



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS.I.7222.84.4.2025.AC

Rzeszów, 2025-12-02

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz. U. 2019r poz.1839 ze zm.),
- ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014.1169),

po rozpatrzeniu wniosku **AUTOMET GROUP Sp. z o.o.**, ul. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) z dnia 27.05.2025r. (data wpływu 29.05.2025r. (ostatnie uzupełnienie wpłynęło w dniu 26.11.2025r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16.06.2021r. znak OS- I.7222.81.1.2020.AC (ze zm.) - pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji automatycznej linii zawieszkowo – bębnowej do cynkowania w obiekcie przy ul. Lipińskiego 109 w Sanoku (instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³),

orzekam

zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16.06.2021r. znak OS-I.7222.81.1.2020.AC (ze zm.) udzielającą firmie **AUTOMET GROUP Sp. z o.o.**, ul. H. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, w następujący sposób:

I. 1. Punkt I.2.1.3. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.3. Wanny galwaniczne wykonane będą z tworzywa chemoodpornego – polipropylenu, przeznaczone do ogólnego stosowania w galvanotechnice. Charakterystyka techniczna wanien: wymiary wewnętrzne 3200mm x 680mm

x 1250mm, ustawione na konstrukcji stalowej, ogrzewane, izolowane styropianem, z dodatkowym wyposażeniem - w zależności od funkcji wanien: w gniazda prądowe i bezprądowe, szyny anodowe, grzanie/chłodzenie, instalacje zasilania w wodę i odpływu ścieków, zawory spustowe, przelewy, natryski.

Posadzka wykonana z tworzywa chemoodpornego z lekkim skosem w kierunku kanału odpływowego znajdującego się pośrodku linii – pod podestem i na całej długości linii. Nie zastosowano tac ociekowych na górnym poziomie hali. W przypadku awarii ścieki będą trafiały do kanału, a następnie do zbiorników awaryjnych, a z nich na podczyszczalnię. W ramach której zostaną wykonane tace ociekowe (wychwytowe) na poziomie oczyszczalni (w piwnicy) o powierzchni 80m² i objętości 12m³ oraz zostaną wstawione zbiorniki (3szt. o łącznej pojemności ~8m³), do których spływać będą zrzuty z całej linii w razie awarii. W przypadku rozszczelnienia wanny z cynkiem ZnNi lub z pasywacją kąpiele będzie można również przepompować do zbiorników awaryjnych, a następnie będą mogły być kierowane do oczyszczalni lub z powrotem na linię. Ponadto wykonane zostaną tace wychwytowe:

- taca wychwytowa pod zbiornikami w budynku pras o powierzchni 7m² i objętości 2m³,
- taca wychwytowa z konstrukcją pod paletopojemniki o powierzchni 6m² i objętości 1,1m³.

Wanny wyposażone są w: czujniki poziomów (w przypadku niewystarczającej ilości cieczy w zbiorniku (wycieków) zostanie wyświetlony alarm dźwiękowy na oprogramowaniu sterującym).

Pokrywy na wanny, wykonane z tworzywa PP, są zakładane w przypadku przestojów linii w celu zabezpieczenia przed nadmiernym parowaniem i wychładzaniem kąpeli. Maksymalna pojemność wanien procesowych w nowej linii do cynkowania w ciągu technologicznym będzie wynosić 58,61 m³.

Dodatkowo w drugiej hali podłączone będą do tej samej wentylacji oraz bezpośrednio rurami z wannami do cynkowania 2 stanowiska rozpuszczania cynku o pojemności: Zn – 2,7 m³, a dla ZnNi – 4,5 m³. Pojemność płuczek będzie wynosić 40,92 m³.”

I.2. Punkt I.2.1.17.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.17.1. Opis poszczególnych etapów procesu cynkowania wraz z procesami pomocniczymi:

- 1) Stanowisko załadunku/rozładunku oraz stanowiska odkładcze,
- 2) Odtłuszczenie chemiczne - 1 podwójna wanna o pojemności 5,34 m³ zapewnia wstępne usunięcie zanieczyszczeń (olejów, smarów, konserwacji z powierzchni silnie zanieczyszczonych) przez zemuglowanie tłuszczu i olejów z powierzchni detali:
 - temperatura procesu 40-90°C,
 - skład kąpeli preparat silnie alkaiczny np. z wodorotlenkiem sodu, węglanem sodu, krzemianami (metakrzemianem disodu), emulgator lub zamiennie: wodorotlenkiem potasu i wodorotlenkiem potasu r-r 50%, inne dodatki,

- lub zamiennie: wodorotlenek potasu i wodorotlenek potasu r-r 50%, inne dodatki,
- stanowisko wyposażone w kieszeń przelewową, odolejacz usuwa z powierzchni zbierający się tłuszcz i olej lub zastosowanie ultrafiltracji,
 - dawkowanie preparatów dozownikiem,
 - mieszanie turbulencyjne,
 - uzupełnianie odparowującej wody przez zawór doprowadzający,
 - kontrola stężenia,
- 3) Płukanie, mieszanie sprężonym powietrzem,
- 4) Trawienie - 1 podwójna wanna o pojemności 5,34 m³, zapewnia czystość powierzchni trawionych detali,
- temperatura otoczenia lub 20-30°C,
 - skład kąpieli HCl (kwas solny) stężony,
 - woda wodociągowa – 40-50 dm³,
 - opcjonalnie inhibitory katodowo-anodowe hamujące przetrwanie detalu;
 - kontrola stężenia,
 - mieszanie turbulencyjne.
- 5) Płukanie kaskadowe podwójne, mieszanie sprężonym powietrzem
- 6) Odtłuszczenie elektrochemiczne katodowo-anodowe lub anodowe - 1 podwójna wanna o pojemności 3,68 m³,
- temperatura procesu 30-60 °C,
 - skład kąpieli preparat silnie alkaiczny,
 - anody,
 - wysokowydajny prostownik,
 - uzupełnianie odparowującej wody przez zawór doprowadzający,
 - stanowisko wyposażone w kieszeń przelewową, odolejacz,
 - mieszanie turbulencyjne,
- 7) Płukanie kaskadowe podwójne, mieszanie sprężonym powietrzem,
- 8) Dekapowanie (dotrawianie) - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,50 m³, poprawia czystość powierzchni detali,
- skład kąpieli 1-3% roztwór kwasu solnego,
 - mieszanie,
- 9) Płukanie, mieszanie sprężonym powietrzem
- 10) Kondycjonowanie, aktywacja alkaiczna - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,50 m³:
- skład kąpieli wodorotlenek sodu NaOH,
 - mieszanie,
 - płukanie kaskadowe, potrójne, mieszanie sprężonym powietrzem,
- 11) Cynkowanie alkaiczne ZnNi - 1 podwójna wanna o pojemności 7,36 m³, nakładanie powłok cynkowo-niklowych
- temperatura procesu 30-40°C,
 - prostownik,
 - anody,
 - cynk rozpuszczony chemicznie ze stacji rozpuszczania cynku – kule cynkowe,
 - skład kąpieli woda DEMI,

- filtr przekładowy,
 - mieszanie turbulencyjne,
 - opcjonalnie system wymrażania węglanów,
 - kontrola składu,
- 12) Cynkowanie alkaiczne ZnNi bęben - 1 pojedyncza wanna z podwójnymi agregatami bębnowymi o pojemności 4,05 m³,
- temperatura procesu 30-40°C,
 - prostownik,
 - anody,
 - cynk rozpuszczony chemicznie ze stacji rozpuszczania cynku – kule cynkowe,
 - skład kąpieli woda DEMI,
 - filtr przekładowy,
 - mieszanie turbulencyjne,
 - opcjonalnie system wymrażania węglanów,
 - kontrola składu,
- 13) Płuczka odzyskowa, mieszanie sprężonym powietrzem
- 14) Płukanie kaskadowe podwójne, mieszanie sprężonym powietrzem
- 15) Cynkowanie alkaiczne Zn - 1 podwójna wanna o pojemności 7,36 m³, nakładanie powłok cynkowych
- temperatura kąpieli 17-40°C
 - filtr przekładowy,
 - mieszanie turbulencyjne,
 - cynk rozpuszczony chemicznie – kule cynkowe,
 - prostownik,
 - skład kąpieli wodorotlenek sodu,
 - system wymrażania węglanów,
 - kontrola składu,
- 16) Płukanie odzyskowe, mieszanie sprężonym powietrzem
- 17) Płukanie kaskadowe podwójne, mieszanie sprężonym powietrzem
- 18) Rozjaśnianie - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,50m³, mieszanie sprężonym powietrzem, aktywowanie przed pasywacją rozcieńczonym kwasem azotowym 1-3%, w celu zaktywowania powierzchni,
- 19) Pasywacja Zn - 2 pojedyncze wanny o pojemności 2x2,76 m³, wolna od chromu VI-wartościowego,
- temperatura procesu – 20-30°C
 - skład kąpieli środek do pasywacji opierający się na Cr (III),
 - pH-metr,
 - mieszanie turbulencyjne,
- 20) Płukanie pojedyncze (2 pojedyncze wanny), mieszanie sprężonym powietrzem,
- 21) Pasywacja ZnNi - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,76 m³, wolna od chromu VI-wartościowego,
- temperatura procesu – zależna od stosowanego środka,
 - pH-metr,
 - mieszanie sprężonym powietrzem,
 - skład kąpieli na bazie kwasu azotowego,
- 22) Płukanie (1 wanna pojedyncza), mieszanie sprężonym powietrzem,
- 23) Lakierowanie - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,50 m³, na bazie dodatku organicznego,
- 24) Stacja rozpuszczania cynku Zn - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,7 m³,

- 25) Stacja rozpuszczania cynku ZnNi - 1 pojedyncza wanna o pojemności 4,5 m³,
 26) Obciekanie 1-5 min.,
 27) Suszenie, 2 stanowiska suszenia z ogrzewaniem gazowym, temp. 60-90°C,
 28) Wirówka z elektrowyciągiem."

I.3. W punkcie II. określającym maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji punkt „II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji” otrzymuje brzmienie:

„II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wyrażona w kg/h

Tabela 1

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1.	Linia cynkowania	E – 1	chlorowodór cynk* nikiel* chrom* dwutlenek azotu pył ogółem, w tym: pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,719625 0,0121125 0,001425 0,0049875 0,2375 0,0475 0,045125 0,04287
2.	Linia anodowania	E – 2	kwask siarkowy kwask octowy	0,06000 0,00651
3.	Linia prób	E – 7	chlorowodór cynk* nikiel* chrom* dwutlenek azotu pył ogółem, w tym: pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0091 0,00015 0,00003 0,00009 0,015 0,000273 0,000273 0,000273

*- jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji Mg/rok]
1.	pył ogółem	0,1901
2.	pył zawieszony PM10	0,1806
3.	pył zawieszony PM2,5	0,1716
4.	dwutlenek azotu	0,9545
5.	chlorowodór	2,8812
6.	cynk*	0,0485
7.	nikiel*	0,00571
8.	chrom*	0,01998
9.	kwask siarkowy	0,240000
10.	kwask octowy	0,02604

*- jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10"

I.4. W punkcie II.2.1.2. określającym stężenie zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych tabela 3 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Cynk	mg/l	5
2.	Chrom ogólny	mg/l	1
3.	Nikiel	mg/l	1
4.	Fenole lotne	mg/l	15
5.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
6.	Fosfor ogólny	mg/l	12
7.	Azot amonowy	mg/l	200
8.	Azot azotynowy	mg/l	10

”

I.5. W punkcie IV Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw tabela 12 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 12

Kod produktu	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
P1	Gaz ziemny	m ³ /rok	313 000
P2	Gaz płynny LPG	Mg/rok	2
P3	Energia elektryczna zakupiona z zewnątrz	MWh/rok	1 500
Proces cynkowania			
P4	Odtłuszczanie chemiczne	Mg/rok	10,4
P5	Odtłuszczanie elektrochemiczne	Mg/rok	4
P6	Kwas solny	Mg/rok	20
P7	Wodorotlenek sodu + roztwór wodny 30%	Mg/rok	20,5
	Zamiennie: wodorotlenek potasu, wodorotlenek potasu r-r 50%	Mg/rok	20,9
P8	Cynk (kule)	Mg/rok	18
P9	Kwas azotowy	Mg/rok	5
P10	Cynkowanie alkaliczne – dodatki	Mg/rok	9,5
P11	Pasywacja grubo - powłokowa	Mg/rok	2,5
P12	Pasywacja żółta	Mg/rok	2,5
P13	Pasywacja transparentna ZnNi	Mg/rok	2,5
P14	Inhibitory	Mg/rok	0,6
P15	Uszczelniacz	Mg/rok	1,5
P16	Kwas siarkowy	Mg/rok	5,8
P17	Cynkowanie stopowe	Mg/rok	33,2
P18	Związek emulgujący tłuszcze	Mg/rok	0,5
P19	Reduktor tlenowy	Mg/rok	0,02
Anodowanie			
P20	Kwas azotowy	Mg/rok	2
P21	Kwas siarkowy	Mg/rok	5
P22	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	1,5

Kod produktu	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
P23	Preparat Steinex 22	Mg/rok	0,8
P24	Odtłuszczanie alkaliczne	Mg/rok	1,8
P25	Dekapowanie, dodatki	Mg/rok	0,5
P26	Dodatki do anodowania	Mg/rok	1,5
P27	Barwienie aluminium	Mg/rok	0,3
P28	Środki do uszczelniania	Mg/rok	1,1
P29	Korektory pH, kwas octowy, trzywodny octan sodu, siarczek sodowy	Mg/rok	0,4
Podczyszczalnia ścieków			
P30	Kwas siarkowy	Mg/rok	8
P25	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	8
P26	Wapno	Mg/rok	10
27P	Koagulanty i flokulanty	Mg/rok	6,6
Laboratorium zakładowe			
P28	Odczynniki chemiczne	Mg/rok	0,4

”

I.6. Punkt VI.1.5. otrzymuje brzmienie:

„VI.1.5. Kontrola pracy podczyszczalni ścieków galwanicznych. Po zakończonej neutralizacji i sedimentacji ścieków, a przed zrzutem do kanalizacji zewnętrznej, zostanie pobrana ścieków 3 razy w tygodniu na zawartość: cynk, chlorki, fosforany, jony amonowe, azotyny, siarczany, nikiel, odczyn. Ponadto 2-krotnie w ciągu roku będzie prowadzona kontrola jakości odprowadzanych ścieków przez akredytowane laboratorium zewnętrzne.”

I.7. Punkt VI.2.4. otrzymuje brzmienie:

„VI.2.4. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów - zgodnie z tabelą nr 13.

Tabela 13

L.p.	Oznaczenie emitora	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
1.	E - 1	co najmniej dwa razy w roku	chlorowodór cynk nikiel chrom dwutlenek azotu pył ogółem
2.	E - 2	co najmniej raz w roku	kwas siarkowy

”

I.8. W punkcie VI.3. dotyczącym monitoringu poboru wody i odprowadzanych ścieków punkt VI.3.4. otrzymuje brzmienie:

„VI.3.4. Monitoring w zakresie stanu i jakości ścieków będzie prowadzony dla ścieków przemysłowych dwa razy w roku, pobór próby przed zrzutem do kanalizacji sanitarnej; punkt poboru z pierwszej studzienki po neutralizatorze, w przypadku braku możliwości

poboru z pierwszej studzienki, pobór będzie prowadzony bezpośrednio w zbiornikach kontrolnych (2szt. – ZK1 i ZK2), do których trafiają ścieki podczyszczone przed zrzutem do kanalizacji, zakres analiz laboratoryjnych: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, indeks fenolowy, węglowodory ropopochodne, cynk, chrom ogólny, nikiel. Pobór prób ścieków będzie prowadzony przez firmę posiadającą wdrożony system jakości laboratorium lub akredytacji.”

I.9. W punkcie VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska punkt VI.4.1. otrzymuje brzmienie:

“VI.4.1 Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie, będą prowadzone w następujących punktach kontrolnych:

Tabela 14

Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1	Przy budynku mieszkalnym jednorodzinnym Nr 126 zlokalizowanym od strony południowej	E 22°13'04,32`` N 49°32'46,30``
2	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym Nr 120 zlokalizowanym od strony zachodniej	E 22°13'03,57`` N 49°32'47,25``
3	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym Nr 118 zlokalizowanym od strony zachodniej	E 22°13'02,73`` N 49°32'48,73``

”

I.10. Wskazana w obowiązującej decyzji data uruchomienia anodowni:

„29.05.2025r.,

otrzymuje brzmienie:

„30.09.2026r.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 27.05.2025r. (data wpływu 29.05.2025r.), znak A.00.01/WF-215/2025 (ostatnie uzupełnienie – 26.11.2025r., data wpływu – 26.11.2025r.), AUTOMET GROUP Sp. z o.o., ul. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego - decyzji znak OS-I.7222.81.1.2020.AC z dnia 16.06.2021r. Marszałka Województwa Podkarpackiego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, w obiekcie przy ul. Lipińskiego 109 w Sanoku.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 361/2025.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Spółka prowadzi eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali, która klasyfikuje się zgodnie z 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 (instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³). Prowadzenie tego typu instalacji wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania i zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 09.06.2025r. znak OS-I.7222.84.4.2025.AC wezwano spółkę do uzupełnienia (w terminie 30 dni od dnia otrzymania wezwania) braków formalno-prawnych tj.: wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (sam wniosek jest podpisany przez jego autora /brak upoważnienia/ a pismo przewodnie przez 1 członka zarządu /zgodnie z KRS powinny być podpisane przez dwóch członków zarządu/, oświadczenia dotyczącego tytułu prawnego spółki do instalacji, operatu przeciwpożarowego oraz postanowienia Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej /podpisane niezgodnie z zasadą reprezentacji określona w KRS/.

Ww. uzupełnienia do wniosku wpłynęły w dniu 07.07.2025r. - pismo znak A.00.01/WF-251/2025/AS z 03.07.2025r.

W dniu 04.07.2025r. pracownicy Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie przeprowadzili oględziny instalacji w związku ze złożonym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 9.07.2025r. (data wpływu 11.07.2025r.) Biuro Ochrony Środowiska Łucja Sochacka na podstawie pełnomocnictwa udzielonego przez AUTOMET GROUP Sp. z o.o. złożyła dodatkowe wyjaśnienia i uzupełnienie do wniosku jednocześnie złożyła drugi egzemplarz wniosku zatytułowany „do udostępniania”. Następnie pismem z dnia 21.07.2025r. (data wpływu 22.07.2025r.) przesłano kolejną uzupełnioną wersję wniosku do udostępniania.

Zawiadomieniem z 24.07.2025r. znak OS-I.7222.84.4.2025.AC poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie zmiany decyzji - pozwolenia zintegrowanego.

Pismem znak A.00.01/WF-275/2025 z 21.07.2025r. (data wpływu – 25.07.2025r.) AUTOMET GROUP Sp. z o.o. wystąpił o sprostowanie oczywistej omyłki pisarskiej dotyczącej współrzędnych geograficznych punktu pomiaru emisji hałasu do środowiska.

W dniu 28.07.2025r. wpłynęła kolejna wersja wniosku wraz z egzemplarzem do udostępniania i uzasadnieniem ograniczeń udostępniania informacji.

Postanowieniem z 29.07.2025r. wezwano do uzupełnienia wniosku poprzez zweryfikowanie i przedstawienie dopuszczalnej emisji pyłu z instalacji do powietrza, chwilowej oraz rocznej a także określenia warunków normalnego funkcjonowania instalacji nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji (art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska). Wynikało to z faktu, że we wniosku zaproponowano wartości dopuszczalne pyłu w oparciu o poziomy wskazane w dokumentach referencyjnych. Przy czym wartość ta jest zdecydowanie wyższa niż zaproponowana emisja metali w pyłe zawieszonym PM10, tj. cynku, chromu oraz niklu.

Marszałek Województwa Podkarpackiego decyzją znak OS-I.7222.84.4.2025.AC z 31.07.2025r. odmówił wyłączenia z udostępniania informacji o środowisku nazw handlowych stosowanych środków chemicznych i kart charakterystyki tych środków zawartych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Powodem odmowy były wymogi formalne, tj. złożenie wniosku o wyłączenie z udostępniania po terminie wskazanym w art. 16 ust. 3 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024r., poz. 112 ze zm.).

Pismem znak A.00.01/WF-294/2025 z 18.08.2025r. AUTOMET GROUP Sp. z o.o. odwołała się od ww. decyzji, uzasadniając, że niedopełnienie obowiązku wynikało z przeoczenia podmiotu obsługującego, a nie świadomego działania spółki.

Pismem z dnia 21.08.2025r. przekazano ww. odwołanie wraz z wymaganą dokumentacją do Ministra Klimatu i Środowiska.

Zawiadomieniem znak DIŚ-VI.431.189.2025.PM z 09.09.2025r. (data wpływu – 12.09.2025r.) Minister Klimatu i Środowiska poinformował o nowym terminie załatwienia sprawy - 24.10.2025r.

Mając na uwadze powyższe zawiadomieniem z 26.09.2025r. wyznaczono nowy termin załatwienia sprawy – 24.11.2025r.

Zawiadomieniem z 16.10.2025r. znak DIŚ-VI.431.189.2025.PM Minister Klimatu i Środowiska przekazał według właściwości Samorządowemu Kolegium Odwoławczemu w Rzeszowie odwołanie AUTOMET GROUP Sp. z o.o. od decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z 31.07.2025r. znak OS-I.7222.84.4.2025.AC w przedmiocie odmowy wyłączenia z udostępniania informacji o środowisku nazw handlowych stosowanych środków chemicznych i kart charakterystyki tych środków zawartych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Decyzją z 05.11.2025r. znak SKO.4170/110/2025 (data wpływu – 19.11.2025r.) Samorządowe Kolegium Odwoławcze utrzymało w mocy zaskarżoną decyzję.

Pełnomocnik zarządzającego instalacją przesłał kolejne uzupełnienie do wniosku (dotyczące emisji do powietrza) pismami z:

- 29.08.2025r. (data wpływu – 01.09.2025r.) – odpowiedź na postanowienie z 29.07.2025r.,
- 22.09.2025r. (data wpływu – 23.09.2025r.) – odpowiedź na postanowienie z 15.09.2025r.

Pismem z 17.11.2025r. wnioskodawca wystąpił o wydłużenie terminu załatwienia sprawy do 02.12.2025r., uzasadniając to koniecznością przeprowadzenia weryfikacji urządzeń linii cynkowania oraz uwzględnienia dodatkowych uwag, które zostały wykazane przez organy kontrolne. Przychyłono się do wniosku (pismo z 18.11.2025r. znak OS-I.7222.84.4.2025.AC).

Kolejne uzupełnienia do wniosku wpłynęły:

- 18.11.2025r. (pismo z 17.11.2025r.),
- 25.11.2025r. (pismo z 25.11.2025r.),
- 26.11.2025r. (pismo z 26.11.2025r.).

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersję elektroniczną wniosku przesłano do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowy wniosek nie obejmuje rozbudowy instalacji, a wzrost emisji wynika z niedoszacowania emisji w poprzednim wniosku. W związku z powyższym uznano, że zmiana decyzji stanowi nieistotną zmianę instalacji. Zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska za istotną zmianę uznaje się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zarządzający instalacją wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego w następujących kwestiach:

- 1) Zmiana rodzaju i ilości materiałów i preparatów oraz zamiennego ich stosowania w procesach cynkowania /odtłuszczaniu chemicznym/ i pasywacji oraz w laboratorium (w tym wprowadzenie nowego rodzaju preparatów) z niewielkim wzrostem ich ilości.
- 2) Zmiany (wzrostu) wielkości emisji: chromu, niklu, cynku, chlorowodoru, dwutlenku azotu, z uwagi na niedoszacowanie emisji tych substancji w pierwotnym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.
- 3) Zmiany daty uruchomienia anodowni z 29.05.2025r. na 30.09.2026r.
- 4) Usunięcie oczywistej omyłki pisarskiej dotyczącej współrzędnych geograficznych punktu pomiarowego nr 1.

We wniosku z dnia 27.05.2025r. wystąpiono dodatkowo o zmianę pojemności wanien procesowych, ostatecznie odstąpiono od zmiany. Zakład jest w fazie rozruchu.

Analiza zapotrzebowania rynku na określone usługi galwaniczne wykazała konieczność zamiany procesów w istniejących wannach procesowych bez zmiany ich parametrów oraz wykorzystanie zamiennego stosowania preparatów w procesach galwanicznych.

Zarządzający instalacją wskazał, że nastąpiły zmiany w związku ze zwiększeniem produkcji na powłoki cynku alkalicznego stopowego ZnNi oraz dalszym planowanym zwiększeniem produkcji do osiągnięcia wielkości docelowych. Zamieniono procesy między wannami – jedna podwójna wanna i jedna pojedyncza będą do procesu cynkowania stopowego ZnNi, natomiast jedna podwójna wanna zostanie zagospodarowana do cynkowania alkalicznego Zn. Ponadto wprowadzenie odtłuszczania chemicznego na bazie wodorotlenku potasu i proponowanych dodatków wydłuży żywotność zawieszek i ograniczy ich dodatkowe czyszczenie, a tym samym zmniejszy zużycie wody.

W punkcie VI.2.4 obowiązującego pozwolenia zintegrowanego Prowadzący instalację został zobowiązany do wykonywania pomiarów okresowych z częstotliwością co najmniej co roku na emitorze E-1 linii do cynkowania, w zakresie pyłu ogółem, tlenków azotu, chlorowodoru oraz metali w pyłe (chromu, cynku i niklu). Z uwagi na zaistniałe dotychczas zmienności w poziomach emisji z emitora E-1 linii do cynkowania rozszerzono tę częstotliwość pomiarów okresowych do co najmniej dwa razy w roku.

Linia technologiczna cynkowania alkalicznego jest instalacją nową, która dotychczas nie pracowała pod zakładanym obciążeniem. Pomiary okresowe wykonywane były przy niskim obciążeniu linii do cynkowania i przy przepływach gazów w emitorze niższych od zakładanego średniego natężenia przepływu po wprowadzonych zmianach technologicznych, tj. 47 500 m³/h. Natomiast pomiary wykonane podczas rozruchu linii przy większym obciążeniu wskazały na emisję na poziomie wyższym niż określono w obowiązującej decyzji. W związku z tym mając na względzie zmienność procesu oraz stężenia dla tego typu instalacji wskazane w Dokumencie referencyjnym dotyczącym najlepszych dostępnych technik (tzw. BREF) odnoszącym się do obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, w przedmiotowym wniosku przyjęto stężenia dla linii technologicznej cynkowania alkalicznego na poziomie około 50% określonych w BREF.

Dla proponowanych wielkości emisji (cynku, chromu i pyłu PM10) wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, które wykazały, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu - poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Powyższe spowodowało zmiany w punktach:

- I.2.1.17.1. zawierający opis poszczególnych etapów procesu cynkowania wraz z procesami pomocniczymi, podpunkt 2 odtłuszczanie chemiczne (w składzie kąpieli wprowadzono zamiennie wodorotlenek potasu i wodorotlenek potasu r-r 50%), podpunkty 11 i 12 cynkowanie alkaiczne (zmieniono nakładanie powłok cynkowych na powłoki cynkowo-niklowe, natomiast w podpunkcie 15, odwrotnie tj. zamieniono nakładanie powłok cynkowo-niklowych na powłoki cynkowe, w podpunktach 24 i 25 zamieniono procesy między wannami (co również wymagało zmiany w punkcie I.2.1.3.),
- II.1. tabela 1 i tabela 2 określające odpowiednio: dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza (kg/h) oraz maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji (Mg/rok),
- II.2.1.2. określającym stężenie zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (w tabeli 3 usunięto chrom⁺⁶),
- IV. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w tabeli 12 zmieniono - dostosowano ilość materiałów i surowców planowanych do stosowania w związku z wyżej opisanymi zmianami procesów i wykorzystania zamiennego stosowania surowców i preparatów w procesach galwanicznych, które będą wymagać dodatkowych ilości materiałów i surowców wsadowych (zmiana: P4, P5, P7, P14, P17, 27P),
- VI.1.5. dotyczącym kontroli pracy podczyszczalni ścieków galwanicznych – wyłączono z badań: aluminium (glin), żelazo, chromiany, chrom ogólny, które jak wynika z dotychczasowych badań są bardzo niskie i nie są decydującymi zanieczyszczeniami w ocenie jakości ścieków (oświadczenie wnioskodawcy),
- VI.2.4. dotyczącym zakresu i częstotliwości prowadzenia pomiarów emisji z emitora E-1 - tabela nr 13; rozszerzono częstotliwość pomiarów okresowych do co najmniej dwa razy w roku,
- VI.3.4. dotyczącym monitoringu w zakresie stanu i jakości ścieków (zmiana wynika z zakończenia prac modernizacji podczyszczalni ścieków galwanicznych oraz wskazana wyżej zmiana zakresu badań, chrom 6+ nie jest stosowany w instalacji.

Ponadto przychyłono się do wniosku zarządzającego instalacją:

- usunięto oczywistą omyłkę pisarską w punkcie VI.4.1. w tabeli 14 dotyczącą współrzędnych geograficznych punktu pomiarowego nr 1 emisji hałasu,
- dokonano zmiany terminu uruchomienia anodowni na 30.09.2026r.

Mając na uwadze powyższe przychyłono się do wniosku zarządzającego dokonano zmiany decyzji – pozwolenia zintegrowanego.

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.

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.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Oплата skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczona w dniu 26 maja 2025 r.
na rachunek bankowy:
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urząd Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Pełnomocnik - Biuro Ochrony Środowiska Łucja Sochacka
ul. Kustronia 15a, 37-630 Oleszyce,
2. OS. I - a/a

Do wiadomości:

1. AUTOMET GROUP Sp. z o.o.,
ul. Stankiewicza 4 38-500 Sanok.
2. Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów