



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.27.8.2024.AW

Rzeszów, 2025-03-11

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Metalowych „DEZAMET” S.A., ul. Szypowskiego 1, 39 - 460 Nowa Dęba, z dnia 12 czerwca 2024r., znak: NH/290/1215/24 (data wpływu: 18 czerwca 2024 r.) w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-44/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 8 czerwca 2012r., znak: OS-I.7222.4.7.2011.DW , z dnia 5 listopada 2014r. , znak: OS-I.7222.27.6.2014.DW, z dnia 25 października 2017r., znak: OS-I.7222.10.3.2017.DW i z dnia 28 września 2022 r., znak: OS-I.7222.38.9.2021.AW udzielającej Zakładom Metalowym „DEZAMET” S.A. REGON 830210522, NIP 8670003016 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 44,2 m³, w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w spółce produkcją konstrukcji metalowych i ich części, narzędzi, wyrobów metalowych, broni, amunicji oraz wykonywaniem usług w Nowej Dębie przy ul. Szypowskiego

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-44/1/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 8 czerwca 2012r., znak: OS-I.7222.4.7.2011.DW, z dnia 5 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.27.6.2014.DW z dnia 25 października 2017r., znak: OS-I.7222.10.3.2017.DW DW i z dnia 28 września 2022 r., znak: OS-I.7222.38.9.2021 udzielającą Zakładom Metalowym „DEZAMET” S.A. REGON 830210522, NIP 8670003016 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 44,2 m³, w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w spółce produkcją konstrukcji metalowych i ich części, narzędzi, wyrobów metalowych, broni, amunicji oraz wykonywaniem usług, w następujący sposób:



I.1. Po słowie „orzekam” zapis:

„udzielam Zakładom Metalowym „Dezamet” S.A. w Nowej Dębie, ul. Szypowskiego 1, (REGON 830210522, NIP 8670003016) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 44,2 m³ w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w Spółce produkcją konstrukcji metalowych i ich części, narzędzi, wyrobów metalowych, broni, amunicji oraz wykonywaniem usług”

otrzymuje brzmienie:

„udzielam Zakładom Metalowym „Dezamet” S.A. w Nowej Dębie, ul. Szypowskiego 1, (REGON 830210522, NIP 8670003016) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 48,85 m³ w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w Spółce produkcją konstrukcji metalowych i ich części, narzędzi, wyrobów metalowych, broni, amunicji oraz wykonywaniem usług”.

I.2. Punkt I.2. otrzymuje brzmienie.

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

I.2.1. W skład instalacji galwanizerni o max. wydajności 210 240 m²/rok pokryć galwanicznych, będącej przedmiotem wniosku będą wchodzić:

- Linia galwaniczna do obróbki powierzchniowej : anodowania i chromianowania stopów aluminiowych o łącznej pojemności wanien procesowych ok. 24,6 m³ , składająca się m.in. z : 1 wanny do odtłuszczania chemicznego, 1 wanny trawienia alkalicznego, 1 wanny do trawienia w węglanie, 1 wanny do trawienia w kwasie azotowym, 1 wanny do chromianowania białego, 1 wanny do anodowania twardego, 2 wanien do anodowania, 1 wanny do neutralizacji, 3 wanien do uszczelniania , 1 wanny do uszczelniania w wodzie DEMI, 2 wanien do barwienia (czarne, niebieskie) 1 wanny do barwienia (khaki), 2 wanien do uszczelniania w buforach, 1 wanny do ściągania selektywnego wadliwych powłok.
- Automatyczna linia zawieszkowa do fosforanowania „S” wraz z niezbędnym wyposażeniem i stanowiskami pomocniczymi (CIĄG I). W skład linii fosforanowania „S” wchodzić będą wanny procesowe o jednakowej pojemności po 0,79 m³, w których wykonywane będą procesy: fosforanowania (4 wanny), trawienie w kwasie solnym (2 wanny), odtłuszczanie elektrochemiczne (2 wanny) i pasywacja w dwuchromianie (1 wanna). Linia umożliwia otrzymywanie ochronnych powłok fosforanowych na detalach stalowych mocowanych na zawieszkach. Procesami dodatkowymi są operacje obróbki wstępnej

- (odtłuszczenie i trawienie) oraz wykańczające poprzez uszczelnianie oraz suszenie;
- Automatyczna linia zawieszkowa do cynkowania „S” wraz z niezbędnym wyposażeniem i stanowiskami pomocniczymi (CIĄG II). W skład automatycznej linii do cynkowania „S” wchodzić będą wanny procesowe o jednakowej pojemności po 0,79 m³, w których wykonywane będą procesy : cynkowania (2 wanny), trawienie w kwasie solnym (2 wanny), rozjaśnianie cynku (1 wanna), pasywacja cynku (1 wanna). Linia umożliwi otrzymywanie ochronnych powłok cynkowych na detalach stalowych mocowanych na zawieszkach. Procesami dodatkowymi są operacje obróbki wstępnej (odtłuszczenie i trawienie) oraz wykańczające – pasywacja oraz suszenie.
 - Linia zawieszkowa do pracy ręcznej „S” wraz z niezbędnym wyposażeniem i stanowiskami pomocniczymi (CIĄG III) o łącznej pojemności wanień procesowych 10,03 m³. Na ręcznej linii do obróbki powierzchniowej prowadzone będą procesy chemiczne i elektrochemiczne w wannach o różnej pojemności w zależności od typu procesu od 0,18 do 0,90 m³. Linia umożliwi otrzymywanie ochronnych powłok na detalach stalowych i ze stopów miedzi w procesach niklowania, miedziowania, cynowania, chromowania na częściach mocowanych na zawieszkach lub w koszach. Procesami dodatkowymi są operacje obróbki wstępnej (min. Odtłuszczenie i trawienie) oraz wykańczające – poprzez pasywację, namydlenie i olejowanie oraz suszenie. Możliwe jest także wykonywanie procesów wspierających – ściąganie chromu, odmiedziowanie, odniklowanie. Uzupełnieniem dla automatycznych linii cynkowania i fosforanowania będą linie do pracy ręcznej w hali „S” gdzie realizowane będą zabiegi w wannach o pojemności 0,180, 0,300, 0,38, 0,90 m³ i procesy : cynowania, miedziowania cyjankowego, niklowania błyszczącego, niklowania matowego, ściągania niklu, chromowania technicznego i matowego, natłuszczania, odmiedziowania, chromianowania, oksydowania, chromianowania Cu oraz odtłuszczenia elektrochemicznego, trawienia w kwasie solnym albo siarkowym, trawienia w gelbrynie.
 - Stanowisko do izolowania powłok galwanicznych w lakierze z dwiema wannami o pojemności każda ok. 0,05 m³ i suszarką oraz stanowisko do mycia zatłuszczonych detali w benzynach,
 - Magazyn galwanizerni – w wydzielonej części budynku galwanizerni magazynowane będą surowce chemiczne do kąpiei galwanicznych oraz reagenty stosowane do neutralizacji ścieków w oczyszczalni chemicznej,
 - Chemiczna oczyszczalnia ścieków, w której skład wchodzić będą linie: oczyszczania ścieków cyjankalicznych, oczyszczania ścieków kwaśno-chromowych i alkalicznych oraz linia obróbki końcowej.
 - **I.2.2.** Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w boczne ssawy szczelinowe. Opary z nad lustro kąpiei odprowadzane będą do powietrza w sposób zorganizowany, poprzez układ kolektorów i absorberów (skrubery), emitorami. Sieć wentylacyjna podzielona będzie na cztery ciągi , z których każdy

podłączony będzie do odrębnego skrubera.

- Substancje zanieczyszczające znad wanien sektora produkcji specjalnej (wszystkich) i oksydowania odprowadzane będą do powietrza kominem **E-47** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i absorber –filtr wodny powietrza GALKOR
- Substancje zanieczyszczające znad dwóch wanien sektora cyjankalicznego – wanny do cynkowania cyjankalicznego i wanny do miedziowania cyjankalicznego odprowadzane będą do powietrza kominem **E-48** poprzez odciągi boczne wanien procesowych do adsorbera filtra wodnego powietrza GALKOR
- Substancje zanieczyszczające znad wanien linii do anodowania i chromianowania aluminium odprowadzane będą do powietrza kominem **E-55** poprzez odciągi boczne wanien procesowych i skruker wodny,
- Linie galwaniczne umiejscowione będą w tacach ochronnych chemoodpornych,
- Kanał z rurociągami ściekowymi od wanien do oczyszczalni ścieków pogalwanicznych będzie hermetyczny. Rurociąg ścieków z linii anodowania i chromianowania aluminium wykonany będzie w technologii dwupłaszczowej z systemem kontroli szczelności. Urządzenia oczyszczalni zlokalizowane na zewnątrz budynku (wieża separatora lamela) posadowione będą w tacy przeciwrozlewczej chroniącej środowisko gruntowe przed ewentualnym wyciekami ścieków."

I.3. Punkt I.2.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2.1. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza (skruberów).

TABELA 1

Źródło	Emitor	Rodzaj urządzenia	Charakterystyka urządzenia	Min. skuteczność	Natężenie przepływu [m ³ /h]
Wanny sektora produkcji S (specjalnej)	E-47	Adsorber filtra wodnego powietrza GALKOR	Skruker wodny max ilość gazów 38 000 m³/h max temp. wody 35°C	90,0 %	38 000
Wanny sektora Cyjankalicznego	E-48	Adsorber filtra wodnego powietrza GALKOR	Skruker wodny max ilość gazów 3 100 m ³ /h max temp. wody 60°C	90,0 %	3 100
Stanowisko do izolowania powłok galwanicznych w lakierze oraz stanowisko do mycia zatłuszczonych detali w benzynie	E-50	Adsorber LZO - filtr węglowy AD1S-S304-12SAR-Q1000-SW	Jednostopniowy filtr świecowy wyposażony w 12 świec sorpcyjnych wypełnionych węglem aktywnym w ilości 440 kg -powierzchnia kontaktu 12m ² -czas kontaktu 4,4 sekundy	100-60%	6000

Źródło	Emitor	Rodzaj urządzenia	Charakterystyka urządzenia	Min. skuteczność	Natężenie przepływu [m ³ /h]
Wanny linii anodowania i chromianowania aluminium	E-55	Skruber	Skruber do oczyszczania odgazów max ilość gazów 35 000 m ³ /h przewodnictwo wody pochłaniającej < 400mS/cm	90%	35 000
Pomieszczenie spawania i przygotowywania zawieszek	sposób niezorganizowany (źródło powierzchniowe)	Filtr stanowiskowy (urządzenie filtrowentylacyjne)	dwa filtry patronowe o łącznej powierzchni filtracji 10 m ²	99,0%	1 000

I.4. Punkt I.2.3. otrzymuje brzmienie.

„I.2.3. Ścieki wytworzone w wannach do anodowania i chromianowania aluminium rurociągami dwupłaszczowymi z systemem kontroli szczelności chromowania systemem kanałów oraz rur połączone będą z kanalizacją ścieków kwaśno – chromowych, którą odprowadzane będą do chemicznej oczyszczalni ścieków. Skropliny z pozostałych skruberów wraz ze ściekami z linii, kierowane będą:

- ze skrubera (przy emitorze E-47) do ścieków kwaśno-alkalicznych,
- ze skrubera (przy emitorze E-48) do ścieków cyjankalicznych,
- ze skrubera (przy emitorze E-55) , do ścieków kwaśno- chromowych.”

I.5. Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie.

„II.1.2. Nie będą wprowadzane do powietrza substancje zanieczyszczające:

- emitorem E-48 – odprowadzającym opary z nad 1 wanny do cynkowania cyjankalicznego i 1 wanny do miedziowania cyjankalicznego (z sektora cyjankalicznego)”.

I.6. Punkt II.3.1. Tabela 6 otrzymuje brzmienie.

„II.3.1. Odpady Inne niż niebezpieczne

TABELA 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i źródło powstawania
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,13	Pozostałości farb i lakierów z procesów malowania i lakierowania
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,13	Obróbka mechaniczna metali
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	0,26	Odpady powstałe w wyniku mechanicznej obróbki metali
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,2	Opakowania po surowcach stosowanych w produkcji
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,13	Opakowania po surowcach stosowanych w produkcji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i źródło powstawania
6.	15 01 04	Opakowania z metali	0,26	Skorodowane metalowe części opakowań lub całe opakowania
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,04	Opakowania po surowcach stosowanych w produkcji
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubranie ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05	Czyściwo powstałe w procesach produkcyjnych
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	0,26	Zniszczone przekładki stosowane do pakowania asortymentu, bezużyteczne części urządzeń. Wybrakowane elementy wyrobów
10.	17 04 05	Żelazo i stal	4,0	Odpady powstałe w wyniku modernizacji linii technologicznych i wymiany urządzeń
RAZEM			6,43	

I.7. Punkt II.3.2. Tabela 7 otrzymuje brzmienie.

II.3.2. Odpady niebezpieczne

TABELA 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i źródło powstawania
1.	06 05 02*	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	20,0	Neutralizacja ścieków galwanicznych
2.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	0,8	Wymiana filtrów w adsorberze oparów LZO
3.	08 01 11*	Odpady z farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,1	Pozostałości farb i lakierów z procesów malowania i lakierowania zawierających rozpuszczalniki organiczne
4.	11 01 05 *	Kwasy trawiące	25,0	Odpady z obróbki i powlekania metali
5.	11 01 06 *	Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05	6,0	Odpady z obróbki i powlekania metali
6.	11 01 07*	Alkalia trawiące	25,0	Odpady z obróbki i powlekania metali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i źródło powstawania
7.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	50,0	Odpady z obróbki i powlekania metali
8.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	25,0	Odpady z obróbki i powlekania metali
9.	11 03 01 *	Odpady zawierające cyjanki	2,0	Zużyte kąpiele i osady technologiczne z galwanizerni
10.	11 05 03 *	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	1,0	Odpady powstające w wyniku czyszczenia przewodów wentylacji;
11.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	0,5	Opakowania zanieczyszczone substancjami chemicznymi wykorzystywanymi w produkcji.
12.	15 02 02 *	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2,5	Czyściwo zanieczyszczone olejami i innymi substancjami niebezpiecznymi
RAZEM			157,9	„

I.8. Punkt IV.1.1. Tabela 9 otrzymuje brzmienie:

„IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

TABELA 9

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Max czas pracy [h/rok]
1.	E-47	8,0	0,8	21,3	293	Absorber-filtr wodny powietrza GALKOR	8760/8784*
2.	E-48	5,5	0,25	21,7	293	Absorber-filtr wodny powietrza GALKOR	8760/8784*
4.	E-50	5,5	0,6	9,2	306	Adsorber LZO - filtr węglowy AD1S-S304-12SAR-Q1000-SW	8760/8784*
5.	E-54	11,0	0,5	poziomy	293	brak	8760/8784*
6.	E-55	8,0	0,8	18,9	293	Skruber o sprawności 90%	8760/8784*

* max czas pracy [h/rok zwykły] / [h/rok przestępny]”

I.9. Punkt IV.2. Tabela 10 otrzymuje brzmienie.

„ IV.2. Charakterystykę źródeł emisji hałasu do środowiska

Tabela 10

Lp.	Symbol	Typ źródła	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia	
				Pora dzienna (8 h)	Pora nocna (1 h)
1.	B1	Budynek nr inw. 100/41	GALWANIZERNIA – sektor anodowania i chromianowania aluminium z urządzeniami technologicznymi oraz pomieszczeniem skrubera	16	8
2.	B2	Budynek nr inw. 102/49	GALWANIZERNIA - sektor produkcji „S” oraz sektor cyjankaliczny	16	8
3.	P1	punktowe	<u>Emitor E-47</u> Wyrzut wentylacyjny z linii produkcji „S” Zlokalizowany przy zachodniej elewacji budynku galwanizerni (Wentylator o wydajności ok 38 000 m ³ /h	16	8
4.	P2	punktowe	<u>Emitor E-48</u> Wyrzut wentylacyjny z sektora cyjankalicznego realizowany przez komin zlokalizowany przy elewacji półn. budynku galwanizerni na wysokości: H = 5,5 m (Wentylator o wydajności 3100 m ³ /h zlokalizowany wewnątrz hali)	16	8
6.	P4	punktowe	<u>Emitor E-50</u> Wyrzut wentylacyjny z izolowania powłok galwanicznych wraz z wentylatorem o wydajności ok. 6 000 m ³ /h zlokalizowany na dachu budynku galwanizerni na wysokości: H = 5,5 m	16	8
7.	W1	punktowe	<u>Emitor E-55</u> Wyrzut wentylacyjny z linii anodowania i chromianowania aluminium wraz z wentylatorem o wydajności ok. 12 000 m ³ /h zlokalizowanym na poziomie terenu przy elewacji półn. budynku galwanizerni (wyrzut na wysokości: H = 8,0 m)	16	8
8.	W2	punktowe	CENTRALA NADMUCHOWA	16	8
9.	W3	punktowe	AGREGAT WODY LODOWEJ (ANODOWANIE)	16	8
10.	W4	punktowe	AGREGAT WODY LODOWEJ (ANODOWANIE)	16	8
1.	W5	punktowe	AGREGAT WODY LODOWEJ (ANODOWANIE TWARDE)	16	8
2.	P8	punktowe	Filtr stanowiskowy typu FS 1x2-225x1000 z wentylatorem o wydajności 1 000 m ³ /h (wyciąg od szlifierek i przecinarek w spawalni) zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji wschodniej budynku galwanizerni	16	8

II. Odmawiam likwidacji punktu pomiarowego hałasu P2 .

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Zakłady Metalowe „DEZAMET” S.A., ul. Szypowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba, REGON 8302105022 wnioskiem z dnia 12 czerwca 2024 r., znak: NH/290/1215/24 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r.,

znak: ŚR.IV-6618-44/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 8 czerwca 2012r., znak: OS-I.7222.4.7.2011.DW, z dnia 5 listopada 2014r. , znak: OS-I.7222.27.6.2014.DW, z dnia 25 października 2017 r., znak: OS-I.7222.10.3.2017.DW i z dnia 28 września 2022 r., znak: OS-I.7222.38.9.2021, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych 44,2 m³, w której wykonywana będzie powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w związku z prowadzoną w spółce produkcją konstrukcji metalowych i ich części, narzędzi, wyrobów metalowych, broni, amunicji oraz wykonywaniem usług w Nowej Dębie przy ul. Sypowskiego 1.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 463/2024.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że wprowadzone zmiany będą powodować znaczące zwiększenie oddziaływania na środowisko, w związku z czym stanowią one istotną zmianę instalacji zgodnie z art. 3 pkt 7 oraz w art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych 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 znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Po analizie złożonych dokumentów wraz z uzupełnieniem formalnym zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji pismem z dnia 30 lipca 2024r., znak:OS-I.7222.27.8.2024.AW.

Zgodnie z art. 209 ust 1 ustawy Poś zapis w postaci elektronicznej wniosku został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 2 lipca 2024r., znak: OS-I.7222.27.8.2024.AW.

Po zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją wraz z uzupełnieniami stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z wymogiem art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 30 października 2024 r., znak : OS-I.7222.27.8.2024.AW podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków

do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od 31 października 2024 r. do 29 listopada 2024 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Nowa Dęba oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępnienia wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest głównie z likwidacją linii galwanicznej sektora produkcji S specjalnej, linii galwanicznej sektora cyjankalicznego i linii galwanicznej oksydowania (czernienia), które zlokalizowane są w budynku inwentarzowym 102/49 i zainstalowanie w ich miejsce nowej kompletnej linii do obróbki części metalowych wraz z niezbędną infrastrukturą, które mieć będą łączną pojemność wani procesowych 24,25 m³. Nowa linia wraz z oddaną do eksploatacji w roku 2022 linią do anodowania i chromianowania aluminium umożliwić ma bardziej intensywną eksploatację galwanizerni. Łączna pojemność wani procesowych w galwanizerni ulegnie zmianie i wynosić będzie 48,85 m³, w związku z tym dokonano stosownych zmian w decyzji. Modernizacja związana jest z faktem, iż Zakłady Metalowe DEZAMET S.A. w Nowej Dębie jako Jednostka przewidziana do militaryzacji przez Ministerstwo Obrony Narodowej ma obowiązek realizacji zamówień dla armii oraz pozostawania w gotowości do prowadzenia procesów technologicznych przez całą dobę i przez 365/366 dni w roku. Po wykonaniu modernizacji w sektorze produkcji S specjalnej w budynku inwentarzowym 102/49 eksploatowane będą:

- Linia automatyczna do fosforanowania „S” (z możliwością pracy półautomatycznej);
- Linia automatyczna do cynkowania „S” (z możliwością pracy półautomatycznej);
- Linia do pracy ręcznej „S”.

Modernizacja linii galwanicznej sektora produkcji „S” specjalnej obejmuje także wykonanie nowych ciągów wentylacji wyciągowej oraz nowe skrubery i wentylatory. Usunięty został emitor E-49. Wymienione zostały emitory E-47 i E-48. Lokalizacja emitora E-48 nie ulegnie zmianie, zmieni się lokalizacja emitora E-47-zostanie przeniesiony na zewnątrz budynku. Uwzględniając wniosek zmieniono punkty I.2.2., I.2.2.1., I.2.3., II.1.2., IV.1.1. pozwolenia.

W zakresie gospodarki odpadami nastąpił wzrost ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o ok. 160 %, natomiast inne niż niebezpieczne o ok. 34 %. W następstwie wprowadzono zmiany w punkcie II.3.1 (Tabela 6) oraz w punkcie II.3.2. (Tabela 7).

Działania na terenie zakładu wpłynęły na konieczność wprowadzenia zmian w pozwoleniu zintegrowanym również w części dotyczącej emisji hałasu. W zakresie emisji hałasu w punkcie IV.2. (Tabela 10) pozwolenia zintegrowanego zmieniono zapisy dotyczące źródeł hałasu z uwagi na zlikwidowanie 3 punktowych źródeł hałasu oraz zainstalowanie 2 nowych punktowych źródeł hałasu. Nie zmieniło się nazewnictwo źródeł hałasu.

Prognozowana emisja poziomu dźwięku po uruchomieniu nowych źródeł hałasu na terenach chronionych przed hałasem będzie niższa od wartości dopuszczalnych.

Pozostałe zmiany w pozwoleniu związane są z doprecyzowaniem jego warunków do stanu rzeczywistego instalacji.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępnienia danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 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 (Dz.U. z 2024 poz.1012).

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2021 poz. 845) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2010 nr 16 poz. 87).

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. W przypadku emitora E – 48, odprowadzającego oczyszczone powietrze z nad wianen linii do oksydowania, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji, ponieważ pomiary prowadzone w ww. emitorze nie wykazywały obecności żadnej z substancji zanieczyszczających wymienionych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym z października 2021r., Spółka przedłożyła *„Opinię w zakresie konieczności opracowania aktualizacji operatu przeciwpożarowego dla wytwarzania odpadów dla Zakładów Metalowych DEZAMET S.A., ul. Szyrowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba”*. Wykonawca w/w opinii, w celu dokonania oceny, w jakim stopniu zmiany w zakresie kodów odpadów: 11 01 05*, 11 01 07*, 11 01 11*, 11 01 98*, 11 03 01*, 11 05 03* w odniesieniu do ich ilości, przeanalizował wymagania odnośnie głównych parametrów warunków ochrony przeciwpożarowej w postaci:

- Zachowania nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
- Ograniczenia rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
- Ograniczenia rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie objekty budowlane lub tereny przyległe;
- Możliwości ewakuacji ludzi lub ich uratowania;
- Uwzględnienia ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Autor opinii wskazał, iż w związku z brakiem zmian w zakresie rodzajów i ilości odpadów, które powodowałyby zmianę warunków pożarowych umożliwiających ich bezpieczne magazynowanie, operat przeciwpożarowy z października 2021 r. nie wymaga zmiany, i jest aktualny. Nie zachodzi więc konieczność opracowania nowego operatu pożarowego, bądź aktualizacji funkcjonującego operatu.

Dla ww. przedsięwzięcia polegającego na modernizacji kompletnej linii do obróbki części metalowych wraz z niezbędną infrastrukturą w budynku inwentarzowym 102/49 na terenie Zakładów Metalowych DEZAMET S.A., ul. Szypowskiego 1 w Nowej Dębie, w dniu 26 kwietnia 2024 r., wydana została przez Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba decyzja znak: SK.6220.14.14..2023 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji ww. przedsięwzięcia.

W punkcie II niniejszej decyzji Organ odmówił likwidacji punktu pomiarowego hałasu P2. Spółka zawnioskowała o likwidację punktu P2 z uwagi na zlikwidowanie zabudowy chronionej w postaci domu jednorodzinnego mieszczącej się na terenie działki 161/60.

W trakcie oględzin instalacji w dniu 13 grudnia 2024 r. ustalono, że zabudowa chroniona w postaci domu jednorodzinnego na działce 161/60 nie została zlikwidowana. Organ zwrócił się do zakładu o przedłożenie kwalifikacji akustycznej dla działki 161/60. Wnioskodawca przedłożył w dniu 10 stycznia 2025 r. uzupełnienie do wniosku. Z przedłożonych informacji wynika, że działka 161/60 nie jest objęta miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego.

Zgodnie z art. 115 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska w razie braku miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego właściwe organy dokonują oceny, czy teren należy do rodzajów terenów o których mowa w art.113 ust.2.pkt. 1, na podstawie faktycznego zagospodarowania i wykorzystywania tego i sąsiednich terenów. Należy zwrócić uwagę, że art. 115 ustawy Poś wyraźnie odsyła do art. 113 ust.2 pkt. 1 ww. ustawy, w którym enumeratywnie wymienione są konkretne rodzaje terenów objętych ochroną akustyczną. W związku z tym, zidentyfikowanie istnienia w obszarze oddziaływania akustycznego jednego z terenów wymienionych w art.113 ust.2 pkt 1 Poś oznacza, że to ten teren w danych granicach podlega ochronie. Zatem jeżeli teren, na który oddziałuje hałas, jest faktycznie zagospodarowany i wykorzystywany w ten sposób, że można go zaliczyć do kategorii wymienionych w art. 113 ust.2 pkt 1 ustawy Poś, to należy ustalić obowiązujące na tym terenie dopuszczalne poziomy hałasu określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz.U.2014 poz. 112 t.j.) w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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, z czego Strona skorzystała.

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 skarbowa w wys. 1005,50 zł
uiszczona w dniu 14 czerwca 2024 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Oplata rejestracyjna w wys. 293,10 zł
uiszczona w dniu 14 czerwca 2024 r.
na rachunek bankowy:
Nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010
Narodowy Fundusz Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. ZM DEZAMET S.A., ul. Szypowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba
2. Polskie Gospodarstwo Wodne Wody Polskie (e-puap)
3. OS-I, a/a

