



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS.I.7222.85.1.2023.AC

Rzeszów, 2023-07-05

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 z późn. zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. 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 (Dz. U. 2019.1839 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 **GALWEX” Cebula Elwira i Wspólnicy Sp.j., z siedzibą przy ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec** (REGON 690481723, NIP 817-16-45-759) z dnia 18.04.2023r. (data wpływu – 18.04.2023r.) wraz z uzupełnieniami (ostatnie z dnia 23.06.2023r., data wpływu 26.06.2023r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³ w obiekcie przy ul. Wojska Polskiego 3 w Mielcu (działki o nr ewid.: 114/18 i 114/20 obręb 3-przemysłowy).

orzekam

zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29.09.2022r. znak OS.I.7222.61.1.2022.AC, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 05.12.2022r. znak OS-I.7222.61.2.2022.AC, udzielająca firmie „**GALWEX” Cebula Elwira i Wspólnicy Sp.j., z siedzibą przy ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec** (REGON 690481723, NIP 817-16-45-759) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³ w obiekcie przy ul. Wojska Polskiego 3 w Mielcu (działki o nr ewid.: 114/18 i 114/20 obręb 3-przemysłowy), w następujący sposób:

I.1. Po słowie „orzekam” zapis:

„udzielam **GALWEX” Cebula Elwira i Wspólnicy Sp.j., z siedzibą przy ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec** (REGON 690481723, NIP 817-16-45-759) pozwolenia

zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, prowadzącej obróbkę metali lub materiałów z tworzyw sztucznych przy użyciu wanien procesowych o łącznej pojemności **83,34 m³** (w tym: linia do cynkowania /zawieszkowa/ o łącznej pojemności wanien procesowych 55,10 m³, linia do cynkowania /bębnowo-zawieszkowa/ o łącznej pojemności wanien procesowych 26,60 m³/, linia do niklowania /bębnowo-zawieszkowa/ o łącznej pojemności wanien procesowych – 1,64m³), zlokalizowanej na działce o nr ewid.: 114/18 i 114/20 obręb 3-Przemysłowy przy ul. Wojska Polskiego 3 w Mielcu (miasto Mielec, powiat miasto Mielec) – zwanej dalej instalacją i określam:"

otrzymuje brzmienie:

„udzielam **GALWEX” Cebula Elwira i Wspólnicy Sp.j., z siedzibą przy ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec** (REGON 690481723, NIP 817-16-45-759) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni, prowadzącej obróbkę metali lub materiałów z tworzyw sztucznych przy użyciu wanien procesowych o łącznej pojemności **82,73 m³** (w tym: linia do cynkowania /zawieszkowa/ o łącznej pojemności wanien procesowych **65,08 m³**, linia do cynkowania /bębnowa/ o łącznej pojemności wanien procesowych **17,65 m³**), zlokalizowanej na działce o nr ewid.: 114/18 i 114/20 obręb 3-przemysłowy przy ul. Wojska Polskiego 3 w Mielcu (miasto Mielec, powiat miasto Mielec) – zwanej dalej instalacją i określam:"

II. Punkt I.1. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

GALWEX” Cebula Elwira i Wspólnicy Sp.j. prowadzi działalność gospodarczą polegającą wytwarzaniu powłok technicznych i dekoracyjnych cynkowych z pasywacją niebiesko – białą, żółtą i czarną na detalach stalowych i żeliwnych, metodą galwaniczną. Zakład zlokalizowany jest na terenie Specjalistycznej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK w Mielcu i świadczy usługi cynkowania dla firm produkcyjnych na terenie województw: podkarpackiego, małopolskiego i świętokrzyskiego.

Posiadane instalacje technologiczne są aktualnie remontowane, rozbudowywane i modernizowane celem zwiększenia ich wydajności oraz dostosowania do konkluzji BAT. Po zakończeniu prac remontowych i rozbudowy linii technologicznych łączna pojemność wanien procesowych zwiększy się do 82,73 m³, zakład osiągnie moc produkcyjną 167 200 m²/rok, pracując w systemie dwuzmianowym 16 h/dobę, przez 5 dni w tygodniu.”

III. Punkt I.2.1.2. „Instalacja w budynku” otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.2. Instalacja w budynku.

Po zakończeniu rozbudowy linii i prac modernizacyjnych w skład instalacji będą wchodzić:

- linia do cynkowania alkalicznego nr 1 /zawieszkowa/ - 31szt. wanien o łącznej pojemności 101,6 m³ (w tym 17szt. wanien procesowych o łącznej pojemności 65,08m³);

- linia do cynkowania słabokwaśnego nr 2 /bębnowa/ - 33 szt. wanien o łącznej pojemności 39,15 m³ (w tym wanien procesowych 12szt. o łącznej pojemności 17,65 m³).

Łączna pojemność wanien procesowych instalacji do cynkowania metali, w stanie docelowym będzie wynosić **82,73 m³**, a zakład osiągnie moc produkcyjną 167 200m²/rok, pracując w systemie dwuzmianowym 16 h/dobę, przez 5 dni w tygodniu.

Wanny będą wykonane z tworzywa chemoodpornego PP i PVDF spawanego na konstrukcji stalowej usztywniającej krytej.

Wanny do procesów elektrochemicznych zasilane będą nowoczesnymi energooszczędnymi prostownikami inwerterowymi zlokalizowanymi w oddzielnym pomieszczeniu.

Detale oraz materiały do produkcji transportowane będą samochodami. Rozładunek i załadunek realizowane będą przy pomocy wózka widłowego, wózków paletowych lub ręcznie. Materiały do produkcji trafiać będą do magazynów zgodnie z opisem (chemia, metal). Detale do produkcji w magazynie zawieszane będą na specjalnych zawieszkach stanowiących wyposażenie linii technologicznych lub zasypywane będą do bębnow technologicznych. Zawieszki z detalami lub bębny przemieszczane będą na specjalnych wózkach pomiędzy liniami technologicznymi a magazynem, gdzie będą rozładowywane po procesie technologicznym.

Transport zawieszek i bębnow w trakcie procesów technologicznych odbywać się będzie między wannami przy pomocy manipulatorów galwanizerskich poruszających się po torach podwieszonych do stropu.

Manipulatory transportowe do linii technologicznych wykonywane będą jako urządzenia samojezdne poruszające się po torach przymocowanych do konstrukcji stropowej, umożliwiając podnoszenie i przenoszenie detali obrabianych między wannami.

Manipulatory obsługiwane będą przez operatorów.

Zawieszki galwanizerskie (wieszaki do detali) – wykonane ze stali nierdzewnej odpornej na działanie kąpeli galwanicznych, są elementami wielokrotnego użytku. Stanowią wyposażenie linii technologicznych podobnie jak aparaty bębnowe do pokrywania drobnicy.

System wentylacyjny

Instalacja wyposażona będzie w układ wentylacyjny nawiewno-wywiewny, zapewniający skuteczne odciąganie oparów z poszczególnych wanien procesowych, w których realizuje się operacje technologiczne. System odciągowy będzie się składał z niezależnych układów odciągających zanieczyszczenia z poszczególnych wanien, lub grup dwóch i trzech wanien odprowadzających zanieczyszczenia do poszczególnych emitorów.

W instalacji będzie funkcjonowała wentylacja ogólna wyciągowo - nawiewna oraz wentylacja miejscowa z nawiewem osłaniającym. Wentylację wyciągową będą stanowić zespoły wyciągowe zlokalizowane. Zespoły te będą obsługiwały powierzchnię obu placówek linii technologicznych oraz wyciągi szczelinowe przy

wannach. Na poszczególne zespoły wyciągowe będą składały się wentylatory o wydajności wynikającej z ilości koniecznego odciąganego powietrza z nad wanien.”

IV. Punkt I.2.1.3. „Zastosowane technologie” otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.3. Zastosowane technologie:

- cynkowanie kwaśne – stosowane do cynkowania w bębnach oraz do pokrywania detali żeliwnych. Podstawowe składniki kąpeli to: chlorek potasu, kwas borowy oraz dodatki zapewniające prawidłowy przebieg procesu. Jony metalu wprowadzane będą z anod płytowych zawieszonych w wannach procesowych;
- cynkowanie alkaliczne – stosowane w szczególności do detali cynkowanych na zawieszkach. Skład podstawowy kąpeli to: wodorotlenek sodu oraz dodatki. Jony metalu rozpuszczane będą w elektrolicie w stacjach rozpuszczania cynku zintegrowanymi z wannami procesowymi;
- pasywacja powłok cynkowych – wykonywana będzie w ciągach technologicznych do cynkowania (zarówno kwaśnego, jak i alkalicznego) celem zabezpieczenia powłok przed utlenianiem, zwiększenia odporności korozyjnej, jak i poprawy walorów estetycznych (kolory: biały, niebiesko-biały, żółty, czarny). Kąpiele do wytworzenia powłok pasywnych oparte będą na związkach chromu Cr^{3+} . Pasywacje żółte na chromie Cr^{6+} są wycofywane i zastępowane pasywacjami opartymi o chrom Cr^{3+} .

Procesy pomocnicze

1) Płukanie (występować będzie na wszystkich liniach)

W procesie płukania wykorzystywane będzie burzenie powietrzem w celu zwiększenia jego skuteczności. W liniach technologicznych wykorzystywane będą płuczki w systemie kaskadowym tzn. płuczka o najwyższym stężeniu wykorzystywana będzie do uzupełnienia wanien procesowych (płukanie odzyskowe), a pozostała niewykorzystana woda skierowana będzie do neutralizacji. Uzupełnienie płuczki następować będzie kosztem wody z kolejnej płuczki o mniejszym stężeniu. Końcowa płuczka napełniana będzie czystą wodą. Ograniczy to w znacznym stopniu zużywanie wody do płukania (płukanie jest najczęściej występującym zabiegiem w ciągu technologicznym obróbki galwanicznej i często stanowi ok. 50% operacji związanych z osadzaniem powłok).

2) Trawienie (proces, który będzie występował na wszystkich liniach)

Oczyszczanie powierzchni podłoża z produktów korozji następować będzie poprzez trawienie w kwasach, przez zanurzenie w kąpeli trawiącej lub elektrochemicznie, przy czym przedmiot będzie jedną z elektrod prądu stałego, zanurzoną w odpowiednim elektrolicie.

3) Odtłuszczenie alkaliczne

Odtłuszczenie detali przeprowadzane będzie w roztworach alkalicznych w podwyższonej temperaturze (max 70°C). Skład kąpeli to: wodorotlenek sodu, węglan sodu i fosforan sodu oraz dodatki ułatwiające zwilżanie powierzchni.

Skład kąpeli do odtłuszczenia chemicznego i elektrochemicznego różni się typem zwilżacza. Wanny do procesu odtłuszczenia będą ogrzewane przez grzejniki wodne zasilane z zewnętrznej instalacji ciepłowniczej.

Detale przeznaczone do obróbki dostarczane będą z magazynów zlokalizowanych w innych pomieszczeniach Zakładu (również z zewnątrz) i składane na polu odkładczym, a następnie zakładane na zawieszki i przy pomocy manipulatora lub ręcznie umieszczane nad wannami procesowymi, po czym zgodnie z założonym procesem technologicznym detale zanurzane będą w kolejnych wannach (przenoszone manipulatorem) i poddawane powierzchniowej obróbce chemicznej i elektrochemicznej.

Wszystkie wanny wchodzące w skład instalacji wykonane będą z tworzyw sztucznych. Wanny będą napełniane wodą do poziomu około 2/3 wysokości, następnie przy pomocy manipulatora zmechanizowanego transportowane będą do wanny preparaty chemiczne. Wanna dopełniana będzie wodą do poziomu roboczego. Kąpiel będzie mieszana sprężonym powietrzem do osiągnięcia stanu rozpuszczenia składników.

Opróżnianie wanien będzie się odbywało poprzez wypompowanie (przy użyciu pompy pneumatycznej) zużytej kąpeli, wód płuczących do zbiorników transportowych. Następnie przekazywane będą jako odpady o kodach: 11 01 05*, 11 01 07*, 11 01 11* podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

Zbiorniki transportowe o pojemności 1000l będą chemoodporne, zabezpieczone z zewnątrz konstrukcją stalową i zamykane od góry szczelną zakrętką. Zbiornik przymocowany będzie trwale do znormalizowanej palety transportowej. Przewóz popłuczyn będzie się odbywał samochodem oznakowanym napisem "odpady" uprawnionemu odbiorcy, który podda je neutralizacji i oczyszczaniu.

Hala cynkowania

Część posadzki, na której zamontowano linie technologiczne będzie wydzielona chemoodpornym wałkiem o wysokości 10 cm uniemożliwiającym rozlanie się kąpeli po całej hali. W momencie rozlania kąpiel będzie odprowadzana chemoodpornymi rurami do zbiornika podziemnego (chemoodpornego i bezodpływowego), skąd zostanie odpompowana i przekazana do neutralizacji (jako odpad) podmiotowi posiadającemu stosowne uprawnienia do gospodarowania tego typu odpadami.

W obiekcie znajduje się punkt czerpania wody wodociągowej, instalacja sprężonego powietrza oraz punkt przemywania oczu z prysznicem zimnej wody wodociągowej.

Hala cynkowni posiadać będzie instalację wentylacyjną grawitacyjną oraz mechaniczną nawiewną (od góry) i wyciągową miejscową (stanowiskową).

Obsługa wanien odbywać się będzie przy pomocy manipulatorów mechanicznych poruszających się po torach zawieszonych na konstrukcji stropu. Manipulatory obsługiwane będą przez operatorów."

V. Punkt 1.2.2. „Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji” otrzymuje brzmienie:

„1.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

W hali cynkowania znajdować się będą dwie linie: cynkowania alkalicznego (Nr 1) i cynkowania słabokwaśnego (Nr 2).

Linia nr 1 do cynkowania alkalicznego:

Zawartości każdej z wanien procesowych:

1. Odtłuszczenie chemiczne (wanna nr A1):

- pojemność robocza wanny 4,8 m³;
- wentylacja szczelinowa dwupoziomowa po krótszym boku wanny przeciwległym krawędzi obsługi;
- oddmuch powietrza od strony obsługi w kierunku ssawek;
- wanna wyposażona w pompę wymuszającą obieg kąpieli;
- skład kąpieli (będą możliwe do zastosowania dwa warianty):
A - oparty głównie na wodorotlenku sodu, węglanie wapnia i fosforanie sodu, środkach dyspergujących i zwilżających, temperatura pracy 55-65°C;
B - oparty głównie na wodorotlenku sodu, węglanie wapnia i fosforanie sodu i wprowadzane będą preparaty bakteryjne rozkładające tłuszcze, temperatura pracy 40-45°C.

2. Odtłuszczenie elektrochemiczne (wanna nr A2):

- pojemność robocza wanny 4,8 m³;
- wentylacja szczelinowa dwupoziomowa po krótszym boku wanny;
- nadmuch powietrza od strony obsługi;
- temperatura pracy 55 do 65°C;
- skład kąpieli: oparty głównie na wodorotlenku sodu, węglanie wapnia i fosforanie sodu, środkach dyspergujących i zwilżających;
- wanna posiada przegrody wewnętrzne oraz pompę wymuszającą obieg kąpieli celem wspomaganie procesu.

3. Trawienie (wanna nr A6):

- pojemność robocza 4,8 m³;
- wentylacja dwustronna szczelinowa;
- temperatura pracy równa temperaturze otoczenia;
- skład kąpieli: kwas solny i woda.

4. Elektrotrawienie lub trawienie (wanna nr A8):

- pojemność robocza wanny 4,8 m³;
- wentylacja dwustronna szczelinowa;
- temperatura pracy równa temperaturze otoczenia;
- wanna wyposażona w katody z płyt ołowiowych oraz pompę magnetyczną wymuszającą ruch kąpieli;
- skład kąpieli: elektortrawienie - kwas siarkowy, woda, chlorek sodu; trawienie – kwas solny, woda.

5. Aktywacja (wanna nr A11):

- pojemność robocza wanny 2,44 m³;
- kąpiel burzona sprężonym powietrzem;
- wentylacja niewymagana;
- skład kąpieli: wodorotlenek sodu, woda;
- temperatura pracy równa temperaturze otoczenia.

6. Cynkowanie elektrolityczne (wanny procesowe nr A12-A17):
 - pojemność wanny (robocza) 4,8 m³;
 - wentylacja dwustronna szczelinowa wzdłuż dłuższych boków;
 - wanna zamykana od góry na czas procesu elektrochemicznego;
 - temperatura pracy równa temperaturze otoczenia;
 - proces cynkowania odbywać się będzie w alkalicznej kąpieli opartej w szczególności na wodorotlenku sodu, rozpuszczonych jonach cynku i dodatkach technologicznych.
7. Przejaśnienie (wanna nr A21):
 - pojemność robocza 2,44 m³;
 - temperatura pracy równa temperaturze otoczenia;
 - skład kąpieli: kwas azotowy i woda;
 - proces wspomagany lekkim burzeniem powietrzem.
8. Pasywacja niebiesko - biała (wanna nr A22):
 - pojemność robocza wanny 2,44 m³;
 - wentylacja jednostronna szczelinowa;
 - temperatura pracy równa temperaturze otoczenia;
 - skład kąpieli: koncentrat na bazie jonów chromu trójwartościowego, kwas azotowy i woda.
9. Pasywacja żółta Cr³⁺ (wanna nr A25):
 - pojemność robocza wanny 2,44 m³;
 - wentylacja jednostronna szczelinowa;
 - temperatura pracy równa temperaturze otoczenia;
 - skład kąpieli: koncentrat na bazie jonów chromu trójwartościowego, kwas azotowy (do regulacji pH).
10. Pasywacja czarna Cr³⁺ (wanna nr A28):
 - pojemność robocza wanny 2,44 m³;
 - temperatura pracy równa temperaturze otoczenia, maksymalnie do 30°C;
 - skład kąpieli: koncentrat na bazie jonów chromu trójwartościowego i woda.
11. Uszczelnienie do pasywacji niebiesko - białej (wanna nr A30):
 - pojemność robocza wanny 2,44 m³;
 - skład kąpieli: koncentrat na bazie wosków i wody.
12. Uszczelnianie czarnej pasywacji (wanna nr A31):
 - pojemność robocza wanny 2,44 m³;
 - temperatura pracy równa temperaturze otoczenia (zalecane 25°C);
 - skład kąpieli: koncentrat na bazie wosków i wody.

Na czas procesu wanny nr: A12, A13, A14, A15, A16, A17 są zamykane od góry.

Linia nr 2 do cynkowania słabokwaśnego:

1. Cynkowanie słabokwaśne (wanny nr B1):
 - pojemność wanny 3,4 m³,

- wentylacja dwustronna szczelinowa,
 - skład kąpeli: chlorek potasu, chlorek cynku, kwas borowy, dodatki technologiczne, anody cynkowe (płyty rozpuszczone z czystego cynku).
2. Cynkowanie słabokwaśne (wanna B2):
- pojemność wanny 3,15 m³,
 - wentylacja dwustronna szczelinowa,
 - skład kąpeli: chlorek potasu, chlorek cynku, kwas borowy, dodatki technologiczne, anody cynkowe (płyty rozpuszczone z czystego cynku).
3. Trawienie (wanny nr B14-B16):
- pojemność wanny B14 i B15 - 1,00 m³ (każda), wanny B16 – 1,5 m³,
 - skład kąpeli: kwas solny, woda.
4. Odtłuszczanie elektrochemiczne (wanna nr B19) i chemiczne (wanna nr B20):
- pojemność wanny: nr B 19 – 1,9 m³: nr B20 – 1,00 m³,
 - skład kąpeli: wodorotlenek sodu, węglan sodu, fosforan sodu, dodatki zwilżające,
 - w przypadku odtłuszczania elektrochemicznego nie stosuje się zwilżaczy pianotwórczych.
5. Przejaśnianie (wanna nr B28):
- pojemność wanny 1,00 m³,
 - skład kąpeli: kwas azotowy, woda;
 - temperatura pracy równa temperaturze otoczenia.
6. Pasywacja niebiesko – biała (wanna nr B23):
- pojemność wanny 1,00 m³,
 - skład kąpeli: koncentrat na bazie jonów chromu trójwartościowego, woda, kwas azotowy.
7. Pasywacja żółta (wanna nr B3):
- pojemność wanny 0,70 m³,
 - skład kąpeli: koncentrat na bazie jonów chromu trójwartościowego, woda, kwas azotowy.
8. Pasywacja czarna (wanna nr B29):
- pojemność wanny 1,00 m³,
 - skład kąpeli: koncentrat na bazie jonów chromu trójwartościowego, woda.
9. Uszczelnianie po pasywacji (wanna nr B32):
- pojemność wanny 1,00 m³,
 - skład kąpeli: koncentrat na bazie wosków i woda.
- VI. Punkt II.1. „Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji” otrzymuje brzmienie:**
- „II.1. „Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.**

II.1.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Tabela 1

Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Emisja dopuszczalna [kg/h]
Linia cynkowania alkalicznego (linia nr 1)	E – 1	pył ogółem, w tym:	0,00246
		pył zawieszony PM10	0,00246
		pył zawieszony PM2,5	0,00246
		cynk*	0,00205
		chrom (III i IV)*	0,00041
		chlorowodór	0,00866
Linia cynkowania słabokwaśnego (linia nr 2)	E – 2	pył ogółem, w tym:	0,00246
		pył zawieszony PM10	0,00246
		pył zawieszony PM2,5	0,00246
		cynk*	0,00205
		chrom (III i IV)*	0,00041
		chlorowodór	0,00780

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

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Tabela 2

Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
pył ogółem	0,02047
pył zawieszony PM10	0,02047
pył zawieszony PM2,5	0,02047
chlorowodór	0,06850
cynk i jego związki*	0,01706
chrom związki III i IV*	0,00341

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

VII. Punkt II.3.2. „Odpady inne niż niebezpieczne” otrzymuje brzmienie:

„II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, skład chemiczny i właściwości odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Powstaje na terenie całego zakładu po opróżnieniu i wykorzystaniu ich zawartości. Zużyte opakowania stanowią 1/3 masy i 1/2 objętości powstających odpadów komunalnych. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Odpad ten stanowią głównie kartony, pudła, pudełka, papier do pisania, gazety, tektura falista, tuleje oraz worki i torby papierowe. Skład: celuloza i lignina z dodatkiem barwników. Nie zawierają	8,0

			pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych.	
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Powstaje na terenie całego zakładu po opróżnieniu i wykorzystaniu ich zawartości. Odpad ten stanowią: wszelkiego rodzaju odpady tworzyw sztucznych (PET, PE, PCV). Są to zarówno odpady opakowaniowe, wieloelementowe, jak i drobne elementy. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Odpad ten stanowią głównie butelki, skrzynki, folie opakowaniowe, worki. Nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych.	5,0
3	17 04 05	Żelazo i stal	Powstaje w wyniku remontów i modernizacji linii cynkowych i przyrządów potrzebnych do procesu cynkowania	1,0

VIII. Punkt III.1.1. „Miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

III.1.1. Miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 5

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów* [m/s] Typ emitora/	Temp. gazów* [K]	Czas pracy [h/rok]
Linia cynkowania (Nr 1)	E – 1	10,0	0,5	0,0 zadaszony	295	4160
Linia cynkowania słabokwaśnego (Nr 2)	E – 2	10,0	0,5	0,0 zadaszony	295	4160

* - wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

IX. Punkt III.3.1.2. „Odpady inne niż niebezpieczne” otrzymuje brzmienie:

„III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 7

Kod	Opis	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w wiacie zadaszonej. Selektywnie w szczelnych opakowaniach, (pojemnikach, koszach, skrzynio-paletach) lub luzem zabezpieczone przed rozproszaniem i oddziaływaniem czynników atmosferycznych.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub recyklingu
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w wiacie zadaszonej. Selektywnie w szczelnych opakowaniach, (pojemnikach, koszach,	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub recyklingu

Kod	Opis	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania
		skrzynio-paletach) lub luzem zabezpieczone przed rozproszaniem i oddziaływaniem czynników atmosferycznych.	
17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w wiacie zadaszonej. Selektywnie w szczelnych opakowaniach, (pojemnikach, koszach, skrzynio-paletach) lub luzem zabezpieczone przed rozproszaniem i oddziaływaniem czynników atmosferycznych.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub recyklingu

X. Punkt III.4.1. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem” otrzymuje brzmienie:

„III.4.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 8

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	Czas pracy źródła [h]
			Pora dzienna	Pora nocna
		Źródła typu „BUDYNEK”		
1.	B1	Budynek - hala produkcyjna /proces cynkowania/	16	8
		Źródła typu „PUNKTOWEGO”		
2.	P1	Wentylator emitora E1 /linia cynkowania/	16	8
3.	P2	Wentylator emitora E2 /linia cynkowania/	16	8

XI. Punkt IV. „Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” otrzymuje brzmienie:

„IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela 9

L.p.	Rodzaj substancji	Zużycie surowca [Mg/rok]
1.	Uszczelniacz mineralno organiczny	4,000
2.	Dodatek organiczny blaskotwórczy	0,100
3.	Pasywacja niebiesko-biała na bazie Cr +3	2,000
4.	Dodatki organiczne do cynkowania alkalicznego	7,000
5.	Bazowy składnik pasywacji czarnej na bazie Cr +3	2,000

L.p.	Rodzaj substancji	Zużycie surowca [Mg/rok]
6.	Anody cynkowe	30,000
7.	Kwas borowy H ₃ BO ₃	1,500
8.	Dodatki zwilżające do kąpeli odtłuszczających	0,600
9.	Kwas azotowy HNO ₃	1,000
10.	Węglan sodu Na ₂ CO ₃	2,000
11.	Kwas siarkowy H ₂ SO ₄	0,100
12.	Pasywacja żółta na bazie Cr ⁺³	2,000
13.	Fosforan sodu Na ₃ PO ₄	1,600
14.	Chlorek potasu KCl	6,000
15.	Wodorotlenek sodu NaOH	10,000
16.	Kwas solny HCl	28,000
17.	Dodatek organiczny antyspieniający	0,600
18.	Chlorek sodu NaCl	0,200
19.	Chlorek cynku ZnCl ₂	1,000
20.	Nadtlenek wodoru H ₂ O ₂	0,200
21.	Dodatki organiczne do kąpeli kwaśnej	2,000
22.	Dodatki do pasywacji żółtej - barwnik	0,050
23.	Wodorotlenek potasu KOH	5,000

Woda zdemineralizowana DEMI będzie kupowana od dostawcy zewnętrznego i będzie używana tylko w procesie pasywacji czarnej cynku (1 wanna procesowa).

Tabela 9a

Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
Energia elektryczna zakupiona z zewnątrz	MWh/rok	250
Energia cieplna zakupiona z zewnątrz	GJ/rok	1 500

XII. Punkt VI.1.8. otrzymuje brzmienie:

„VI.1.8. Kontrola odpadów będzie się odbywała na bieżąco, odpady będą przekazywane do podmiotu posiadającego stosowne pozwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami, będzie prowadzona ewidencja w BDO.”

XIII. Punkt VI.2. „Monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzonych do powietrza z instalacji” otrzymuje brzmienie:

„VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzonych do powietrza z instalacji

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza z instalacji zamontowane będą na emitorach: E-1 i E – 2.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów - zgodnie z tabelą nr 10.

Tabela 10

L.p.	Oznaczenie emitora	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
1.	E - 1	co najmniej co roku	chlorowódór cynk* chrom (III i IV)*
2.	E - 2	co najmniej co roku	chlorowódór cynk* chrom (III i IV)*

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

VI.2.4. Metodyki pomiarowe: Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

VI.2.5. Wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.”

XIV. 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 metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu:

- przy hali produkcyjnej /proces cynkowania/ - przy elewacji,
- przy wyrzucie powietrza z wentylatora emitora E1 /linia cynkowania/,
- przy wyrzucie powietrza z wentylatora emitora E2 /linia cynkowania/.”

XV. Punkt VI.5. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania” otrzymuje brzmienie:

„VI.5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

VI.5.1. Procesy technologiczne będą prowadzone w zamkniętym obiekcie budowlanym, a teren zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej posiadać będzie utwardzoną i szczelną nawierzchnię.

VI.5.2. Procesy obróbki chemicznej prowadzone będą w przystosowanych do tego celu wannach.

VI.5.3. Materiały chemiczne będą przetrzymywane w przystosowanym do tego celu magazynie chemicznym w odpowiednich opakowaniach niereagujących

z przechowywaną substancją. Pomieszczenia magazynowe wyposażone będą w środki chłonne i neutralizujące w celu usuwania ewentualnych rozlewisk.

VI.5.4. Wykorzystywane substancje będą dostarczane do zakładu i magazynowane (jeżeli będzie to konieczne) w oryginalnych szczelnie zamkniętych pojemnikach. Dozowaniem środków zajmuje się wykwalifikowany i odpowiednio przeszkolony personel. Pomieszczenia magazynowe będą wyposażone w system wentylacji oraz w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi.

VI.5.5. Urządzenia i linie technologiczne będą obsługiwane przez operatorów, którzy posiadają odpowiednie do tego kwalifikacje i wraz z technologiem odpowiadać będą za prawidłowość przebiegu procesów cynkowania.”

XVI. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 18.04.2023r. (data wpływu 18.04.2023r., ostatnie uzupełnienie wpłynęło 26.06.2023r.) firma „Galwex” Cebula Elwira i Wspólnicy Sp.j., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego znak OS-I.7222.61.1.2022.AC z dnia 29.09.2022r. (ze zm.) na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³ w obiekcie przy ul. Wojska Polskiego 3 w Mielcu (działki o nr ewid.: 114/18 i 114/20 obręb 3-Przemysłowy).

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 260/2023.

Spółka będzie prowadziła instalacją 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 do instalacji 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 pozwolenia i jego zmiany jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 12.05.2023r. znak OS-I.7222.85.1.2023.AC wezwano Spółkę do uzupełnienia, w terminie 14 dni od dnia otrzymania wezwania, braków formalno-

prawnych tj. informacji o tytule prawnym prowadzącego instalację do instalacji, dokumentu potwierdzającego, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym, operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14.12.2012r. o odpadach wraz z postanowieniem, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 2 ustawy o odpadach.

Na wniosek z dnia 25.05.2023r. (data wpływu 26.05.2023r.) firmy GALWEX Sp.j. pismem znak OS-I.7222.85.1.2023.AC z dnia 30.05.2023r. wyrażono zgodę na wydłużenie do dnia 13.06.2023r. terminu uzupełnienia braków formalnych.

Wraz z pismem z dnia 12.06.2023r (data wpływu - 13.06.2023r.) wpłynęły brakujące dokumenty.

Zawiadomieniem z dnia 16.06.2023r. poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowanego dla ww. instalacji.

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

Po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem zarządzającego instalacją w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, że przedłożona dokumentacja nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym, postanowieniem z dnia 16.06.2023r. wezwano spółkę do uzupełnienia wniosku (we wniosku zaproponowano zmiany w wielkości emisji cynku i chromu, czyli zanieczyszczeń, które oznaczane są w pyłe PM10, przy jednoczesnym braku zmiany w emisji pyłów - w związku z tym wezwano do wyjaśnienia z czego wynika wniosek o obniżenie poziomów emisji dla cynku i chromu oraz o zweryfikowanie propozycji dopuszczalnej emisji pyłów).

W dniu 26.06.2023r. wpłynęło uzupełnienie do wniosku i wyjaśnienia wskazujące, że obliczenia emisji zostały przeprowadzone na podstawie zawartości i ilości substancji zadeklarowanych w kartach charakterystyki produktu.

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

Przeprowadzając postępowanie w sprawie organ oparł się na dotychczas zgromadzonej dokumentacji, tj. :

- wniosku z dnia 18.04.2023r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- uzupełnienia do wniosku z dnia 12.06.2023r. (data wpływu – 13.06.2023r.),
- uzupełnianie do wniosku z dnia 23.06.2023r. (data wpływu – 26.06.2023r.).

Zgodnie z punktem XVII decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego znak OS-I.7222.61.1.2022.AC z dnia 29.09.2022r. (ze zm.) pozwolenie zintegrowane zacznie obowiązywać od dnia 1 stycznia 2024r. na czas nieoznaczony, a tym samym aktualnie Spółka prowadzi działalność w oparciu o pozwolenie wydane przez starostę.

Wnioskiem z dnia 18.04.2023r. firma GALWEX Sp.j. wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie galwanizerni przy ul. Wojska Polskiego 3 w Mielcu w następujących kwestiach:

1. Usunięcia z decyzji linii do niklowania, która z powodu braku zamówień nie jest używana od około 2 lat, a jej modernizacja z uwagi na wysokie koszty materiałów jest ekonomicznie nieuzasadniona. W związku z tym w skład instalacji będą wchodzić: linia do cynkowania alkalicznego (nr 1) i linia do cynkowania słabokwaśnego (nr 2).
2. Zmiany pojemności wani procesowych na linii zawieszkowej i bębnowej. Zarządzający instalacją oświadczył, że w wyniku błędu pomiarowego we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego podano nieprawidłową wielkość wani procesowych na linii zawieszkowej. Natomiast w przypadku linii bębnowo-zawieszkowej ze względów ekonomicznych do procesu produkcyjnego wykorzystywane będą wanny, które obecnie wnioskodawca posiada, a tym samym zostawiono dwie wanny procesowe do cynkowania detali na bębnie, w związku z tym linia do cynkowania zawieszkowo-bębnowa będzie linią do cynkowania tylko bębnowa.

W związku z powyższymi zmianami ulegnie również łączna pojemność wani procesowych z 83,34 m³ na 82,73 m³, natomiast moc produkcyjna wyniesie 167 200 m²/rok (dotychczas 193 600 m²/rok).

Wnioskodawca oświadczył, że zmuszony jest do rezygnacji z pełnej automatyzacji linii i pozostanie tylko przy automatycznym dozowaniu. Uzasadnia to aktualną sytuacją gospodarczo – polityczną, która spowodowała, że do dnia dzisiejszego zamówiona i zadatkowana automatyzacja linii nie została wykonana, a wykonawca po konsultacji w grudniu 2022r. nadal nie jest w stanie określić terminu zakończenia.

Mając na uwadze powyższe przychylnie się do wniosku zarządzającego instalacją i dokonano zmian w sentencji decyzji oraz w punktach: I.1., I.2.1.2., I.2.1.3., I.2.2.

Powyższe zmiany w procesie produkcyjnym spowodowały zmianę wielkości dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji (obniżenie dopuszczalnej emisji chlorowodoru w przypadku linii cynkowania alkalicznego – nr 1, linii cynkowania słabokwaśnego – nr 2, usunięcie emisji z linii do niklowania - nr 3 oraz usunięcie formaldehydu, niklu i kwasu siarkowego), a tym samym zgodnie z wnioskiem zarządzającego dokonano zmiany w punktach: II.1. tabela 1 i tabela 2.

Konsekwencją likwidacji linii do niklowania jest usunięcie z pozwolenia zintegrowanego emitora E-3 (który miał służyć do emisji zanieczyszczeń z tej linii), w punkcie III.1.1. w tabeli 5 (miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza), w pkt VI.2.1., w tabeli 10 oraz usunięcie pkt VI.2.2. (w rezultacie zmianie uległa numeracja punktów w pkt VI.2. tj. punkty: VI.2.3., VI.2.4., VI.2.5., VI.2.6. otrzymują odpowiednio numery: VI.2.2., VI.2.3., VI.2.4., VI.2.5.).

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wykazano, że emisja z emitatorów 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. 2012 poz. 1031)

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). Z uwagi na rezygnację z linii do niklowania w tabeli nr 8 (pkt III.4.1.) usunięto źródło hałasu typu „budynek - hala produkcyjna /proces niklowania/ oraz źródło typu „punktowego – P3 wentylator emitora nr 3 /linia niklowania/”. Jednocześnie w punkcie VI.4.1. odpowiednio zmieniono miejsca pomiarów emisji hałasu.

Wnioskodawca dokonał ponownego przeliczenia emisji hałasu i wykazał, że nie zostały naruszone dopuszczalne poziomy emisji.

Ponadto przychylnono się do wniosku Galwex sp.j. o dodanie w tabeli nr 4 (pkt II.3.2.) oraz tabeli nr 7 (pkt III.3.1.2.) odpadu innego niż niebezpieczny o kodzie 17 04 05 żelazo i stal w ilości 1,0 Mg/rok, który nie został uwzględniony we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanym w wyniku przeoczenia wnioskodawcy. Zarządzający instalacją wskazał, że odpady te będą magazynowane w wiacie zadaszonej, selektywnie w szczelnych opakowaniach (pojemnikach, koszach, skrzynio-paletach) lub luzem zabezpieczone przed rozproszeniem i oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Spółka będzie przekazywała odpady o kodzie 17 04 05 uprawnionym odbiorcom do odzysku lub recyklingu.

Ponadto w związku z sytuacją panującą na rynku, zarządzający instalacją wskazał, że nie chce się uzależniać od jednego odbiorcy posiadającego pozwolenie na gospodarowanie odpadami powstającymi w wyniku działania instalacji, stąd przychylając się do wniosku w pkt VI.1.8. wykreślono nazwę firmy EURO-Eko Media Sp. z o.o., która do tej pory była wskazana jako jedyny odbiorca odpadów.

Konsekwencją rezygnacji z linii do niklowania jest również zmiana rodzaju i ilości wytwarzanej energii, materiałów, surowców i paliw, stąd zgodnie z wnioskiem zarządzającego instalacją w pkt IV decyzji w tabeli 9 usunięto substancje wykorzystywane do niklowania oraz dodano wodorotlenku potasu KOH w ilości 5 Mg/rok. Ponadto zarządzający instalacją wskazał, że na terenie zakładu nie jest wytwarzana energia cieplna, a jest ona dostarczana do zakładu od dostawcy zewnętrznego, z którym podpisano umowę, dlatego też w punkcie IV w tabeli 13 dokonano odpowiedniej zmiany i jednocześnie tabeli tej dano numer 9a.

W związku z rezygnacją z pełnej automatyzacji instalacji na wniosek zarządzającego odpowiednio zmieniono pkt VI.5.5. (poprzednio VI.6.5.) i dokonano zmiany numeracji tj. punkty VI.6.3., VI.6.4., VI.6.5., otrzymały numery odpowiednio VI.5.3., VI.5.4., VI.5.5.

Do dnia 31.12.2023r. spółka przeprowadzi rozbudowę i modernizację instalacji. Po zakończeniu prac łączna pojemność wanien procesowych zwiększy się do 82,73m³. Na wniosek zarządzającego instalacją decyzją znak OS-I.7222.61.2.2022.AC z dnia 05.12.2022r. zmieniającą pozwolenie zintegrowane znak OS-I.7222.61.1.2022r. z dnia 29.09.2022r. wprowadzono, że pozwolenie zintegrowane obowiązuje od 01.01.2024r. na czas nieoznaczony.

Do czasu zakończenia modernizacji instalacji Zakład działa na podstawie zezwolenia wydanego przez Starostwo Powiatowe w Mielcu znak OŚ.6220.18.2016.JG z 23 września 2016r..

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

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronom 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 wniesić 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. 253,00 zł
uiszczona w dniu 17 kwietnia 2023 r.
na rachunek bankowy:
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urząd Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. GALWEX Cebula Elwira i Wspólnicy Spółka jawna
ul. Wojska Polskiego 4, 39-300 Mielec
2. 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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA