



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA MAZOWIECKIEGO**
ul. Jagiellońska 26, 03-719 Warszawa



P_2126223

Warszawa, 16 czerwca 2020 r.

PZ-OP-II.7222.68.2020.EK

DECYZJA Nr 39/20/PZ.Z

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r. poz. 256, z późn zm.), 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 2019 r. poz. 1396, z późn. zm.), 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 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 oraz Nr 6/20/PZ.Z z dnia 15 stycznia 2020 r., znak: PZ-OP-II.7222.124.2019.KW, w następujący sposób:

1) część II. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowana technologia

A. w okresie do 30 września 2020 r.:

RODZAJ INSTALACJI

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych o całkowitej objętości wanie procesowych 184,9 m³ i zużyciu rozpuszczalników organicznych 522,684 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 – odtłuszczanie, aktywacja, pasywacja, fosforanowanie, oksylanowanie oraz operacje związane z przygotowaniem farb.

W skład instalacji wchodzi:

- linia malowania zanurzeniowego KTL i natryskowego L-1,
- linia malowania natryskowego L-2,
- linia malowania natryskowego L-3,
- stanowisko poprawek malarskich hedera,
- linia malowania natryskowego L-4,
- urządzenie do neutralizacji substancji procesowych, tj. zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych.

Instalacja pracuje w dwóch wariantach:

- 1) WARIANT I – z destylacją rozpuszczalników z mycia pistoletów natryskowych;
- 2) WARIANT II – bez destylacji rozpuszczalników z mycia pistoletów natryskowych.

OPIS STOSOWANEJ TECHNOLOGII

Linia malowania zanurzeniowego KTL i natryskowego L-1

Linia KTL+L-1 stanowi zespół urządzeń technologicznych, w którym detale poddawane są obróbce wstępnej, polegającej na przygotowaniu powierzchni, pokrywane są podkładem poprzez zanurzeniowe malowanie kataforetyczne, a następnie malowane natryskowo farbami rozpuszczalnikowymi.

Przed procesem malowania powierzchnia detali przygotowana 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 oraz ramki natryskowej 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 126,5m³, 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 i chłodzone powietrzem.

Proces właściwego malowania farbami rozpuszczalnikowymi odbywa się metodą natrysku ciekłego przy użyciu pistoletu pneumatycznego w kabinie malarskiej. Kabina malarska posiada system usuwania z powietrza zanieczyszczeń (mgły nieosadzonej farby), wyposażony w wodny układ filtracyjny. Po zakończeniu procesu malowania detale podsuszane są w tunelu w temperaturze otoczenia, a następnie suszone w tunelowej suszarce konwekcyjnej w temperaturze około 65°C.

Linia malowania natryskowego L-2

Linia L-2 stanowi zespół urządzeń technologicznych, w którym detale poddawane są obróbce wstępnej, polegającej na przygotowaniu powierzchni, a następnie malowane natryskowo farbami rozpuszczalnikowymi. Na linii L-2 pokrywane są elementy, których ze względów technologicznych nie można malować na linii KTL+L-1.

Przygotowanie powierzchni do malowania prowadzone jest w dwukomorowym tunelu wspartym na czterokomorowym zbiorniku kąpielii. Wewnątrz tunelu znajdują się układy natrysku z dyszami. Detale umieszczone na wózkach technologicznych po wprowadzeniu do tunelu poddawane są kolejno natryskiwaniu poszczególnymi kąpieliami. Poszczególne kąpiele krążą w obiegu zamkniętym – po zakończeniu natrysku wracają one za pośrednictwem rur ułożonych w posadzce do odpowiednich komór zbiornika kąpielii. W tunelu detale poddawane są kolejno: odtłuszczeniu z fosforanowaniem żelazowym, 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. Podobnie jak w przypadku linii L-1 kabina malarska linii L-2 wyposażona jest w system usuwania zanieczyszczeń. Po zakończeniu procesu malowania detale suszone w tunelowej suszarce konwekcyjnej w temperaturze około 70 °C.

Linia malowania natryskowego L-3

Linia L-3 stanowi zespół urządzeń technologicznych, w którym detale poddawane są obróbce wstępnej, polegającej na przygotowaniu powierzchni, a następnie malowane natryskowo farbami rozpuszczalnikowymi. Na linii L-3 pokrywane są elementy, których ze względów technologicznych nie można malować na linii KTL+L-1.

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 podwieszzonego. W każdej ze stref detale poddawane są natryskowi odpowiednimi kąpieliami zasasywanymi 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 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. Podobnie jak w przypadku dwóch poprzednich linii, kabina malarska linii L-3 wyposażona jest w system usuwania zanieczyszczeń. Po zakończeniu

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

Stanowisko poprawek malarskich hedera

Na stanowisku poprawek malarskich wykonywane są uzupełnienia fragmentów bez powłoki malarskiej oraz ubytków powstałych podczas dalszej obróbki mechanicznej elementów. Uzupełnienia wykonywane są manualnie przy użyciu pistoletów pneumatycznych o bardzo małej wydajności.

Linia malowania natryskowego L-4

Linia malarska L-4 posiada tunel mieszania i przygotowania farb, które podawane są pneumatycznie do pistoletów natryskowych. Przygotowanie powierzchni do malowania odbywa się przed kabiną lakierniczą. Polega ono na usuwaniu zacieków oraz uszkodzonych powierzchni lakierowanego elementu. Proces malowania odbywa się metodą natrysku ciekłego przy pomocy pistoletu natryskowego w wydzielonej kabine 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. Rozmiary paneli sufitowych wynoszą: szerokość 750/1000 mm x długość między 2 i 3m. 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. Malowanie poprawek nanoszone jest w dwóch warstwach. Po każdej warstwie pozostawiany jest odstęp czasu 5-8 minut na odparowanie rozpuszczalników. Natomiast ostatnia warstwa lakieru pozostawiana jest na 5-10 minut na odparowanie przed wprowadzeniem maszyny do suszarki. Pomalowane elementy suszone są w suszarce w temperaturze 90° C.

Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych

Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych w CNH 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.;

B. od 1 października 2020 r.

RODZAJ INSTALACJI

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 184,9m³ i zużyciu rozpuszczalników organicznych powyżej 200 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 - odtłuszczenie, aktywacja, pasywacja, fosforowanie, oksylanowanie oraz operacje związane z przygotowaniem farb.

W skład instalacji wchodzi:

- linia malowania zanurzeniowego KTL
- linia malowania natryskowego L-2
- linia malowania natryskowego L-3
- stanowisko poprawek malarskich hedera
- linia malowania natryskowego L-4
- urządzenie do neutralizacji substancji procesowych, tj. zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych.

Instalacja pracuje w dwóch wariantach:

- 1) WARIANT I – z destylacją rozpuszczalników z mycia pistoletów natryskowych;
- 2) WARIANT II – bez destylacji rozpuszczalników z mycia pistoletów natryskowych.

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 (odtłuszczenia), 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 L-2

Linia L-2 stanowi zespół urządzeń technologicznych, w którym detale poddawane są obróbce wstępnej, polegającej na przygotowaniu powierzchni, a następnie malowane są natryskowo farbami rozpuszczalnikowymi. Na linii L-2 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 kąpiel. 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: odtłuszczeniu z oksylianowaniem, płukaniu wodą sieciową, płukaniu wodą demineralizowaną oraz pasywacji. Po obróbce wstępnej detale suszone są w konwekcyjnej suszarce tunelowej w temp. 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 temp. ok. 70 °C.

Linia malowania natryskowego L3

Linia L-3 stanowi zespół urządzeń technologicznych, w którym detale poddawane są obróbce wstępnej, polegającej na przygotowaniu powierzchni, a następnie malowane natryskowo farbami rozpuszczalnikowymi. Na linii L-3 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 kąpeli. Wewnątrz tunelu znajdują się układy natrysku z dyszami. Detale przemieszczane są w tunelu między poszczególnymi jego strefami przy pomocy przenośnika podwieszonoego. 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. Linia L-3 wyposażona jest w system usuwania zanieczyszczeń.

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

Stanowisko poprawek malarskich hedera

Na stanowisku poprawek malarskich hedera wykonywane są uzupełnienia fragmentów bez powłoki malarskiej oraz ubytków powstałych podczas dalszej obróbki mechanicznej elementów. Uzupełnienia wykonywane są manualnie oraz przy użyciu pistoletów pneumatycznych o bardzo małej wydajności.

Linia malowania natryskowego L-4

Linia malarska L-4 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. 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. Rozmiary paneli sufitowych wynoszą: szerokość 750/1000 mm x długość między 2 i 3m. 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.

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 V. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

A. do dnia 30 września 2020 r.:

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 – 3 130 tys. m³/rok.
4. Zużycie surowców technologicznych oraz innych materiałów umożliwiających prawidłowe funkcjonowanie instalacji:
 - 1) pasta wykorzystywana na linii KTL - 80 Mg/rok,
 - 2) korektory wykorzystywane na linii KTL - 30 Mg/rok,
 - 3) środek biobójczy wykorzystywany na linii KTL - 0,5 Mg/rok,
 - 4) farby - 671,7 Mg/rok,
 - 5) rozcieńczalniki - 67 Mg/rok,
 - 6) rozcieńczalnik do płukania pistoletów - 90,5 Mg/rok,
 - 7) utwardzacze - 217,62 Mg/rok,
 - 8) żywica (emulsja) do KTL - 250 Mg/rok,
 - 9) preparaty do przygotowania powierzchni - 350 Mg/rok,
 - 10) preparaty do demineralizacji wody - 350 Mg/rok,
 - 11) preparaty do koagulacji farb w wodach obiegowych - 90 Mg/rok.

B. od dnia 1 października 2020 r.:

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 – 3 130 tys. m³/rok
4. Zużycie surowców technologicznych oraz innych materiałów umożliwiających prawidłowe funkcjonowanie instalacji:
 - 1) pasta wykorzystywana na linii KTL – 80 Mg/rok
 - 2) korektory wykorzystywane na linii KTL – 30 Mg/rok
 - 3) środek biobójczy wykorzystywane na linii KTL – 0,5 Mg/rok
 - 4) żywica (emulsja) wykorzystywana na linii KTL – 250 Mg/rok
 - 5) farby – 271,7 Mg/rok
 - 6) rozcieńczalniki – 34 Mg/rok
 - 7) rozcieńczalniki do płukania pistoletów – 55,5 Mg/rok
 - 8) utwardzacze – 77,6 Mg/rok
 - 9) preparaty do przygotowania powierzchni – 350 Mg/rok

- 10) preparaty do demineralizacji wody – 350 Mg/rok
 11) preparaty do koagulacji farb w wodach obiegowych – 90 Mg/rok”;

3) w części VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii:

a) w ust. 1 pkt 1.1 otrzymuje brzmienie:

„1.1 Wielkości dopuszczalnej emisji oraz parametry instalacji – źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza zgodnie z tabelami nr 1, 1a, 2, 2a, 3, 4, 4a, 5 i 5a załącznika do niniejszej decyzji”;

4) w załączniku do decyzji tytuł tabeli nr 1 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 1. Emisja dopuszczalna z procesów malowania - inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – WARIANT I – destylacja rozpuszczalników z mycia pistoletów natryskowych – obowiązuje do 30 września 2020 r.”;

5) w załączniku do decyzji po tabeli nr 1 dodaje się tabelę nr 1a w następującym brzmieniu:

„Tabela nr 1a. Emisja dopuszczalna z procesów malowania - inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – WARIANT I – destylacja rozpuszczalników z mycia pistoletów natryskowych – obowiązuje od 1 października 2020 r.”

Źródła powstawania emisji substancji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Urządzenia ograniczające wielkość emisji	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [mg/m ³ u]*
	nr emitora	wysokość [m]	średnica lub wymiary wylotu [m]			
Linia malowania zanurzeniowego KTL						
Wanna do malowania na linii KTL	KTL/1	13,2	0,6	brak	lotne związki organiczne	75
Wanna do malowania na linii KTL	KTL/2	12,8	0,5	brak	lotne związki organiczne	75
Suszarka po malowaniu na linii KTL	KTL/3	13,1	0,4	brak	lotne związki organiczne	50
Suszarka po malowaniu na linii KTL	KTL/4	13,0	0,3	brak	lotne związki organiczne	50
Linia malowania natryskowego L-2						
Kabina malowania na linii L-2	L2/1	32,0	1,8	brak	lotne związki organiczne	75
Kabina malowania na linii L-2	L2/2	32,0	1,8	brak	lotne związki organiczne	75
Suszarka po malowaniu na linii L-2	L2/3	13,1	0,5	brak	lotne związki organiczne	50
Suszarka po malowaniu na linii L-2	L2/4	13,1	0,5	brak	lotne związki organiczne	50
Mieszalnia farb na linii L-2	L2/7	11,9	0,4	brak	lotne związki organiczne	75
Linia malowania natryskowego L-3						
Mieszalnia farb na linii L-3	L3/2	10,6	0,32	brak	lotne związki organiczne	75
Tunel podsuszania na linii L-3	L3/3	10,4	0,4	brak	lotne związki organiczne	50

Źródła powstawania emisji substancji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Urządzenia ograniczające wielkość emisji	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [mg/m ³]*
	nr emitora	wysokość [m]	średnica lub wymiary wylotu [m]			
Suszarka po malowaniu na linii L-3	L3/5	10,8	0,4	brak	lotne związki organiczne	50
Suszarka po malowaniu na linii L-3	L3/6	11,0	0,4	brak	lotne związki organiczne	50
Kabina malowania na linii L-3	L3/8	13,8	1,26	brak	lotne związki organiczne	75
Stanowisko nanoszenia poprawek malarskich hedera						
Malowanie na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/1	6,0	0,4	adsorber węglowy	lotne związki organiczne	75
Malowanie na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/2	6,0	0,4	adsorber węglowy	lotne związki organiczne	75
Suszarka po malowaniu na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/3	6,0	0,25	brak	lotne związki organiczne	50
Suszarka po malowaniu na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/4	6,0	0,25	brak	lotne związki organiczne	50
Malowanie na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/5	6,0	0,4	adsorber węglowy	lotne związki organiczne	75
Linia malowania natryskowego L-4						
Kabina malowania na linii L-4	L4/1	13,0	1,11	brak	lotne związki organiczne	75
Kabina malowania na linii L-4	L4/2	13,0	1,11	brak	lotne związki organiczne	75
Kabina malowania na linii L-4	L4/3	13,0	1,11	brak	lotne związki organiczne	75
Kabina malowania na linii L-4	L4/4	13,0	1,11	brak	lotne związki organiczne	75
Mieszalnia farb na linii L-4	L4/5	13,0	0,5	brak	lotne związki organiczne	75
Suszarka po malowaniu	L4/7	14,0	0,25	brak	lotne związki organiczne	50

* stężenie lotnych związków organicznych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, odniesione do warunków umownych, tj. w gazie suchym, w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa.

6) w załączniku do decyzji tytuł tabeli nr 2 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 2. Emisja dopuszczalna z procesów malowania - inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – WARIANT II – brak destylacji rozpuszczalników z mycia pistoletów natryskowych – obowiązuje do 30 września 2020 r.”;

7) w załączniku do decyzji po tabeli nr 2 dodaje się tabelę nr 2a w następującym brzmieniu:

„Tabela nr 2a. Emisja dopuszczalna z procesów malowania - inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – WARIANT II – brak destylacji rozpuszczalników z mycia pistoletów natryskowych – obowiązuje od 1 października 2020 r.”

Źródła powstawania emisji substancji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Urządzenia ograniczające wielkość emisji	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [mg/m ³ u]*
	nr emitora	wysokość [m]	średnica lub wymiary wylotu [m]			
Linia malowania zanurzeniowego KTL						
Wanna do malowania na linii KTL	KTL/1	13,2	0,6	brak	lotne związki organiczne	75
Wanna do malowania na linii KTL	KTL/2	12,8	0,5	brak	lotne związki organiczne	75
Suszarka po malowaniu na linii KTL	KTL/3	13,1	0,4	brak	lotne związki organiczne	50
Suszarka po malowaniu na linii KTL	KTL/4	13,0	0,3	brak	lotne związki organiczne	50
Linia malowania natryskowego L-2						
Kabina malowania na linii L-2	L2/1	32,0	1,8	brak	lotne związki organiczne	75
Kabina malowania na linii L-2	L2/2	32,0	1,8	brak	lotne związki organiczne	75
Suszarka po malowaniu na linii L-2	L2/3	13,1	0,5	brak	lotne związki organiczne	50
Suszarka po malowaniu na linii L-2	L2/4	13,1	0,5	brak	lotne związki organiczne	50
Mieszalnia farb na linii L-2	L2/7	11,9	0,4	brak	lotne związki organiczne	75
Linia malowania natryskowego L-3						
Mieszalnia farb na linii L-3	L3/2	10,6	0,32	brak	lotne związki organiczne	75
Tunel podsuszania na linii L-3	L3/3	10,4	0,4	brak	lotne związki organiczne	50
Suszarka po malowaniu na linii L-3	L3/5	10,8	0,4	brak	lotne związki organiczne	50
Suszarka po malowaniu na linii L-3	L3/6	11,0	0,4	brak	lotne związki organiczne	50
Kabina malowania na linii L-3	L3/8	13,8	1,26	brak	lotne związki organiczne	75
Stanowisko nanoszenia poprawek malarskich hedera						
Malowanie na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/1	6,0	0,4	adsorber węglowy	lotne związki organiczne	75
Malowanie na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/2	6,0	0,4	adsorber węglowy	lotne związki organiczne	75
Suszarka po malowaniu na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/3	6,0	0,25	brak	lotne związki organiczne	50
Suszarka po malowaniu na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/4	6,0	0,25	brak	lotne związki organiczne	50

Źródła powstawania emisji substancji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Urządzenia ograniczające wielkość emisji	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [mg/m ³ U]*
	nr emitora	wysokość [m]	średnica lub wymiary wylotu [m]			
Malowanie na stanowisku poprawek malarskich hedera	H/5	6,0	0,4	adsorber węglowy	lotne związki organiczne	75
Linia malowania natryskowego L-4						
Kabina malowania na linii L-4	L4/1	13,0	1,11	brak	lotne związki organiczne	75
Kabina malowania na linii L-4	L4/2	13,0	1,11	brak	lotne związki organiczne	75
Kabina malowania na linii L-4	L4/3	13,0	1,11	brak	lotne związki organiczne	75
Kabina malowania na linii L-4	L4/4	13,0	1,11	brak	lotne związki organiczne	75
Mieszalnia farb na linii L-4	L4/5	13,0	0,5	brak	lotne związki organiczne	75
Suszarka po malowaniu	L4/7	14,0	0,25	brak	lotne związki organiczne	50

* stężenie lotnych związków organicznych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, odniesione do warunków umownych tj. w gazie suchym, w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa.

8) w załączniku do decyzji tabela nr 4 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 4 . Emisja dopuszczalna dla pozostałych procesów w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – dla obydwu wariantów – obowiązuje do 30 września 2020 r.

Źródło emisji	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]	Urządzenia ograniczające wielkość emisji
	Nr emitora	wysokość [m]	średnica [m]			
Linia malowania zanurzeniowego KTL						
Agregat grzewczy suszarki po malowaniu na linii KTL	KTL/3	13,1	0,4	pył ogółem	0,00129	brak
				pył zawieszony PM10	0,00129	
				pył zawieszony PM2,5	0,00129	
				dwutlenek azotu	0,11013	
				dwutlenek siarki	0,00688	
				tlenek węgla	0,03098	
	KTL/4	13	0,3	pył ogółem	0,00129	brak
				pył zawieszony PM10	0,00129	
				pył zawieszony PM2,5	0,00129	
				dwutlenek azotu	0,11013	
				dwutlenek siarki	0,00688	
				tlenek węgla	0,03098	
Linia malowania natryskowego L1						
	L1/6	13	0,35	pył ogółem	0,00038	brak

Źródło emisji	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]	Urządzenia ograniczające wielkość emisji
	Nr emitora	wysokość [m]	średnica [m]			
Agregat grzewczy suszarki po malowaniu na linii L1				pył zawieszony PM10	0,00038	
				pył zawieszony PM2,5	0,00038	
				dwutlenek azotu	0,03200	
				dwutlenek siarki	0,00200	
				tlenek węgla	0,00900	
	L1/7	13	0,35	pył ogółem	0,00038	brak
				pył zawieszony PM10	0,00038	
				pył zawieszony PM2,5	0,00038	
				dwutlenek azotu	0,03200	
				dwutlenek siarki	0,00200	
Linia malowania natryskowego L2						
Agregat grzewczy suszarki po malowaniu na linii L2	L2/5	13,2	0,25	pył ogółem	0,00035	brak
				pył zawieszony PM10	0,00035	
				pył zawieszony PM2,5	0,00035	
				dwutlenek azotu	0,02987	
				dwutlenek siarki	0,00187	
	L2/6	13,2	0,25	pył ogółem	0,00035	brak
				pył zawieszony PM10	0,00035	
				pył zawieszony PM2,5	0,00035	
				dwutlenek azotu	0,02987	
				dwutlenek siarki	0,00187	
Kocioł grzewczy o mocy 370 kW	L2/8	12	0,3	pył ogółem	0,00002	brak
				pył zawieszony PM10	0,00002	
				pył zawieszony PM2,5	0,00002	
				dwutlenek azotu	0,00599	
				dwutlenek siarki	0,00315	
Linia malowania natryskowego L3						
Agregat suszarki po myciu elementów na linii L3	L3/1	11	0,49	pył ogółem	0,00024	brak
				pył PM10	0,00024	
				pył PM2,5	0,00024	
				dwutlenek azotu	0,02084	
				dwutlenek siarki	0,00130	
Agregat suszarki do podgrzewania roztworów linii L3	L3/4	11,6	0,35	tlenek węgla	0,00586	brak
				pył ogółem	0,00016	
				pył zawieszony PM10	0,00016	
				pył zawieszony PM2,5	0,00016	
				dwutlenek azotu	0,01331	

Źródło emisji	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]	Urządzenia ograniczające wielkość emisji
	Nr emitora	wysokość [m]	średnica [m]			
				dwutlenek siarki	0,00083	brak
				tlenek węgla	0,00374	
	L3/7	11,6	0,35	pył ogółem	0,00016	
				pył zawieszony PM10	0,00016	
				pył zawieszony PM2,5	0,00016	
				dwutlenek azotu	0,01331	
				dwutlenek siarki	0,00083	
tlenek węgla	0,00374					
Agregat grzewczy suszarki po malowaniu na linii L3	L3/5	10,8	0,4	pył ogółem	0,00031	brak
				pył zawieszony PM10	0,00031	
				pył zawieszony PM2,5	0,00031	
				dwutlenek azotu	0,02613	
				dwutlenek siarki	0,00163	
	tlenek węgla	0,00735				
	L3/6	11	0,4	pył ogółem	0,00031	brak
				pył zawieszony PM10	0,00031	
				pył zawieszony PM2,5	0,00031	
				dwutlenek azotu	0,02613	
				dwutlenek siarki	0,00163	
tlenek węgla	0,00735					
Linia malowania natryskowego L4						
Agregat suszarki po malowaniu na linii L4	L4/6	13	0,25	pył ogółem	0,00043	brak
				pył zawieszony PM10	0,00043	
				pył zawieszony PM2,5	0,00043	
				dwutlenek azotu	0,03680	
				dwutlenek siarki	0,00230	
	tlenek węgla	0,01035				
	L4/8	13	0,25	pył ogółem	0,00043	brak
				pył zawieszony PM10	0,00043	
				pył zawieszony PM2,5	0,00043	
				dwutlenek azotu	0,03680	
				dwutlenek siarki	0,00230	
tlenek węgla	0,01035					
Stanowisko poprawek malarskich hedera						
agregat grzewczy suszarki po malowaniu	H/3	6	0,25	pył ogółem	0,00009	brak
				pył zawieszony PM10	0,00009	
				pył zawieszony PM2,5	0,00009	
				dwutlenek azotu	0,00800	
				dwutlenek siarki	0,00050	
	tlenek węgla	0,00225				
H/4	6	0,25	pył ogółem	0,00009	brak	

Źródło emisji	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]	Urządzenia ograniczające wielkość emisji
	Nr emitora	wysokość [m]	średnica [m]			
				pył zawieszony PM10	0,00009	
				pył zawieszony PM2,5	0,00009	
				dwutlenek azotu	0,00800	
				dwutlenek siarki	0,00050	
				tlenek węgla	0,00225	

9) w załączniku po tabeli nr 4 dodaje się tabelę nr 4a w następującym brzmieniu:

„Tabela nr 4a. Roczne wielkości emisji substancji dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych - obowiązuje do 30 września 2020 r.

Rodzaj instalacji	Substancje wprowadzane do powietrza	Emisja roczna [Mg/rok]
Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych Procesy malowania – inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru	LZO	221,463
Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych Pozostałe procesy	pył ogółem	0,04715
	pył zawieszony PM10	0,04715
	pył zawieszony PM2,5	0,04715
	dwutlenek azotu	4,04484
	dwutlenek siarki	0,27356
	tlenek węgla	1,21364

10) w załączniku do decyzji tabela nr 5 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 5. Emisja dopuszczalna dla pozostałych procesów w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – dla obydwu wariantów – obowiązuje od 1 października 2020 r.

Źródło emisji	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]	Urządzenia ograniczające wielkość emisji
	Nr emitora	wysokość [m]	średnica [m]			
Linia malowania zanurzeniowego KTL						
Agregat grzewczy suszarki po malowaniu na linii KTL	KTL/3	13,1	0,4	pył ogółem	0,00129	brak
				pył zawieszony PM10	0,00129	
				pył zawieszony PM2,5	0,00129	
				dwutlenek azotu	0,11013	
				dwutlenek siarki	0,00688	
				tlenek węgla	0,03098	

Źródło emisji	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]	Urządzenia ograniczające wielkość emisji
	Nr emitora	wysokość [m]	średnica [m]			
	KTL/4	13	0,3	pył ogółem	0,00129	brak
				pył zawieszony PM10	0,00129	
				pył zawieszony PM2,5	0,00129	
				dwutlenek azotu	0,11013	
				dwutlenek siarki	0,00688	
				tlenek węgla	0,03098	
Linia malowania natryskowego L2						
Agregat grzewczy suszarki po malowaniu na linii L2	L2/5	13,2	0,25	pył ogółem	0,00035	brak
				pył zawieszony PM10	0,00035	
				pył zawieszony PM2,5	0,00035	
				dwutlenek azotu	0,02987	
				dwutlenek siarki	0,00187	
				tlenek węgla	0,00840	
	L2/6	13,2	0,25	pył ogółem	0,00035	brak
				pył zawieszony PM10	0,00035	
				pył zawieszony PM2,5	0,00035	
				dwutlenek azotu	0,02987	
				dwutlenek siarki	0,00187	
				tlenek węgla	0,00840	
Kocioł grzewczy o mocy 370 kW	L2/8	12	0,3	pył ogółem	0,00002	brak
				pył zawieszony PM10	0,00002	
				pył zawieszony PM2,5	0,00002	
				dwutlenek azotu	0,00599	
				dwutlenek siarki	0,00315	
				tlenek węgla	0,01182	
Linia malowania natryskowego L3						
Agregat suszarki po myciu elementów na linii L3	L3/1	11	0,49	pył ogółem	0,00024	brak
				pył zawieszony PM10	0,00024	
				pył zawieszony PM2,5	0,00024	
				dwutlenek azotu	0,02084	
				dwutlenek siarki	0,00130	
				tlenek węgla	0,00586	
Agregat suszarki do podgrzewania roztworów linii L3	L3/4	11,6	0,35	pył ogółem	0,00016	brak
				pył zawieszony PM10	0,00016	
				pył zawieszony PM2,5	0,00016	
				dwutlenek azotu	0,01331	
				dwutlenek siarki	0,00083	
				tlenek węgla	0,00374	
	L3/7	11,6	0,35	pył ogółem	0,00016	brak
				pył zawieszony PM10	0,00016	
				pył zawieszony PM2,5	0,00016	

Źródło emisji	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]	Urządzenia ograniczające wielkość emisji
	Nr emitora	wysokość [m]	średnica [m]			
				dwutlenek azotu	0,01331	
				dwutlenek siarki	0,00083	
				tlenek węgla	0,00374	
Agregat grzewczy suszarki po malowaniu na linii L3	L3/5	10,8	0,4	pył ogółem	0,00031	brak
				pył zawieszony PM10	0,00031	
				pył zawieszony PM2,5	0,00031	
				dwutlenek azotu	0,02613	
				dwutlenek siarki	0,00163	
				tlenek węgla	0,00735	
	L3/6	11	0,4	pył ogółem	0,00031	brak
				pył zawieszony PM10	0,00031	
				pył zawieszony PM2,5	0,00031	
				dwutlenek azotu	0,02613	
				dwutlenek siarki	0,00163	
				tlenek węgla	0,00735	
Linia malowania natryskowego L4						
Agregat suszarki po malowaniu na linii L4	L4/6	13	0,25	pył ogółem	0,00043	brak
				pył zawieszony PM10	0,00043	
				pył zawieszony PM2,5	0,00043	
				dwutlenek azotu	0,03680	
				dwutlenek siarki	0,00230	
				tlenek węgla	0,01035	
	L4/8	13	0,25	pył ogółem	0,00043	brak
				pył zawieszony PM10	0,00043	
				pył zawieszony PM2,5	0,00043	
				dwutlenek azotu	0,03680	
				dwutlenek siarki	0,00230	
				tlenek węgla	0,01035	
Stanowisko poprawek malarskich hedera						
agregat grzewczy suszarki po malowaniu	H/3	6	0,25	pył ogółem	0,00009	brak
				pył zawieszony PM10	0,00009	
				pył zawieszony PM2,5	0,00009	
				dwutlenek azotu	0,00800	
				dwutlenek siarki	0,00050	
				tlenek węgla	0,00225	
	H/4	6	0,25	pył ogółem	0,00009	brak
				pył zawieszony PM10	0,00009	
				pył zawieszony PM2,5	0,00009	
				dwutlenek azotu	0,00800	
				dwutlenek siarki	0,00050	
				tlenek węgla	0,00225	

11) w załączniku do decyzji po tabeli nr 5 dodaje się tabelę nr 5a w następującym brzmieniu:

„Tabela nr 5a. Roczne wielkości emisji substancji dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – obowiązuje od 1 października 2020 r.

Rodzaj instalacji	Substancje wprowadzane do powietrza	Emisja roczna [Mg/rok]
Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych Procesy malowania – inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru	LZO	94,372
Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych Pozostałe procesy	pył ogółem	0,04145
	pył zawieszony PM10	0,04145
	pył zawieszony PM2,5	0,04145
	dwutlenek azotu	3,56484
	dwutlenek siarki	0,24356
	tlenek węgla	1,07864

12) 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 ≤ 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”;

13) Część X decyzji otrzymuje brzmienie:

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

A. do 30 września 2020 r.

– na emitorach: KTL/1, KTL/2, KTL/3, KTL/4, L1/1, L1/2, L1/3, L1/4, L1/5, L1/6, L1/7, L1/8, L2/1, L2/2, L2/3, L2/4, L2/5, L2/6, L2/7, L3/1, L3/2, L3/3, L3/4, L3/5, L3/6, L3/7, L3/8, L4/1, L4/2, L4/3, L4/4, L4/5, L4/6, L4/7, L4/8, , H/1, H/2, H/3, H/4

B. od 1 października 2020 r.

– na emitorach: KTL/1, KTL/2, KTL/3, KTL/4, L2/1, L2/2, L2/3, L2/4, L2/5, L2/6, L2/7, L2/8, L3/1, L3/2, L3/3, L3/4, L3/5, L3/6, L3/7, L3/8, H/1, H/2, H/3, H/4, H/5, L4/1, L4/2, L4/3, L4/4, L4/5, L4/6, L4/7, L4/8.”

14) pozostałe elementy decyzji pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 16 marca 2020 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 usunięcia z decyzji zapisów dotyczących linii malowania natryskowego L1 w związku z jej likwidacją w instalacji oraz w związku z powyższym zmniejszenia zużycia surowców wykorzystywanych na instalacji IPPC wyszczególnionych w przedmiotowej decyzji.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska 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 2020 r. poz. 283, 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. 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 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 nie jest związana z „istotną zmianą instalacji” w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie spowoduje zmiany sposobu

funkcjonowania instalacji oraz zwiększenia jej oddziaływania na środowisko, tutejszy organ odstąpił od ponownego zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 6 czerwca 2020 r., znak: PZ-OP-II.7222.68.2020.EK, 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.

W decyzji zaktualizowano wielkości emisji z instalacji, uwzględniając wyłączenie zużycia linii L1 i uwzględniając emitowane z procesów spalania paliw substancje. Określając emisje dopuszczalne wskazano w decyzji termin, do którego eksploatowana będzie linia L1 (jednoznaczny z terminem, w którym obowiązywać będzie emisja dopuszczalna dla tej linii), tj. 1 października 2020 r.

We wniosku przeprowadzono obliczenia rozkładu stężeń substancji w powietrzu, zgodnie z referencyjnymi metodykami modelowania poziomów substancji w powietrzu, z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji znajdujących się w zakładzie – tj. instalacji IPPC, instalacji do spawania i napawania utwardzającego, instalacji do diagnostyki i regulacji silników maszyn rolniczych, instalacji energetycznej oraz planowanej instalacji malarni proszkowej. Z obliczeń wynika, że określone we wniosku emisje dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, pyłu zawieszonego PM10, ksyłenu, toluenu, węglowodorów aromatycznych, etylobenzenu, izocyjanianów i octanu butylu, 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.

W decyzji zaktualizowano zapisy dotyczące usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, zgodnie z wnioskiem strony.

Zaktualizowano także zużycie surowców, materiałów, paliw i energii wynikające ze zmian prowadzonych w Zakładzie.

Procedowana zmiana nie wpływa na ilości wytwarzanych odpadów, dlatego też organ odstąpił od żądania od strony operatu przeciwpożarowego.

Ze względu na sposób prowadzenia gospodarki wodno-ściekowej na terenie instalacji, pomimo likwidacji linii L1, zmianie nie ulegnie ilość wody wykorzystywanej na potrzeby funkcjonowania instalacji, jak również ilość, stan i skład ścieków z niej pochodzących.

W decyzji uaktualniono jedynie część VII. decyzji w zakresie dostosowania brzmienia jej zapisu do aktualnego składu instalacji, tj. bez linii L1.

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. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronie prawo odwołania do Ministra Klimatu, 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 10,00 zł (słownie: dziesięć złotych) w dniu 12 marca 2020 r. na rachunek bankowy Urzędu m. st. Warszawy, Dzielnicy Praga-Północ w Warszawie przy ul. ks. I. Kłopotowskiego 15; nr konta: 96 1030 1508 0000 0005 5002 6074.



z up. Marszałka Województwa

Marcin Podgórski
Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami,
Energiej i Pozwoleń Zintegrowanych

Otrzymuje:

1. Pan Artur Wojtyra
ul. ks. Marcina Załuskiego 44H/1
05-230 Kobylka
Wysłano e-puap
2. a/a