



Marszałek
Województwa Mazowieckiego
ul. Jagiellońska 26, 03-719 Warszawa



Warszawa, 21 lipca 2022 roku

PZ-OP-II.7222.71.2022.KST

DECYZJA nr 86/22/PZ.Z

Na podstawie art. 217, 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.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku CNH Industrial Polska Sp. z o.o., ul. Otolińska 25, 09-407 Płock, reprezentowanej przez pełnomocnika

orzeka się

1) Ujednoczyć tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 88/08/PŚ.Z z dnia 2 grudnia 2008 r., znak: PŚ.V/KS/7600-63/08, 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/KS/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.WŚ, Nr 6/20/PZ.Z z dnia 15 stycznia 2020 r., znak: PZ-OP-II.7222.124.2019.KW, Nr 48/20/PZ.Z z dnia 2 lipca 2020 r. znak: PZ-OP-II.7222.68.2020.EK, Nr 39/22/PZ.Z z dnia 23 marca 2022 r. znak : PZ-OP-II.7222.30.2021.KST (sprostowaną postanowieniem z dnia 6 kwietnia 2022 r., znak : PZ-OP-II.7222.30.2021.KST), w następujący sposób :

Udziela się pozwolenia zintegrowanego CNH Industrial Polska Sp. z o.o., ul. Otolińska 25, 09-407 Płock (REGON: 610032798, NIP: 774-000-48-95), 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 i określa się następujące warunki pozwolenia:

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Elektrochemiczna obróbka metali – fosforanowanie, malowanie zanurzeniowe kateforetyczne, natryskowe i ręczne detali – elementów składowych produkowanych maszyn rolniczych.

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 244,06 Mg/rok. Podstawowym procesem prowadzonym w instalacji jest malowanie zanurzeniowe (kateforetyczne), 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 katalforetyczne. 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 zasasywanymi 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 katalforetyczne). 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 kąpieleli. 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 kąpieleli. 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 kąpieleli. Wewnątrz tunelu znajdują się układy natrysku z dyszami. Detale

przemieszczane są w tunelu między poszczególnymi jego strefami przy pomocy przenośnika podwieszanego. 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 (odtłuszczania), 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. odtłuszczanie 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 odstęp 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 odtłuszczana 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 wydzielenia i odwadniania osadów,
- układ filtracji końcowej ścieków,
- układ filtracji mechanicznej ścieków,

- układ filtracji na węglu aktywnym.

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 należytym stanie technicznym.
22. Stosowanie materiałów i urządzeń dobrych jakościowo, w celu wydłużenia czasu ich eksploatacji.

IV. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

1. Przestrzeganie instrukcji technologicznych.
2. Zmniejszenie strat ciepła poprzez izolowanie wanien procesowych, tuneli oraz rurociągów doprowadzających media.
3. Monitorowanie i regulacja temperatury kąpeli w wannach.

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 katodoforezy – 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.

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.

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

Powstające w wyniku funkcjonowania instalacji ścieki 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 ≤ 35°C,

pH 6,5 ÷ 10,

fosfor ogólny ≤ 10,0 mg/dm³,

cynk ≤ 5,0 mg/dm³,

nikiel ≤ 1,0 mg/dm³,

węglowodory ropopochodne ≤ 15,0 mg/dm³.

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.

IX. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobów ich systematycznego nadzorowania

1. Posadowienie instalacji w budynku, na szczelnej, betonowej posadzce.
2. Prowadzenie regularnych przeglądów stanu, szczelności i sprawności urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji oraz ich konserwacja.
3. Stosowanie racjonalnej gospodarki materiałowej oraz wewnętrznych procedur nadzoru operowaniem substancjami chemicznymi.

4. Monitorowanie i optymalizacja procesów produkcyjnych oraz przestrzeganie instrukcji technologicznych.
5. Zakaz prowadzenia prac, które mogłyby spowodować zanieczyszczenie gruntu na nieutwardzonych (nieuszczelnionych) nawierzchniach.
6. Przeprowadzanie rozładunku substancji niebezpiecznych tylko i wyłącznie w miejscach do tego przeznaczonych i odpowiednio przygotowanych.
7. Zastosowanie właściwych uszczelnień w urządzeniach i połączeniach (zapewniających właściwą szczelność operacyjną).
8. Podczyszczanie wytwarzanych ścieków przemysłowych, przed wprowadzaniem ich do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, w zakładowej podczyszczalni ścieków (neutralizatorze).
9. Odprowadzanie ścieków z terenu instalacji, poprzez system kanalizacji, do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych wraz z wdrożeniem procedur mających na celu nadzorowanie ich jakości.
10. Zapewnienie bezpiecznego dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowania odpadów.
11. Wdrożenie technik zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

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.

XI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

1. Przestrzeganie instrukcji technologicznych oraz bezpośredni dozór poszczególnych procesów przez wyznaczonych pracowników zakładu.
2. Wykonywanie okresowych przeglądów urządzeń.
3. Oznakowanie odpowiednimi znakami bezpieczeństwa urządzeń i instalacji technologicznych, w których wykorzystywane są substancje niebezpieczne.
4. Wyznaczenie i oznakowanie dróg ewakuacyjnych i pożarowych.
5. Wydzielenie miejsca magazynowania substancji niebezpiecznych.
6. Magazynowanie substancji niebezpiecznych w specjalistycznych, fabrycznych opakowaniach.
7. Transport zestawów malarskich i utwardzaczy przy użyciu rurociągów bezpośrednio do urządzeń natryskowych w kabinach malarskich.
8. Wyposażenie zbiorników procesowych w czujniki poziomu z systemem alarmowym.
9. Posadowienie wszystkich linii wchodzących w skład przedmiotowej instalacji na szczelnym betonowym podłożu.
10. Wyposażenie zbiorników procesowych w tace bezodpływowe.
11. Zastosowanie zaworów odcinających na wszystkich rurociągach.

XII. Postępowanie po zakończeniu działalności

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów Prawa Budowlanego.

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.

XIV. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XV. Wymagania ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego

1. Przestrzeganie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych.
2. Przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu organu PSP, uzgadniającym te warunki.
3. Zapewnienie, aby instalacja, obiekty budowlane oraz ich części oraz miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:
 - a) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
 - b) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
 - c) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe,
 - d) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
 - e) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych oraz zapewnienie warunków podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

XVI. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

1. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko
Nie określa się.
2. Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko
Nie określa się.

2) Stwierdzić wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 88/08/PŚ.Z z dnia 2 grudnia 2008 r., znak: PŚ.V/KS/7600-63/08, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego: Nr 86/10/PŚ.Z z dnia 23 września 2010 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-63/08 (sprostowanymi 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/KS/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.WŚ, 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, Nr 39/22/PZ.Z z dnia 23 marca 2022 r. znak : PZ-OP-II.7222.30.2021.KST (sprostowanymi postanowieniami z dnia 6 kwietnia 2022 r. znak : PZ-OP-II.7222.30.2021.KST).

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 wydanie ujednoliconego tekstu decyzji Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 88/08/PŚ.Z z dnia 2 grudnia 2008 r., znak: PŚ.V/KS/7600-63/08, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego: Nr 86/10/PŚ.Z z dnia 23 września 2010 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-63/08 (sprostowanymi 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/KS/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, Nr 39/22/PZ.Z z dnia 23 marca 2022 r. znak : PZ-OP-II.7222.30.KST.2021.

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.

Z uwagi, że wniosek o dotyczący ujednoczenia treści decyzji został złożony razem z wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego tut. organ przy piśmie z dnia 12 maja 2021 r. poinformował stronę, że w pierwszej kolejności zostanie rozpoznany wniosek o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego a dopiero po uprawomocnieniu decyzji zostanie rozpatrzony wniosek o ujednoczenie. Decyzja w przedmiocie zmiany zapisów pozwolenia została wydana 23 marca 2022 r.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 5 lipca 2022 r., znak: PZ-OP-II.7222.30.2021.KST, powiadomiono stronę o zgromadzeniu materiału dowodowego niezbędnego do wydania decyzji administracyjnej oraz o możliwości zapoznania się z aktami sprawy i składania ewentualnych uwag i zastrzeżeń, a także o przysługującym mu prawie wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Żadne uwagi i żądania nie zostały wniesione.

Obecna forma i wielkość wydanych do tej pory zmian do udzielonego pozwolenia zintegrowanego, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Wprowadzając nieoznaczony termin obowiązywania pozwoleń zintegrowanych, ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Stosownie do art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego. Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian, instytucja ujednoczenia pozwolenia ma bowiem wyłącznie charakter porządkowy.

Ponadto w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie 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. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Mazowieckiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Nie jest możliwe 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 10,00 zł (słownie: dziesięć złotych) w dniu 22 lutego 2022 r. na rachunek bankowy Urzędu m. st. Warszawy, Centrum Obsługi Podatnika; nr konta: 21 1030 1508 0000 0005 5000 0070.

z up. Marszałka Województwa Mazowieckiego
Zastępcą Dyrektora Departamentu Gospodarki
Odpadami, Emisji i Pozwoleń Zintegrowanych

Urszula Pawlak

/-podpisano kwalifikowanym podpisem
elektronicznym-/

Otrzymuje

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