizernię (IPPC) wraz z instalacją do produkcji elementów z pianki poliuretanowej nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego.”

I.4. Punkt I.2.1.1 otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2.1.1. Linia galwaniczna LG3 o pojemności wani procesowych 187,71 m³, w której prowadzone będą następujące procesy:

- odtłuszczenie chemiczne - numer stanowiska wanny : 7,8,10 - (wanny 3 szt.),
- odtłuszczenie chemiczne natryskowe - numer stanowiska wanny : 9-(wanna 1 szt.),
- odtłuszczenie anodowe – numer stanowiska wanny : 11,21-(wanny 2 szt.),
- płukanie gorące- numer stanowiska wanny : 12,52- (wanny 2 szt.),
- płukanie w wodzie sieciowej – numer stanowiska wanny: 13,14,18,19,20,22,23,27,41,49,50-(wanny 11 szt.),
- trawienie katodowe- numer stanowiska wanny : 15,16,17- (wanny 3 szt.),
- dekapowanie - numer stanowiska wanny : 26-(wanna 1 szt.),
- niklowanie wyrównujące- numer stanowiska wanny : 28,29,30,31- (wanny 4 szt.),
- niklowanie wybłyszczające- numer stanowiska wanny : 33,34,35,36- (wanny 4 szt.),
- płukanie odzyskowe po niklowaniu - numer stanowiska wanny : 32,37,38,39-(wanny 4 szt.),
- aktywowanie elektrochemiczne – numer stanowiska wanny : 40 - (wanna 1 szt.),
- chromowanie - numer stanowiska wanny : 42,43- (wanny 2 szt.) + zb. uśredniający,
- płukanie odzyskowe po chromowaniu - numer stanowiska wanny : 44,45,46,47- (wanny 4 szt.),
- pasywacja zewnętrzna - numer stanowiska wanny : numer stanowiska wanny : 48-(wanna 1 szt.),
- pasywacja wewnętrzna - numer stanowiska wanny : numer stanowiska wanny : 51-(wanna 1 szt.).

a) wanny procesowe

Lp.	Proces	Numer stanowisk a/wanny	Pojemność [m ³]	Temperatura
1	Odtłuszczenie chemiczne	7	6,8	60°C
2	Odtłuszczenie chemiczne	8	6,8	60°C
3	Odtłuszczenie chemiczne	10	6,8	60°C

Lp.	Proces	Numer stanowisk a/wanny	Pojemność [m ³]	Temperatura
4	Odtłuszczenie chemiczne natryskowe	9	8,15	60°C
5	Odtłuszczenie anodowe	11	8,84	60°C
6	Odtłuszczenie anodowe	21	8,84	55°C
7	Trawienie katodowe	15	8,8	40°C
8	Trawienie katodowe	16	8,8	40°C
9	Trawienie katodowe	17	8,8	40°C
10	Dekapowanie	26	6,33	otoczenia
11	Niklowanie wyrównujące	28	8,6	55°C
12	Niklowanie wyrównujące	29	8,6	55°C
13	Niklowanie wyrównujące	30	8,6	55°C
14	Niklowanie wyrównujące	31	8,6	55°C
15	Niklowanie wyblyszczające	33	8,6	55°C
16	Niklowanie wyblyszczające	34	8,6	55°C
17	Niklowanie wyblyszczające	35	8,6	55°C
18	Niklowanie wyblyszczające	36	8,6	55°C
19	Aktywowanie elektrochemiczne	40	7,75	25°C
20	Chromowanie	42	8,6	55°C
21	Chromowanie	43	8,6	55°C
22	Pasywacja zewnętrzna	48	9,0	55°C

Lp.	Proces	Numer stanowiska/wanny	Pojemność [m ³]	Temperatura
23	Pasywacja wewnętrzna	51	8,0	60°C
24	Zbiornik uśredniający		4,0	52°C

b) wanny płuczkowe

Lp.	Proces	Numer stanowiska/wanny	Pojemność [m ³]	Rodzaj ścieków / odprowadzanie	Uwagi
1	Płukanie gorące	12	6,8	Ciągłe kwaśno-alkaliczne	Płuczka przepływowa, kaskadowa
2	Płukanie gorące	52	6,8	Okresowe kwaśno-alkaliczne	Płuczka bezprzepływowa
3	Płukanie w wodzie sieciowej	13	6,4	Ciągłe kwaśno-alkaliczne	Płuczka przepływowa, kaskadowa wspomagana powietrzem
4	Płukanie w wodzie sieciowej	14	6,4	Ciągłe kwaśno-alkaliczne	Płuczka przepływowa, kaskadowa
5	Płukanie w wodzie sieciowej	18	6,4	Ciągłe Kwaśno-chromowe	Płuczka przepływowa, kaskadowa
6	Płukanie w wodzie sieciowej	19	6,4	Ciągłe Kwaśno-chromowe	Płuczka przepływowa, kaskadowa
7	Płukanie w wodzie sieciowej	20	6,4	Ciągłe kwaśno-alkaliczne	Płuczka przepływowa,
8	Płukanie w wodzie sieciowej	22	6,4	Ciągłe	Płuczka przepływowa,

Lp.	Proces	Numer stanowiska/ wanny	Pojemność [m ³]	Rodzaj ścieków / odprowadzanie	Uwagi
				kwaśno-alkaliczne	kaskadowa wspomagana powietrzem
9	Płukanie w wodzie sieciowej	23	6,4	Ciągłe kwaśno-alkaliczne	Płuczka przepływowa, kaskadowa wspomagana powietrzem
10	Płukanie w wodzie sieciowej	27	6,4	Ciągłe kwaśno-alkaliczne	Płuczka przepływowa, wspomagana powietrzem
11	Płukanie w wodzie sieciowej	41	6,4	Ciągłe kwaśno-alkaliczne	Płuczka przepływowa, wspomagana powietrzem
12	Płukanie w wodzie sieciowej	49	6,4	Ciągłe kwaśno-alkaliczne	Płuczka kaskadowa, przepływowa, wspomagana powietrzem
13	Płukanie w wodzie sieciowej	50	6,4	Ciągłe kwaśno-alkaliczne	Płuczka kaskadowa, przepływowa, wspomagana powietrzem
14	Płukanie odzyskowe	32	6,4	Okresowe nikłowe	Płuczka bezprzepływowa, odzyskowa
15	Płukanie odzyskowe po niklowaniu	37	6,4	Okresowe nikłowe	Płuczka kaskadowa, odzyskowa

Lp.	Proces	Numer stanowiska/wanny	Pojemność [m ³]	Rodzaj ścieków / odprowadzanie	Uwagi
16	Płukanie odzyskowe po niklowaniu	38	6,4	Okresowe niklowe	Płuczka kaskadowa, odzyskowa
17	Płukanie odzyskowe po niklowaniu	39	6,4	Okresowe niklowe	Płuczka kaskadowa, odzyskowa
18	Płukanie odzyskowe po chromowaniu	44	6,4	Okresowe kwaśno-chromowe	Płuczka kaskadowa, bezprzepływowa
19	Płukanie odzyskowe po chromowaniu	45	6,4	Okresowe kwaśno-chromowe	Płuczka kaskadowa, przepływowa
20	Płukanie odzyskowe po chromowaniu	46	6,4	Ciągłe kwaśno-chromowe	Płuczka kaskadowa, przepływowa, wspomagana powietrzem
21	Płukanie odzyskowe po chromowaniu	47	6,4	Okresowe kwaśno-chromowe	Płuczka kaskadowa, przepływowa, wspomagana powietrzem

W instalacji znajdować się będą 4 zbiorniki ścieków o pojemności 12 m³ każdy, na ścieki pogalwaniczne (zbiornik ścieków kwaśno chromowych, zbiornik ścieków kwaśno alkalicznych, zbiornik ścieków zasadowych, zbiornik ścieków niklowych). Linia galwaniczna umieszczona będzie w tacach przeciwrozlewczych z bezodpływowym zbiornikiem ścieków o poj. 24 m³ (zbiornik awaryjny). Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w boczne ssawy szczelinowe. Opary z nadwanien w zależności od realizowanego procesu odprowadzone będą do wyposażonych w skrubery układów odciągowych oparów kwaśnych i alkalicznych, oparów niklowych oraz oparów chromowych. Po oczyszczeniu zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza

emitorami E-32, E-33 i E-34. Każda wanna zawierająca kąpiel niklową wyposażona będzie w filtr oczyszczający pracujący w obiegu zamkniętym.”

I.5. Punkt I.2.2.1. otrzymuje brzmienie:

„1.2.2.1. Zespół urządzeń do zalewania pianek integralnych składa się:

- wtryskarki wysokociśnieniowej o wydajności max. około 480 g/s
- karuzeli obsadzonej 10 formami, ramię manipulatora sterowane ręcznie, na którym umieszczona jest głowica mieszająca dozująca,
- 1 stanowisko pracy operatora,
- komputera sterującego pracą maszyny,

Zanieczyszczenia z nad stanowisk z formami wprowadzane są do atmosfery poprzez okapy wyciągowe emitorem E-12.”

I.6. Punkt I.2.2.2. otrzymuje brzmienie:

„1.2.2.2. Zespół urządzeń do zalewania pianek elastycznych SATO składający się z następujących elementów:

1) wtryskarki wysokociśnieniowej o wydajności 1100 g/s,

2) stanowiska zalewania automatycznego składającego się z:

- karuzeli obsadzonej 8 formami umieszczonymi w kasetach, ramię manipulatora sterowane automatycznie, na którym umieszczona będzie głowica mieszająca dozująca o wydajności max do 1100 g/s,
- 2 stanowisk pracy operatorów (odbiorcze i załadownicze),
- komputera sterującego pracą maszyny,
- urządzenia do odgazowywania pianek,

Zanieczyszczenia z nad stanowisk operatorskich wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągów emitorem E-39.

3) stanowiska do zalewania ręcznego składającego się z:

- 4 stanowisk z formami umieszczonymi w kasetach,
- 1 stanowiska z formami otw. Ręcznie,
- głowicy mieszająco-dozującej sterowanej manualnie przez operatora,
- komory próżniowej do otwierania komórek pianki
- urządzenia walcujującego umieszczonego przy stanowisku

Zanieczyszczenia z nad stanowisk z formami wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągowe emitorem E-39.

I.7. Punkt I.2.2.3. otrzymuje brzmienie:

„1.2.2.3. Zespół urządzeń do zalewania pianek elastycznych Polyfa składający się z:

- wtryskarki wysokociśnieniowej o wydajności 150-900 g/s,
- dwóch karuzel, z których jedna jest obsadzona 10 formami, a druga obsadzona 12 formami umieszczonymi w kasetach, ramię manipulatora sterowane automatycznie, na którym umieszczona będzie głowica mieszająco
 - dozująca o wydajności max do 900 g/s,
- 2 stanowisk pracy operatorów po jednym dla każdej karuzeli
- komputera sterującego pracą maszyny,
- urządzenia próżniowego do otwierania komórek pianki (próżnia - 0,1 MPa).

Zanieczyszczenia z nad stanowisk z formami wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągowe emitorem E-12.”

I.8. W punkcie II.1.1.1. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Linia galwaniczna LG 3 (chromowanie)	E-32	Chrom (III)*	0,00565
		Nikiel*	0,00282
		Pył ogółem	0,00847
		Pył zawieszony PM10	0,00847
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00847
Linia galwaniczna LG 3 (niklowanie)	E-33	Chrom (III)*	0,00346
		Nikiel*	0,00690
		Pył ogółem	0,01036
		Pył zawieszony. PM10	0,01036
		Pył zawieszony PM 2,5	0,01036

Linia galwaniczna LG 3 (odtłuszczanie chemiczne)	E-34	Chrom (III)*	0,00277
		Nikiel*	0,00138
		Pył ogółem	0,00415
		Pył zawieszony PM10	0,00415
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00415

*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10”

I.9. W punkcie II.1.1.2. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Chrom (III)*	0,104
2.	Nikiel*	0,067
3.	Pył ogółem	0,201
4.	Pył zawieszony PM10	0,201
5.	Pył zawieszony PM 2,5	0,201

*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10”

I.10. W punkcie II.1.2.1. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

„II.1.2.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

„Tabela 3

Źródło	Oznaczenie emitora	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Odciąg linii nr 1 i nr 2 instalacji produkcji elementów pianki poliuretanowej	E-12	Węglowodory alifatyczne	0,1863

Odciąg z instalacji produkcji elementów pianki poliuretanowej	E-39	Węglowodory alifatyczne	0,03841
---	------	-------------------------	---------

”

I.11. W punkcie II.1.2.2. Tabela 4 otrzymuje brzmienie:

„II.1.2.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Węglowodory alifatyczne	1,51

I.12. Punkt IV.1.1. otrzymuje brzmienie:

„IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza z instalacji galwanizerni i instalacji produkcji elementów z pianki poliuretanowej.

Tabela 10

Numer emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temp. [K]	Czas emisji [h/rok]
Instalacja galwanizerni					
E-32	10,5	0,9	13,1	290	8760
E-33	10,5	1,6	10,6	300	8760
E-34	10,5	1,6	10,6	300	8760
Instalacja produkcji elementów z pianki poliuretanowej					
E-12	9,5	0,9/1,05	16,0	293	7200
E-39	9,5	0,8	zadaszony	293	7200

”

I.13. W punkcie V.1.1. Tabela 22 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 22

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Profile stalowe	Mg/rok	20 000
2.	Kwas borowy	Mg/rok	7,5
3.	Wybłyszczacz	Mg/rok	20,0
4.	Nośnik połyску	Mg/rok	25,0
5.	Nikiel do anod	Mg/rok	95,0
6.	Wygładzacz	Mg/rok	15,0
7.	Zwilżacz	Mg/rok	5,5
8.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	90,0
9.	Węgiel aktywny do filtrów	Mg/rok	2,0
10.	Węgiel aktywny pylisty do filtrów	Mg/rok	3,5
11.	Dodatek specjalny do kąpiei niklowych	Mg/rok	3,0
12.	Flokulant	Mg/rok	2,0
13.	Koagulant	Mg/rok	60,0
14.	Środek powierzchniowo czynny	Mg/rok	2,5
15.	Środek odtłuszczający	Mg/rok	60,0
16.	Środek dyspersyjny	Mg/rok	1,5
17.	Chlorek niklu	Mg/rok	2,5
18.	Siarczan niklu	Mg/rok	2,0
19.	Węglan baru	Mg/rok	0,8
20.	Kwas siarkowy	Mg/rok	75,0
21.	Woda utleniona	Mg/rok	1,5
22.	Kwas solny	Mg/rok	80,0
23.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	8,0
24.	Hydrosulfit	Mg/rok	3,5
25.	Pirosiarczyny sodu	Mg/rok	10,0

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
26.	Energia elektryczna	MWh/rok	2000,0
27.	Zwilżacz	Mg/rok	2,00
28.	Sól przewodząca	Mg/rok	10,00
29.	Pakiet ulepszaczy	Mg/rok	30,00
30.	Koncentrat chromu	Mg/rok	15,00
31.	Katalizator przyspieszający	Mg/rok	1,00
32.	Żywica jonowymienna	Mg/rok	0,15
33.	Koncentrat pasywacji prądowej	Mg/rok	2,40
34.	Sól pasywacji prądowej	Mg/rok	1,20
35.	Konserwant pasywacji prądowej	Mg/rok	0,05
36.	Koncentrat pasywacji wewnętrznej	Mg/rok	7,00
37.	Energia cieplna	GJ/rok	9000

”

I.14. Punkt VIII otrzymuje brzmienie:

„Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy stosować sposoby postępowania określone w procedurze „Postępowanie w sytuacjach awaryjnych w NS”. Przy zaniku zasilania elektrycznego lub dostawy wody wstrzymane będą procesy technologiczne oraz praca urządzeń pomocniczych.

Wszystkie urządzenia linii galwanicznej LG3 znajdować się będą na tacy betonowej ze zbiornikiem bezodpływowym. W instalacji galwanizerni posadzka i kanały wykonane będą z materiałów chemoodpornych. Ilość materiałów niebezpiecznych dla środowiska znajdująca się na terenie zakładu będzie monitorowana i ograniczana. W instalacji produkcji elementów z pianki PUR prowadzony będzie monitoring temperatury w strefie magazynowania surowców i produkcyjnej.

O fakcie wystąpienia awarii należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska”.

VIII.A. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.

VIII.A.1. W celu zapewnienia optymalnych warunków prowadzenia działań ratowniczo – gaśniczych w przypadku pożaru odpady z instalacji galwanizerni będą przechowywane w odrębnym pomieszczeniu magazynu niż odpady palne.

VIII.A.2. Kontenery KP-30 będą znajdować się w odległości powyżej 8 m od budynków kwalifikowanych jako ZL oraz PM (do 1000 MJ/m²) oraz powyżej 15 m od obiektów PM (1000 MJ/m² – 4000MJ/m²).

VIII.A.3. Kontenery KP-30 (z odpadami palnymi) będą znajdować się w odległości do 30 m”.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem przekazanym przy piśmie z dnia 27 marca 2024 r., znak: W/25/DF/2024, Nowy Styl Sp. z o.o., ul. Pużaka 49, 38-430 Krosno (REGON 370016299 NIP 684-000-93-02) wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2013 r., znak: OS-I.7222.32.12.2012.DW, zmienionej decyzjami z dnia 19 listopada 2014 r., znak: OS-I.7222.28.11.2014.DW, z dnia 20 czerwca 2016 r., znak: OS-I.7222.32.14.2015.DW, z dnia 8 lipca 2019 r., znak: OS-I.7222.25.3.2019.MT, udzielającej Nowy Styl Sp. z o.o., ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno, REGON 370016299, NIP 6840009302 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wani procesowych 172,4 m³ i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanej na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle ul. Fabryczna 6. Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 411/2024.

Eksploatowana w Spółce instalacja klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r., (Dz.U. 2019 poz. 1839) w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³.

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

Przedmiotowym pozwoleniem na wniosek Spółki objęta została również, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, instalacja niewymagająca pozwolenia zintegrowanego (instalacja produkcji elementów z pianki poliuretanowej). W instalacji do produkcji elementów z pianki poliuretanowej w Zakładzie Produkcji Metalowej Nowy Styl Sp. z o.o. w Jaśle wytwarzane są w procesie spieniania dwóch preparatów, formatki pianek poliuretanowych, które są elementem składowym wyrobów gotowych (krzesła i meble). Preparaty do procesu spieniania pianki poliuretanowej kupowane są od zewnętrznego dostawcy. Po przeprowadzeniu szczegółowej analizy, oraz dodatkowych wyjaśnień przedstawionych w dniu 22 września 2023 r. w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego, ul. Lubelska 4 przez przedstawicieli zakładu Nowy Styl Sp. z o.o. w sprawie kwalifikacji instalacji przemysłowej z udziałem pianki poliuretanowej, uznano że przedmiotowa instalacja nie będzie kwalifikowana zgodnie z ust. 4 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, ponieważ instalacje, w których proces produkcyjny polega na produkcji wyrobów gotowych, nie są instalacjami przemysłowymi, których celem jest produkcja podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

Pismem z dnia 29 kwietnia 2024 r. znak OS-I.7222.29.6.2024.AW wezwano Spółkę do uzupełnienia, w terminie 30 dni od dnia otrzymania wezwania, braków formalno-prawnych tj. przedstawienia oryginału pełnomocnictwa oraz przedłożenia wersji elektronicznej wniosku. Uzupełnienie braków formalnych nastąpiło wraz z pismem z dnia 7 maja 2024 r., znak: W/35/DF/2024. Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 17 czerwca 2024 r., znak: OS-I.7222.29.6.2024.AW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi

Środowiska przy piśmie z dnia 19 czerwca 2024 r., znak: OS-I.7222.29.6.2024.AW. W dniu 31 lipca 2024 r. przeprowadzono oględziny instalacji galwanizerni o pojemności wanien procesowych 172,4 m³ i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanej na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle ul. Fabryczna 6. W trakcie oględzin ustalono, że należy zweryfikować wniosek w zakresie ilości wanien procesowych i płuczkowych. Spółka zobowiązała się przesłać niezbędne dane celem uzupełnienia wniosku. Uzupełnienie zostało przesłane w dniu 31 lipca 2024 r. Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art.3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Zmianę w instalacji uważa się za istotną, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskowane zmiany przedmiotowego pozwolenia dotyczyć będą:

- modernizacji instalacji linii galwanicznej LG3, wzrostu całkowitej pojemności wanien procesowych z 172,4 m³ na 187,71 m³,
- wykorzystanie chromu III zamiast chromu VI w procesie chromowania,
- aktualizacja schematu technologicznego wraz z etapami procesu i pojemności wanien,
- aktualizacja zapisów pozwolenia zgodnie z art. 203 pkt 3 Prawa ochrony środowiska w zakresie instalacji produkcji elementów pianki poliuretanowej,
- wykorzystanie drugiej karuzeli w produkcji elementów pianki poliuretanowej w celu usprawnienia produkcji w urządzeniach do zalewania pianek elastycznych Polyfa.

Na podstawie wniosku niniejszą decyzją wprowadzono zmiany w pozwoleniu zintegrowanym związane z modernizacją instalacji galwanizerni LG3 obejmującą swym zakresem aktualizację schematu technologicznego wraz z etapami procesu i pojemnościami wanien. Zaktualizowano listę wanien procesowych i płuczkowych wchodzących w skład instalacji IPPC. W procesie płukania gorącego dodano drugą wannę, zlikwidowano proces płukania odzyskowego, płukania DEMI i proces płukania gorącego końcowego, dołożony został zbiornik uśredniający

w procesie chromowania w związku z czym wprowadzono zmiany w punkcie I.2.1.1. decyzji. Stan w zakresie sposobu prowadzenia działalności pozostaje bez zmian w stosunku do warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego, nie zwiększy się wydajność instalacji.

Działania przeprowadzone na terenie zakładu wpłynęły na konieczność wprowadzenia zmian w pozwoleniu zintegrowanym również w części dotyczącej dopuszczalnej ilości substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza z instalacji galwanizerni. Ma to związek z wykorzystaniem chromu III, zamiast chromu VI w procesie chromowania. W następstwie wprowadzono zmiany w punkcie II.1.1.1. (Tabela 1) oraz w punkcie III.1.1.2. (Tabela 2). Wprowadzono również zmiany w części dotyczącej dopuszczalnej ilości substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza z instalacji produkcji elementów pianki poliuretanowej punkt II.1.2.1. (Tabela 3) oraz w punkcie II.1.2.2. (Tabela 4).

W instalacji produkcji elementów z pianki poliuretanowej w celu usprawnienia produkcji w urządzeniach do zalewania pianek elastycznych Polyfa wykorzystana będzie druga karuzela w produkcji elementów pianki poliuretanowej w następstwie czego wprowadziłem zmiany w punkcie 1.2.2.3.

Niniejszą decyzją dokonano również zmian w zakresie bilansu materiałowego punkt V.1.1. (Tabela 22).

Pozostałe zmiany w pozwoleniu związane są z doprecyzowaniem jego warunków do stanu rzeczywistego instalacji punkt 1.2.2.1., 1.2.2.2.

Wprowadzone zmiany nie spowodują wzrostu emisji zanieczyszczeń do powietrza. Nie zwiększy się również ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji oraz ilość odpadów powstających w wyniku jej eksploatacji.

Z materiałów do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

Wnioskodawca, wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, przesłał potwierdzenie dokonania na konto Urzędu Miasta Rzeszowa w dniu 11 marca 2024 r. opłaty skarbowej w wysokości 1 005,50 zł.

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 pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 11 marca 2024 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
M. Maziarz
p.o. Z.CY DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Pełnomocnik Nowy Styl Sp. z o.o., ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno
2. Nowy Styl Sp. z o.o., ul. Fabryczna 6, 38-200 Jasło
3. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów