



Warszawa, 23 marca 2022 r.

PZ-OP-II.7222.30.2021.KST

DECYZJA Nr 39/22/PZ.Z

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735, z późn. zm.) zwanej dalej Kpa, w związku z art. art. 192, art. 201 ust. 1, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973, z późn. zm.) zwanej dalej Poś, po rozpatrzeniu wniosku CNH Industrial Polska Sp. z o.o, ul. Otolińska 25, 09-407 Płock, reprezentowanej przez pełnomocnika,

zmienia się

decyzję Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 88/08/PŚ.Z z dnia 2 grudnia 2008 r., znak: PŚ.V/KS/7600-63/08, udzielającą CNH Industrial Polska Sp. z o. o, ul. Otolińska 25,09-407 Płock (REGON: 610032798, NIP: 774-000-48-95), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do:

- powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie,
- powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³,

zlokalizowanej na terenie ww. Zakładu w Płocku, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego: Nr 86/10/PŚ.Z z dnia 23 września 2010 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-63/08 (sprostowaną postanowieniami: z dnia 7 października 2010 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-63/08 oraz z dnia 31 stycznia 2011 r., znak: PŚ.V/DR/7600-63/08), Nr 125/12/PŚ.Z z dnia 18 września 2012 r., znak: PŚ.V/KŚ/7600-63/08, Nr 306/15/PŚ.Z z dnia 30 października 2015 r., znak: PŚ.V/MR/7600-63/08, Nr 64/16/PZ.Z z dnia 9 maja 2016 r., znak: PZ-I.7222.128.2019.WS, Nr 6/20/PZ.Z z dnia 15 stycznia 2020 r., znak: PZ-OP-II.7222.124.2019.KW, Nr 48/20 z dnia 2 lipca 2020 r. znak: PZ-OP-II.7222.68.2020.EK w następujący sposób:

1) część II. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowana technologia

RODZAJ INSTALACJI

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych równej 54,4 m³ i zużyciu rozpuszczalników organicznych 353,24 Mg/rok.

Podstawowym procesem prowadzonym w instalacji jest malowanie zanurzeniowe (kataforetyczne), natryskowe i ręczne elementów składowych produkowanych maszyn rolniczych. Poza głównym procesem malowania, w instalacji wykonywane są również operacje pomocnicze związane z przygotowaniem powierzchni do obróbki.

W skład instalacji wchodzi

- linia malowania zanurzeniowego KTL
- linia malowania natryskowego L2

- linia malowania natryskowego L3
- stanowisko poprawek malarskich hedera
- linia malowania natryskowego L4
- urządzenie do neutralizacji substancji procesowych, tj. zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych.

OPIS STOSOWANEJ TECHNOLOGII

Linia malowania zanurzeniowego KTL

Linia KTL stanowi zespół urządzeń technologicznych, w którym detale poddawane są obróbce wstępnej, polegającej na przygotowaniu powierzchni, a następnie pokrywane są podkładem poprzez zanurzeniowe malowanie kataforetyczne.

Przed procesem malowania powierzchnia detali przygotowywana jest do obróbki w agregacie tunelowym. Tunel składa się z dziewięciu stref: dwóch stref mycia natryskowego (odtłuszczania), trzech stref płukania natryskowego, strefy pasywacji Oxsilan, strefy płukania natryskowego, strefy płukania natryskowego wodą zdemineralizowaną. Detale pomiędzy poszczególnymi strefami w agregacie, przemieszczane są za pomocą przenośnika podwieszanego. W każdej ze stref detale poddawane są natryskowi odpowiednimi kąpielami zasysanymi ze zbiorników pompą i tłoczonymi do dysz układu natrysku. Kąpiele znajdują się w układzie zamkniętym. Po opuszczeniu tunelu detale odmuchiwane są sprężonym powietrzem.

Przygotowana powierzchnia malowana jest farbą podkładową w wannie malarskiej o pojemności 126,5 m³, wykonanej ze stali węglowej, pokrytej od wewnątrz laminatem poliestrowym. Proces powlekania detalu farbą polega na elektroosadzaniu cząstek farby na powierzchni metalu (malowanie zanurzeniowe kataforetyczne). Bezpośrednio po nałożeniu powłoki, detale płukane są ultrafiltratem w celu usunięcia nadmiaru farby nieosadzonej elektrolitycznie, a następnie płukane natryskowo wodą demineralizowaną, odmuchiwane sprężonym powietrzem, suszone w temperaturze 190°C, chłodzone powietrzem.

Linia malowania natryskowego L2

Linia L2 stanowi zespół urządzeń technologicznych, w którym detale poddawane są obróbce wstępnej, polegającej na przygotowaniu powierzchni, a następnie malowane są natryskowo farbami rozpuszczalnikowymi. Na linii L2 pokrywane są elementy, których ze względów technologicznych nie można malować na linii KTL.

Przygotowanie powierzchni do malowania prowadzone jest w dwukomorowym tunelu wspartym na czterokomorowym zbiorniku kąpeli. Wewnątrz tunelu znajdują się układy natrysku z dyszami. Detale umieszczone na wózkach technologicznych po wprowadzeniu do tunelu poddawane są kolejno natryskiwaniu poszczególnymi kąpielami. Poszczególne kąpiele krążą w obiegu zamkniętym – po zakończeniu natrysku wracają one za pośrednictwem rur ułożonych w posadzce do odpowiednich komór zbiornika kąpeli. W tunelu detale poddawane są kolejno: odtłuszczaniu z oksylanowaniem, płukaniu wodą sieciową, płukaniu wodą demineralizowaną oraz pasywacji.

Po obróbce wstępnej detale suszone są w konwekcyjnej suszarce tunelowej w temperaturze 90°C.

Proces malowania farbami rozpuszczalnikowymi odbywa się metodą natrysku ciekłego przy użyciu pistoletu pneumatycznego w kabinie malarskiej.

Po zakończeniu procesu malowania detale suszone są w tunelowej suszarce konwekcyjnej w temperaturze ok. 70°C.

Linia malowania natryskowego L3

Linia L3 stanowi zespół urządzeń technologicznych, w którym detale poddawane są obróbce wstępnej, polegającej na przygotowaniu powierzchni, a następnie malowane natryskowo farbami rozpuszczalnikowymi. Na linii L3 pokrywane są elementy, których ze względów technologicznych nie można malować na linii KTL.

Przygotowanie powierzchni do malowania prowadzone jest natryskowo w agregacie, którego zasadniczą część stanowi tunel wsparty na zbiornikach kąpielii. Wewnątrz tunelu znajdują się układy natrysku z dyszami. Detale przemieszczane są w tunelu między poszczególnymi jego strefami przy pomocy przenośnika podwieszonego. W każdej ze stref detale poddawane są natryskowi odpowiednimi kąpielami zasysanymi ze zbiorników do dysz układu natrysku. Poszczególne kąpiele krążą w obiegu zamkniętym. Tunel składa się z siedmiu stref: strefy mycia natryskowego (odtłuszczenia), trzech stref płukania natryskowego, strefy pasywacji Oxsilan, strefy płukania natryskowego wodą zdemineralizowaną oraz ramki natryskowej z wodą zdemineralizowaną.

Po opuszczeniu tunelu detale odmuchiwane są sprężonym powietrzem, a następnie suszone w konwekcyjnej suszarce tunelowej w temperaturze 100-150°C.

Proces malowania farbami rozpuszczalnikowymi odbywa się metodą natrysku ciekłego przy użyciu pistoletu pneumatycznego w kabinie malarskiej.

Po zakończeniu procesu malowania detale podsuszane są w tunelu w temperaturze otoczenia, a następnie suszone w tunelowej suszarce konwekcyjnej w temperaturze około 100°C.

Linia malowania natryskowego L4

Jest to linia służąca to wykonywania poprawek lakierniczych.

Linia malarska L4 posiada stanowisko mieszania i przygotowywania farb, które podawane są pneumatycznie do pistoletów natryskowych.

Przygotowanie powierzchni odbywa się przed kabiną lakierniczą. Polega ono na usuwaniu zacieków oraz uszkodzonych powierzchni lakierowanego elementu.

Dalszy etap przygotowania powierzchni, tzn. odtłuszczenie przy użyciu benzyny ekstrakcyjnej przed nałożeniem warstwy farby poprawkowej, jest prowadzony w kabinie lakierniczej.

Proces malowania odbywa się metodą natrysku ciekłego przy pomocy pistoletu natryskowego w wydzielonej kabinie lakierniczej. Powietrze przechodzi przez filtry wstępne, gdzie wychwytywane są większe zanieczyszczenia. Filtry wstępne mają kształt litery „W” (typ workowy) i umiejscowione są pomiędzy wentylatorem i palnikiem. Komora wyposażona jest w pełny sufit filtracyjny. Całkowita powierzchnia filtrowania w połączeniu ze stropem siatkowym i prostymi ścianami gwarantuje dobry ruch pionowy powietrza bez żadnych zakłóceń. Jest to najlepsza gwarancja na wolne od pyłu działanie komory natryskowej. Farba poprawkowa наносzona jest w dwóch warstwach. Po każdej warstwie pozostawiany jest odstępek czasu 5-8 minut na odparowanie przed wprowadzeniem maszyny do suszarki.

Pomalowane elementy suszone są w suszarce w temperaturze 90°C.

Stanowisko poprawek malarskich hedera

Na stanowisku poprawek malarskich hedera wykonywane są uzupełnienia fragmentów bez powłoki malarskiej oraz ubytków powstałych podczas obróbki mechanicznej elementów. Heder wytypowany do poprawek malarskich, wprowadzany jest do pomieszczenia, które posiada układ odciągowy zanieczyszczonego powietrza wyposażony w dwa filtry węglowe.

W kabinie poprawek lakierniczych hedera przed przystąpieniem do poprawek, powierzchnia jest odłuszczana przy użyciu benzyny ekstrakcyjnej. Malowanie prowadzone jest manualnie lub pistoletami pneumatycznymi o bardzo małej wydajności. Przygotowanie zestawów malarskich (mieszanie farb) i przemywanie pistoletów odbywa się bezpośrednio w pomieszczeniu stanowiska poprawek. Odmalowane maszyny (hedery) przepychane są do komory suszarniczej, gdzie poddawane są procesowi suszenia.

Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych

Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych w CNH Industrial Polska Sp. z o.o. zwana również neutralizatorem, jest oczyszczalnią mechaniczno-chemiczną, w której można wyodrębnić następujące układy:

- układ magazynowania i dystrybucji ścieków,
- układ neutralizacji ścieków,
- układ wydzielania i odwadniania osadów,
- układ filtracji końcowej ścieków,
- układ filtracji mechanicznej ścieków,
- układ filtracji na węglu aktywnym.”;

2) część III. decyzji otrzymuje brzmienie:

„ III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Przestrzeganie właściwych parametrów procesów technologicznych, zgodnych z instrukcjami technologicznymi poszczególnych zespołów urządzeń.
2. Kontrola poprawności funkcjonowania wentylacji ogólnej oraz instalacji wyciągowej z poszczególnych urządzeń instalacji.
3. Kontrola stężeń substancji na stanowiskach pracy.
4. Utrzymanie wysokiej sprawności filtrów węglowych redukujących emisję zanieczyszczeń na odciągu wentylacyjnym ze stanowiska nanoszenia poprawek malarskich hedera.
5. Kontrola poziomu emisji substancji na wyznaczonych źródłach.
6. Ograniczanie zużycia farb zawierających rozpuszczalniki organiczne, w tym szczególnie farb zawierających octan butylu.
7. Posadowienie wszystkich linii wchodzących w skład przedmiotowej instalacji na szczelnym betonowym podłożu.
8. Prowadzenie prac, które mogłyby spowodować zanieczyszczenie gruntu i wód podziemnych w miejscach o utwardzonej powierzchni.
9. Stosowanie wanien i zbiorników wykonanych z materiału odpornego na działanie wykorzystywanych w procesie technologicznym substancji.
10. Wyposażenie zbiorników procesowych w czujniki poziomu z systemem alarmowym.
11. Zastosowanie zaworów odcinających na wszystkich rurociągach.
12. Transport zestawów malarskich i utwardzaczy przy użyciu rurociągów bezpośrednio do urządzeń natryskowych w kabinach malarskich.
13. Wyposażenie zbiorników procesowych w tace bezodpływowe.
14. Prowadzenie regularnych przeglądów stanu technicznego i konserwacji urządzeń.
15. Oczyszczanie wstępne ścieków przemysłowych w „Zakładowej Oczyszczalni Ścieków” przed wprowadzeniem do kanalizacji sanitarnej miasta Płocka.
16. Zmniejszenie zużycia wody oraz ograniczenie ilości odpadów poprzez regenerację kąpeli technologicznych.
17. Stosowanie zamkniętych obiegów wód chłodniczych.

18. Oczyszczanie wody obiegowej z cząsteczek farb i lakierów przy użyciu koagulantów.
19. Zastosowanie wysokosprawnych odmuchów powietrzno-wodnych ograniczających straty kąpeli technologicznych.
20. Odprowadzenie wód popłucznych do zakładowej oczyszczalni ścieków, zlokalizowanej na terenie Zakładu.
21. Utrzymanie urządzeń w należyтым stanie technicznym.
22. Stosowanie materiałów i urządzeń dobrych jakościowo, w celu wydłużenia czasu ich eksploatacji.”;

3) część V. decyzji otrzymuje brzmienie:

„V. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, wody, paliw i energii

1. Zużycie wody na cele technologiczne – jako łączne zużycie na liniach – 150 000 m³/rok
2. Zużycie energii elektrycznej – 30 000 MWh/rok
3. Zużycie gazu ziemnego – 7 000 000. m³/rok
4. Zużycie surowców technologicznych oraz innych materiałów umożliwiających prawidłowe funkcjonowanie instalacji:
 - 1) pasta wykorzystywana na linii KTL – 92 Mg/rok
 - 2) korektory wykorzystywane na linii KTL – 35 Mg/rok
 - 3) środek biobójczy wykorzystywane na linii KTL – 3,2 Mg/rok
 - 4) żywica (emulsja) wykorzystywana na linii KTL – 300 Mg/rok
 - 5) dodatki do katoforezy – 7 Mg/rok
 - 6) farby i lakiery– 278,3 Mg/rok
 - 7) rozcieńczalniki i rozcieńczalniki do płukania pistoletów – 72,2 Mg/rok
 - 8) utwardzacze – 83,32 Mg/rok
 - 9) preparaty do czyszczenia powierzchni przed malowaniem poprawkowym– 1,2 Mg/rok
 - 10) szpachla – 0,5 Mg/rok
 - 11) preparaty do przygotowania powierzchni – 472,5 Mg/rok
 - 12) preparaty do demineralizacji wody – 472,5 Mg/rok
 - 13) preparaty do koagulacji farb w wodach obiegowych – 90 Mg/rok”;

4) część VI. decyzji otrzymuje brzmienie:

„VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii:

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Wielkości dopuszczalnej emisji oraz parametry instalacji – źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza zgodnie z tabelami nr 1 do nr 5 załącznika do niniejszej decyzji;
2. Wytwarzanie odpadów
 - 1) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów.

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów stanowi tabela nr 6 załącznika do niniejszej decyzji.

Wytwarzane na terenie zakładu odpady magazynowane mogą być wyłącznie w miejscach określonych w ww. tabeli, a także – krótkotrwale – w pobliżu miejsc ich wytwarzania (w obrębie jednostek produkcyjnych). W miejscach tymczasowego magazynowania (w obrębie jednostek produkcyjnych) poszczególne rodzaje odpadów

magazynowane powinny być w sposób analogiczny do sposobu określonego w tabeli nr 6 załącznika do decyzji.

2) Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami winno się odbywać zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

3) Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- a) stosowanie w procesie technologicznym surowców i materiałów oraz urządzeń wysokiej jakości, gwarantujących dłuższą ich eksploatację.
- b) stosowanie technologii zapewniającej wysoką jakość produktów i ograniczającej możliwość wytwarzania produktów niespełniających norm jakościowych.
- c) przestrzeganie parametrów technologicznych procesów produkcyjnych.
- d) optymalizacja zużycia surowców.
- e) zamawianie surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych, wielokrotnego użytku.
- f) prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowej, zapobiegającej przeterminowaniu się surowców.
- g) dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- h) przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.
- i) preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.
- j) przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników zajmujących się produkcją i gospodarką odpadami.”;

3. Emisja hałasu do środowiska

Dopuszczalny, równoważny poziom dźwięku A hałasu przenikającego do środowiska, z instalacji, na tereny mieszkaniowo-usługowe oraz tereny rekreacyjno – wypoczynkowe wynosi:

- $L_{Aeq D} - 55$ dB (A) w porze dnia, w godz. 6.00 ÷ 22.00;
- $L_{Aeq N} - 45$ dB (A) w porze nocy, w godz. 22.00 ÷ 6.00.*

* dopuszczalny poziom hałasu określony dla pory nocy nie obowiązuje dla terenów ogródków działkowych stanowiących tereny rekreacyjno-wypoczynkowe, z uwagi na niewykorzystywanie tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy.

Najbliżej położone tereny podlegające ochronie akustycznej zlokalizowane są:

- od strony południowo-wschodniej, w odległości ok. 170 m od granicy terenu zakładu - tereny mieszkaniowo-usługowe,
- od strony wschodniej i zachodniej, w bezpośrednim sąsiedztwie terenu zakładu – tereny rekreacyjno-wypoczynkowe (ogródki działkowe).

Rozkład czasu pracy źródeł hałasu zgodnie z tabelą nr 7 załącznika do decyzji.”;

5) część VII. decyzji otrzymuje brzmienie:

„VII. Ilość, stan i skład ścieków nie wprowadzanych do wód lub do ziemi

Powstające w wyniku funkcjonowania instalacji ścieki (w przypadku obu wariantów) nie są wprowadzane do wód lub do ziemi. Ścieki przemysłowe powstają na poszczególnych liniach malowania: zanurzeniowego KTL i natryskowego L-2 i L-3, poza stanowiskami poprawek malarskich hedera i linii malowania natryskowego L-4.

Ilość ścieków z instalacji wynosi - 150 000 m³/rok.

Szacunkowy stan i skład ścieków po neutralizatorze:

temperatura $\leq 35^{\circ}\text{C}$,
pH $6,5 \div 10$,
fosfor ogólny $\leq 10,0 \text{ mg/dm}^3$,
cynk $\leq 5,0 \text{ mg/dm}^3$,
nikiel $\leq 1,0 \text{ mg/dm}^3$,
węglowodory ropopochodne $\leq 15,0 \text{ mg/dm}^3$.”;

6) część VIII. decyzji otrzymuje brzmienie:

„VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i emisji oraz termin przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska

1. Ewidencjonowanie czasu pracy instalacji.
2. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych materiałów, surowców, wody, paliw i energii, wymienionych w części V. decyzji.
3. Monitorowanie co najmniej 1 raz w roku stanu i składu oraz prowadzenie pomiarów ilości ścieków przemysłowych, wprowadzanych po neutralizatorze, do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.
4. Określanie wielkości emisji rocznej dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla i pyłu.
5. Przekazywanie w formie pisemnej, w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, za poprzedni rok kalendarzowy, wyników pomiarów i badań, informacji i ewidencji, o których mowa w ust. 1-4.”;

7) część X. decyzji otrzymuje brzmienie:

„X. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza:

Linia malowania zanurzeniowego KTL – na emitorach: KTL/1, KTL/2, KTL/3 i KTL/4;
Linia malowania natryskowego L2 – na emitorach: L2/1, L2/2, L2/3, L2/4, L2/5, L2/6, L2/7, L2/8;
Linia malowania natryskowego L3 – na emitorach: L3/1, L3/2, L3/3, L3/4, L3/5, L3/6, L3/7, L3/8;
Linia malowania natryskowego L4 – na emitorach: L4/1, L4/2, L4/3, L4/4, L4/5, L4/6, L4/7, L4/8;
Stanowisko poprawek malarskich hedera – na emitorach: H/1, H/2, H/3, H/4, H/5.”;

8) część XIII. decyzji otrzymuje brzmienie:

„XIII. Dodatkowe wymagania

1. W razie awarii przemysłowej należy natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwego powiatowego komendanta Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.
2. Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać w czasie maksymalnego obciążenia instalacji produkcją, w celu zobrazowania najbardziej niekorzystnej sytuacji akustycznej, wynikającej z funkcjonowania instalacji.”;

9) załącznik do decyzji otrzymuje brzmienie określone w załączniku do niniejszej decyzji;

10) pozostałe elementy decyzji pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 1 kwietnia 2021 r. (data wpływu 12 kwietnia 2021 r.), prowadzący instalację CNH INDUSTRIAL POLSKA sp. z o.o, ul. Otolińska 25, 09-407 Płock, reprezentowany przez pełnomocnika wystąpił do Marszałka Województwa Mazowieckiego o zmianę decyzji Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 88/08/PŚ.Z z dnia 2 grudnia 2008 r., znak: PŚ.V/KS/7600-63/08 (ze zm.), udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie i instalacji do:

- powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie,
- powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie ww. Zakładu w Płocku.

Wnioskowana zmiana dotyczy:

- uaktualnienia objętości wanien procesowych,
- zwiększenia zużycia wykorzystywanych surowców,
- uwzględnienia nowego procesu – przygotowanie powierzchni przed malowaniem poprawkowym,
- usunięcia wariantu dotyczącego odzysku rozpuszczalników,
- usunięcia zapisów decyzji obowiązujących w okresie do 30 września 2020 r.,
- zmian w zakresie wytwarzanych odpadów.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 Poś marszałek województwa jest właściwy w sprawach przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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 2021 r. poz. 2373, z późn. zm.). Rodzaje przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określone zostały w rozporządzeniu Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839). Przedmiotowa instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko (§ 2 ust. 1 pkt 15 ww. rozporządzenia).

Przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się do pkt 2 ppkt 7 i pkt. 6 ppkt 9 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. poz. 1169), jako instalacja do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30m³ oraz do instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150kg/h lub ponad 200 Mg/rok.

Po analizie merytorycznej wniosku z uwagi na fakt, iż wniosek nie był kompletny, przez co nie spełniał wymogów określonych w przepisach prawa, tut. organ pismem z dnia 12 maja 2021 r. uzupełnionym pismem z dnia 18 czerwca 2021 r. wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia braków formalnych wniosku.

Pismem z 14 lipca 2021 r. tut. organ poinformowała wnioskodawcę o uchybieniu terminowi dokonania czynności, tj. uzupełnienia braków formalnych jednocześnie informując o możliwości wystąpienia z wnioskiem o przywrócenie terminu do dokonania czynności,

w terminie 30 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 15zzzzzn² ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. poz. 1842, z późn. zm.).

Pismem z 13 lipca 2021 r. (data wpływu 19 lipca 2021 r.) prowadzący instalację złożył uzupełnienie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Z uwagi na fakt, że przy ww. piśmie nie zawarto wniosku o przywrócenie terminu, wezwaniem z 23 lipca 2021 r. tut. organ, wezwał do doprecyzowania treści żądania w zakresie złożenia informacji, czy pismo z 13 lipca 2021 r. wraz ze złożonymi uzupełnieniami jest wnioskiem o przywrócenie terminu do dokonania czynności zgodnie z art. 15zzzzzn² ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych. Prowadzący instalację pismem z 25 sierpnia 2021 r. uzupełnionym pismem z 14 września 2021 r. zwrócił się z wnioskiem o przywrócenie terminu do uzupełnienia braków formalnych.

Pismem z 21 września 2021 r. tut. organ wezwał do złożenia dodatkowych wyjaśnień niezbędnych do rozpatrzenia wniosku. 5 października 2021 r. prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do wniosku.

Po analizie kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, Marszałek Województwa Mazowieckiego przychylił się do wniosku prowadzącego instalację w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc pod uwagę, że wnioskowana zmiana jest związana z „istotną zmianą instalacji” w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Poś, tut. organ zapewnił możliwości udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu, wykonując obowiązek wynikający z art. 218 Poś. Dlatego w związku ze zgromadzeniem materiału dowodowego w sprawie zawiadomieniem z 12 listopada 2021 r., Marszałek Województwa Mazowieckiego podał, że w publicznie dostępnym wykazie zamieszczono dane o wniosku, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Mazowieckiego w Warszawie. Ponadto zawiadomienie umieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego. Zawiadomienie wywieszono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta w Płocku oraz na terenie przedmiotowej instalacji. Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z 9 lutego 2022 r., poinformowano stronę o prowadzonym postępowaniu, zebraniu materiału dowodowego niezbędnego do wydania decyzji administracyjnej oraz o przysługującym stronie prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. W toku prowadzonego postępowania strona nie wniosła uwag.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę łącznej objętości wanien procesowych z 126,5 m³ do 54,4 m³. Powyższe podyktowane jest stanowiskiem, że do tej pory w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniana była wanna katodoforezy, wchodząca w skład linii malowania zanurzeniowego KTL. Katodoforeza to jedna z metod malowania, wykorzystująca zjawisko elektroforezy czyli rozdzielenia mieszaniny substancji chemicznych oraz przemieszczania się cząsteczek spowodowanego przepływem prądu elektrycznego. W procesie kataforezy wykorzystywane są również zjawiska elektrolizy oraz elektroosmozy. Proces malowania kataforetycznego jest procesem podobnym do procesu elektrochemicznego pokrywania powierzchni, natomiast brak jest w nim reakcji elektrochemicznej czy chemicznej na powierzchni malowanego metalu lub tworzywa sztucznego.

W związku z powyższym proces malowania kataforetycznego nie jest zaliczany do procesów obróbki powierzchni z zastosowaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych, o których mowa w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec powyższego tut. organ przychylił się do wniosku prowadzącego instalację o uaktualnienie objętości wanien procesowych. Wnioskodawca zwrócił się o usunięcie z pozwolenia zapisów związanych z destylacją rozpuszczalników z uwagi na nieprowadzenie tego procesu. Dodatkowo wystąpił o uwzględnienie nowego procesu polegającego na czyszczeniu powierzchni przed malowaniem poprawkowym. Jednocześnie prowadzący instalację zwrócił się o zmianę ilości zużywanych surowców technologicznych oraz innych materiałów umożliwiających prawidłowe funkcjonowanie instalacji oraz zwiększenie ilości zużywanego gazu ziemnego.

W decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, usunięto również zapisy dotyczące obowiązywania wariantu pracy instalacji w okresie do 30 września 2021 r. z uwagi na fakt, że termin ten już minął.

Na wniosek strony, w związku z usunięciem wariantu dotyczącego odzysku rozpuszczalników, uaktualniono ilości wytwarzanych odpadów.

W związku z uchwaleniem przez Radę Miasta Płocka Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego „Lotnisko” w Płocku (Uchwała nr 383/XXII/2020 z dnia 27 sierpnia 2020 r.), obejmującego swoim zakresem teren przedmiotowego zakładu i tereny sąsiednie, w pozwoleniu zintegrowanym ponownie określono rodzaje terenów chronionych akustycznie. Według Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego „Lotnisko” w Płocku (dalej: MPZP) najbliższymi terenami chronionymi akustycznie względem lokalizacji zakładu są tereny zabudowy usługowej i zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, oznaczone symbolem 1.U/MN, oraz tereny ogródków działkowych, oznaczone symbolem 1.ZD i 2.ZD. Według § 6 pkt 10 ww. uchwały Rady Miasta Płocka, w zakresie dopuszczalnego poziomu hałasu w środowisku tereny te należy kwalifikować następująco:

- tereny zabudowy usługowej i mieszkaniowej (oznaczone symbolami od 1.U/MN do 5.U/MN) jako tereny mieszkaniowo-usługowe,
- tereny ogrodów działkowych (oznaczone symbolami od 1.ZD do 3.ZD) jako tereny rekreacyjno-wypoczynkowe.

W związku z powyższym, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz. 112), dopuszczalny poziom hałasu dla ww. terenów określono na poziomie 55 dB (A) w porze dnia oraz 45 dB (A) w porze nocy. Ponadto mając na uwadze objaśnienia do tabeli 1 załącznika do ww. rozporządzenia nie ustalono dopuszczalnego poziomu hałasu w porze nocy dla terenów rekreacyjno-wypoczynkowych (ogródków działkowych), które to nie są niewykorzystywane w porze nocy zgodnie ze swoją funkcją.

Z załączonego do wniosku sprawozdania z pomiarów hałasu w środowisku z 2019 r. wynika, że na granicy terenu zakładu CNH Industrial Polska sp. z o.o. dotrzymane są dopuszczalne poziomy hałasu.

Zgodnie z art. 147 ust. 1 Poś prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia są zobowiązani do okresowych pomiarów wielkości emisji i pomiarów ilości pobieranej wody, natomiast zgodnie z treścią art. 149 ust. 1 tej ustawy wyniki pomiarów przedstawia się organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, jeżeli pomiary te mają szczególne znaczenie ze względu na potrzebę zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska. Rodzaje wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia oraz terminy

i sposób prezentacji danych określa rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz.U. z 2020 r. poz. 2405). Zgodnie z § 2 ww. rozporządzenia właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska przekazuje się wyniki pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia dla wszystkich instalacji lub urządzeń, których dotyczy obowiązek ich prowadzenia, a wyniki pomiarów oraz inne dane przedkłada się w formie pisemnej, z zastrzeżeniem § 6, zgodnie z którym jeżeli istnieją możliwości techniczne i ekonomiczne, wyniki pomiarów oraz inne dane mogą być przedkładane również w formie dokumentu elektronicznego w rozumieniu art. 3 pkt 2 ustawy z dnia 17 lutego 2005 r. o informatyzacji działalności podmiotów realizujących zadania publiczne (Dz. U. z 2020 r. poz. 346, 568, 695, 1517 i 2320), za pośrednictwem publicznych sieci telekomunikacyjnych w rozumieniu art. 2 pkt 29 ustawy z dnia 16 lipca 2004 r. - Prawo telekomunikacyjne (Dz. U. z 2019 r. poz. 2460 oraz z 2020 r. poz. 374, 695 i 875).

Z ww. przepisów prawa wywieść należy obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu i przekazywania ich właściwym organom w formie pisemnej (brak jest obowiązku przekazywania wyników pomiarów w formie elektronicznej). W związku z powyższym oraz mając na uwadze stanowisko Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, że nie prowadzi publicznie dostępnych rejestrów zawierających wyniki okresowych pomiarów hałasu (pismo z dnia 6 maja 2021r., znak: IN.021.35.2021.AB), wykreślono z pozwolenia zapisy dotyczące przesyłania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wyników okresowych pomiarów hałasu również w wersji elektronicznej.

Mając na uwadze zmienność pracy źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji, w celu zobrazowania najniekorzystniejszej sytuacji akustycznej, zobowiązano prowadzącą instalację do wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku w czasie maksymalnego obciążenia instalacji produkcją.

W związku ze zmianą zużycia surowców i wprowadzeniem nowego procesu -przygotowanie powierzchni przed malowaniem poprawkowym – we wniosku przeprowadzono obliczenia wielkości emisji dla poszczególnych emitorów i obliczenia stanu jakości powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł zlokalizowanych na terenie, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. Z obliczeń wynika, że określone we wniosku emisje benzenu, ksylenu, styrenu, toluenu, węglowodorów aromatycznych, glikolu etylenowego, alkoholu dwuacetonowego, etylobenzenu, izocyjanianów, metyloizobutyloketonu, nadtlenku benzoilu, octanu butylu, węglowodorów alifatycznych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla i pyłu zawieszonego PM10 z instalacji nie powodują przekraczania wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

We wniosku wykazano, iż dotrzymany jest również poziom dopuszczalny dla pyłu zawieszonego PM2,5 określony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845).

W związku z powyższym, wielkości emisji dopuszczalnych określono w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, przy jej prawidłowej eksploatacji w wielkościach wnioskowanych przez prowadzącą instalację, mając na uwadze wymów art. 202 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. W przedmiotowej instalacji IPPC zużycie LZO w procesie powlekania jest większe niż 15 Mg/rok, zatem dla instalacji obowiązują następujące standardy emisyjne (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych

dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. poz. 1860):

- standard S1 – standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, równy 75 mg/m_U³ dla nakładania powłoki i 50 mg/ m_U³ dla suszenia powłoki,

- standard S2 – standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO, równy 20%.

W decyzji zaktualizowano wielkości dopuszczalnej emisji określone w tabelach nr 2-5 załącznika do decyzji, zaktualizowano brzmienie części VIII i X decyzji, z uwagi na rezygnację prowadzącego instalację z prowadzenia wariantu pracy z destylacją rozpuszczalników i wyłączenia z eksploatacji linii L1.

Zgodnie z § 7 ust. 1 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710) prowadzący instalację zobowiązany jest do okresowych pomiarów emisji do powietrza lotnych związków organicznych z każdego z emitorów LZO.

Zgodnie z art. 163 Kpa 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 rozdziale 13, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisami szczególnymi są art. 192 i 214 ust. 5 Poś, określające zasady zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronie prawo odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Mazowieckiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Mazowieckiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja niniejsza staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, że decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania po jego wpływie do organu.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330) potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych i pięćdziesiąt groszy) w dniu 7 kwietnia 2021 r. na rachunek bankowy Urzędu Miasta Stołecznego Warszawy Centrum Obsługi Podatnika, nr konta 21 1030 1508 0000 0005 5000 0070.

z up. Marszałka Województwa

Marcin Podgórski
Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami,
Emisji i Pozwoleń Zintegrowanych
/-podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym-/

Otrzymuje:
Zbigniew Kozik – pełnomocnik
CNH Industrial Poland sp. z o.o.,
/ePUAP/