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 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 określam:”

### **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 wanien procesowych 187,71 m3, w której prowadzone będą następujące procesy:

- odtłuszczanie chemiczne -numer stanowiska wanny : 7,8,10 - (wanny 3 szt.),

- odtłuszczanie chemiczne natryskowe - numer stanowiska wanny : 9-(wanna 1 szt.),

- odtłuszczanie 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.).

1. wanny procesowe

| **Lp.** | **Proces** | **Numer stanowiska/wanny** | **Pojemność [m3]** | **Temperatura** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | Odtłuszczanie chemiczne | 7 | 6,8 | 60oC |
| 2 | Odtłuszczanie chemiczne | 8 | 6,8 | 60oC |
| 3 | Odtłuszczanie chemiczne | 10 | 6,8 | 60oC |
| 4 | Odtłuszczanie chemiczne natryskowe | 9 | 8,15 | 60oC |
| 5 | Odtłuszczanie anodowe | 11 | 8,84 | 60oC |
| 6 | Odtłuszczanie anodowe | 21 | 8,84 | 55oC |
| 7 | Trawienie katodowe | 15 | 8,8 | 40oC |
| 8 | Trawienie katodowe | 16 | 8,8 | 40oC |
| 9 | Trawienie katodowe | 17 | 8,8 | 40oC |
| 10 | Dekapowanie | 26 | 6,33 | otoczenia |
| 11 | Niklowanie wyrównujące  | 28 | 8,6 | 55oC |
| 12 | Niklowanie wyrównujące | 29 | 8,6 | 55oC |
| 13 | Niklowanie wyrównujące | 30 | 8,6 | 55oC |
| 14 | Niklowanie wyrównujące | 31 | 8,6 | 55oC |
| 15 | Niklowanie wybłyszczające | 33 | 8,6 | 55oC |
| 16 | Niklowanie wybłyszczające | 34 | 8,6 | 55oC |
| 17 | Niklowanie wybłyszczające | 35 | 8,6 | 55oC |
| 18 | Niklowanie wybłyszczające | 36 | 8,6 | 55oC |
| 19 | Aktywowanie elektrochemiczne | 40 | 7,75 | 25oC |
| 20 | Chromowanie | 42 | 8,6 | 55oC |
| 21 | Chromowanie | 43 | 8,6 | 55oC |
| 22 | Pasywacja zewnętrzna | 48 | 9,0 | 55oC |
| 23 | Pasywacja wewnętrzna | 51 | 8,0 | 60oC |
| 24 | Zbiornik uśredniający |  | 4,0 | 52oC |

**b)** wanny płuczkowe

| **Lp.** | **Proces** | **Numer stanowiska/ wanny** | **Pojemność [m3]** | **Rodzaj ścieków / odprowadzanie** | **Uwagi** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | Płukanie gorące | 12 | 6,8 | Ciągłe kwaśno-alkaliczne | Płuczka przepływowa, kaskadowa  |
| 2 | Płukanie gorące | 52 | 6,8 | Okresowekwaśno-alkaliczne | Płuczka bezprzepływowa |
| 3 | Płukanie w wodzie sieciowej | 13 | 6,4 | Ciągłekwaśno-alkaliczne | Płuczka przepływowa, kaskadowa wspomagana powietrzem |
| 4 | Płukanie w wodzie sieciowej | 14 | 6,4 | Ciągłekwaśno-alkaliczne | Płuczka przepływowa, kaskadowa  |
| 5 | Płukanie w wodzie sieciowej | 18 | 6,4 | CiągłeKwaśno-chromowe | Płuczka przepływowa, kaskadowa |
| 6 | Płukanie w wodzie sieciowej | 19 | 6,4 | CiągłeKwaśno-chromowe | Płuczka przepływowa, kaskadowa |
| 7 | Płukanie w wodzie sieciowej | 20 | 6,4 | Ciągłekwaśno-alkaliczne | Płuczka przepływowa, |
| 8 | Płukanie w wodzie sieciowej | 22 | 6,4 | Ciągłekwaśno-alkaliczne | Płuczka przepływowa, kaskadowa wspomagana powietrzem |
| 9 | Płukanie w wodzie sieciowej | 23 | 6,4 | Ciągłekwaśno-alkaliczne | Płuczka przepływowa, kaskadowa wspomagana powietrzem |
| 10 | Płukanie w wodzie sieciowej | 27 | 6,4 | Ciągłekwaśno-alkaliczne | Płuczka przepływowa, wspomagana powietrzem |
| 11 | Płukanie w wodzie sieciowej | 41 | 6,4 | Ciągłekwaśno-alkaliczne | Płuczka przepływowa, wspomagana powietrzem |
| 12 | Płukanie w wodzie sieciowej | 49 | 6,4 | Ciągłekwaśno-alkaliczne | Płuczka kaskadowa, przepływowa, wspomagana powietrzem |
| 13 | Płukanie w wodzie sieciowej | 50 | 6,4 | Ciągłekwaśno-alkaliczne | Płuczka kaskadowa, przepływowa, wspomagana powietrzem |
| 14 | Płukanie odzyskowe | 32 | 6,4 | Okresoweniklowe | Płuczka bezprzepływowa, odzyskowa |
| 15 | Płukanie odzyskowe po niklowaniu | 37 | 6,4 | Okresoweniklowe | Płuczka kaskadowa, odzyskowa |
| 16 | Płukanie odzyskowe po niklowaniu | 38 | 6,4 | Okresoweniklowe | Płuczka kaskadowa, odzyskowa |
| 17 | Płukanie odzyskowe po niklowaniu | 39 | 6,4 | Okresoweniklowe | Płuczka kaskadowa, odzyskowa |
| 18 | Płukanie odzyskowe po chromowaniu | 44 | 6,4 | Okresowekwaśno-chromowe | Płuczka kaskadowa, bezprzepływowa |
| 19 | Płukanie odzyskowe po chromowaniu | 45 | 6,4 | Okresowekwaśno-chromowe | Płuczka kaskadowa, przepływowa |
| 20 | Płukanie odzyskowe po chromowaniu | 46 | 6,4 | Ciągłekwaśno-chromowe | Płuczka kaskadowa, przepływowa, wspomagana powietrzem |
| 21 | Płukanie odzyskowe po chromowaniu | 47 | 6,4 | Okresowekwaśno-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 znad wanien w zależności od realizowanego procesu odprowadzone będą do wyposażonych w skrubery układów odciągowych oparów kwaśnych i alkaicznych, 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 znad 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 załadowcze),

- komputera sterującego pracą maszyny,

- urządzenia do odgazowywania pianek,

Zanieczyszczenia znad 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 walcującego umieszczonego przy stanowisku

Zanieczyszczenia znad 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 znad 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)\*Nikiel\*Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 | 0,005650,002820,008470,008470,00847 |
| Linia galwaniczna LG 3 (niklowanie) | **E-33** | Chrom (III)\*Nikiel\*Pył ogółem Pył zawieszony. PM10 Pył zawieszony PM 2,5 | 0,003460,006900,010360,010360,01036 |
| Linia galwaniczna LG 3 ( odtłuszczanie chemiczne) | **E-34** | Chrom (III)\*Nikiel\*Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 | 0,002770,001380,004150,004150,00415 |

\*suma metalu i jego związków w pyle 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 pyle 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 poliuretanowej SATO | **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 połysku | 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 kąpieli 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. | Pirosiarczyn sodu | Mg/rok | 10,0 |
| 26. | Energia elektryczna  | MWh/rok | 2000,0 |
| 27. | Zwilżacz | Mg/rok | 2,00 |
| 28. | Sól przewodzaca | 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 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. 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 wanien 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**. (**Tabela3**) 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.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł

uiszczona w dniu 11 marca 2024 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

 Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

  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