



P_461031
PZ-I.7222.37.2016.KS

DECYZJA Nr 130/16/PZ. Z

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23, z późn. zm.), art. 201 ust. 1, art. 203 ust. 3, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku METALTECH CYNKOWNIA Sp. z o.o., ul. Henry Forda I nr 8, 09-100 Płońsk,

zmienia się

decyzję Wojewody Mazowieckiego z dnia 29 stycznia 2007 r., znak: WŚR.I.JB/6640/29/06, udzielającą METALTECH Cynkownia Sp. z o.o., ul. Henry Forda I nr 8, 09-100 Płońsk, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki metali żelaznych – do nakładania powłok metalicznych z wsadem 10 ton stali surowej na godzinę wraz z powierzchniową obróbką metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ciechanowie przy ul. Mleczarskiej 22, na działkach o nr ew. 88/3, 88/4, 88/5 i 88/9, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego: Nr 20/08/PŚ.Z z dnia 20 czerwca 2008 r., znak: PŚ.V./KS/7600-29/08, Nr 51/09/PŚ.Z z dnia 24 sierpnia 2009 r., znak: PŚ.V./KS/7600-158/08, Nr 92/11/PŚ.Z z dnia 25 sierpnia 2011 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-158/08 oraz Nr 329/15/PŚ.Z z dnia 26 listopada 2015 r., znak: PŚ.V/IP/7600-158/08, w następujący sposób:

1) sentencja decyzji otrzymuje brzmienie:

„1. udziela się pozwolenia zintegrowanego METALTECH CYNKOWNIA Sp. z o.o., ul. Henry Forda I nr 8, 09-100 Płońsk (REGON: 142016643, NIP: 5671870305), na prowadzenie instalacji do obróbki metali żelaznych – do nakładania powłok metalicznych z wsadem 10 ton stali surowej na godzinę wraz z powierzchniową obróbką metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³,

2. obejmuje się pozwoleniem zintegrowanym instalacje śrutowania i lakierowania proszkowego, zlokalizowane w Ciechanowie przy ul. Mleczarskiej 22 i określa się następujące warunki pozwolenia:”

2) część I. otrzymuje brzmienie:

„I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

1. Obróbka metali żelaznych poprzez cynkowanie ogniowe (nieciągle).
2. Śrutowanie i lakierowanie proszkowe elementów po cynkowaniu.”;

3) część II. otrzymuje brzmienie:

„II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ORAZ STOSOWANA TECHNOLOGIA

A. Instalacja cynkowania ogniowego

Maksymalna wydajność zanurzeniowa cynkowni ogniowej wynosi 10,0 Mg/h, 37440,0 Mg/rok.
Wsad stanowią elementy stalowe do cynkowania.
Wanna cynkownicza posiada wymiary 13m x 1,6m x 3,0m.
Cynkowanie ogniowe przebiega w ściśle określonej kolejności i ściśle określonych etapach.

Etapy cynkowania:

- 1) *Formowanie wsadu.*
- 2) *Chemiczna obróbka wstępna:*
 - a) *odtłuszczanie – usunięcie zanieczyszczeń w postaci olejów, smarów itp.,*
 - b) *trawienie – usunięcie rdzy, nagaru, zgorzeliny,*
 - c) *płukanie – usunięcie kwasu solnego po trawieniu,*
 - d) *topnikowanie – zwiększenie przyczepności cynku do stali.*
- 3) *Suszenie.*
- 4) *Cynkowanie.*
- 5) *Chłodzenie.*
- 6) *Pasywacja.*
- 7) *Rozformowanie.*

W skład linii technologicznej do cynkowania ogniowego wchodzi urządzenia:

- wanna do odtłuszczania,*
- wanny do trawienia,*
- wanna do płukania,*
- wanna do topnikowania,*
- suszarka,*
- piec cynkowniczy,*
- wanna do chłodzenia,*
- wanna do pasywacji,*
- wanna do odtrawiania.*

B. Instalacja śrutowania i lakierowania proszkowego

W skład instalacji wchodzi urządzenia:

- 1) *komora do czyszczenia strumieniowo-ściemego,*
- 2) *kabina nakładania farby proszkowej,*
- 3) *piec gazowy komorowy.*

Wydajność instalacji wynosi 20000,0 Mg/rok. Wsad stanowią elementy żelazne, stalowe lub ocynkowane.”;

4) część V. otrzymuje brzmienie:

„V. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, WODY, PALIW I ENERGII

„A. Instalacja cynkowania ogniowego

1. *Cynk i jego stopy – 2 200 Mg/rok.*
2. *Kwas solny – 360 Mg/rok.*
3. *Topnik (mieszanina chlorku amonu i chlorku cynku) – 12 Mg/rok.*
4. *Kąpiel odtłuszczająca (mieszanina kwasów z dodatkiem preparatu odtłuszczającego) – 10 Mg/rok.*
5. *Produkt do pasywacji (lakier akrylowy) – 15 Mg/rok.*
6. *Woda ogółem – 10 000 m³/rok.*
7. *Energia elektryczna – 100 MWh/rok.*
8. *Gaz ziemny – 900 000 Nm³/rok.*

B. Instalacja śrutowania i lakierowania proszkowego

1. Lakier proszkowy – 400 Mg/rok.
2. Śrut – 200 Mg/rok.
3. Energia elektryczna – 2 000 MWh/rok.
4. Gaz ziemny – 100 000 Nm³/rok.”;

5) część VI. otrzymuje brzmienie:

„VI. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII ORAZ WYTWARZANIA ODPADÓW

1. 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 1 i 2.

„Tabela nr 1. Odpady dopuszczone do wytwarzania w instalacji cynkowni

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu [podstawowy skład i właściwości]	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące [Zużyty roztwór kwasu solnego HCl o stężeniu 40-250 g/l, używanego w procesie obróbki chemicznej do trawienia elementów stalowych. Właściwości: H6 „toksyczne”, H8 „żrące”.]	800	Specjalne zbiorniki o poj. 35 m ³ z odpornego na działanie kwasu tworzywa sztucznego. Kwas jest przepompowywany do zbiorników bezpośrednio z wanien trawiących. Zbiorniki znajdują się w oddzielnym silosie betonowym, z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne [Uwodniony odpad z regeneracji topnika. Właściwości: H5- szkodliwe.]	50	Pojemniki z tworzywa sztucznego (1 m ³) w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne [Skład: ciecz o odczynie kwaśnym. Właściwości: H4-drażniące, H5- szkodliwe.]	500	Pojemniki z tworzywa sztucznego (1 m ³) w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
4.	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne [Usuwane z powierzchni elementów zanieczyszczenia i środki konserwujące. Zużyta kwaśna kąpiel odłuszczeniowa zawiera kwasy, substancje powierzchniowo-czynne (surfaktanty), wolny i zemulgowany olej oraz smar. Właściwości: (H7, H14)]	200	Pojemniki z tworzywa sztucznego (1 m ³) w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne [Skład: szlamy zawierające żelazo, cynk, HCL. Właściwości: H5- szkodliwe.]	50	Pojemniki z tworzywa sztucznego (1 m ³) w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
6.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych [Pyły powstałe w filtrze workowym z oczyszczania spalin z pieca cynkowniczego. Właściwości: H5- szkodliwe.]	100	Szczelne worki typu „big-bag”, w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu [podstawowy skład i właściwości]	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
7.	11 05 04*	Zużyty topnik [Skład: płynny odpad topnika zawierający chlorek cynku i amonu oraz jony żelaza. Właściwości: H5- szkodliwe.]	100	Specjalne zbiorniki o poj. 35 m ³ z odpornego na działanie topnika tworzywa sztucznego. Kąpiel z topnikiem jest przepompowywana do zbiorników bezpośrednio z wanny z topnikiem. Zbiorniki znajdują się w oddzielnym silosie betonowym, z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
8.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 [Odpad w postaci stałej, powstały podczas regeneracji topnika, polegającej na wytrąceniu wodorotlenku żelaza z kąpeli topnikowej. Skład: wodorotlenek żelaza Fe(OH) ₃ w postaci placków po przejściu przez prasę filtracyjną. Nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Właściwości: stan skupienia – półciekły.]	200	Pojemnik 1 m ³ w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
9.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11 [Odpad kąpeli pasywacyjnej zawierającej związku cynku. Właściwości: stan skupienia – ciekły.]	80	Pojemniki z tworzywa sztucznego (1 m ³) w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
10.	11 05 01	Cynk twardy [Cynk w postaci twardych szarych kawałków, wyjętych z dna wanny cynkowniczej. Zawiera przede wszystkim tlenek cynku oraz tlenki metali, wchodzących w skład kąpeli cynkowej. Nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Właściwości: stan skupienia – stały; odpad niepylący.]	300	Worki typu „big-bag” w magazynie pomocniczym cynkowni.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
11.	11 05 02	Popiół cynkowy [Cynk w postaci sypkiego popiołu o barwie szarej. Zawiera dużą ilość tlenku cynku oraz tlenki metali wchodzących w skład kąpeli cynkowej, skąd jest zgarniany do stalowego pojemnika. Nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Właściwości: stan skupienia – stały; możliwość pylenia.]	400	Worki typu „big-bag” w magazynie pomocniczym cynkowni.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
12.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów / złom stalowy / [Odpad z zawieszek z drutu stalowego w postaci krótkich odcinków drutu o śred. od 2 do 6 mm. Powstaje podczas zawieszania i rozformowywania elementów przeznaczonych do cynkowania. Właściwości: stan skupienia – stały; odpad niepylący.]	400	Kontenery stalowe na placu magazynowym.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.

Tabela nr 2. Odpady dopuszczone do wytwarzania w instalacji śrutowania i lakierowania proszkowego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu [podstawowy skład i właściwości]	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne [Skład: olej bazowy niespecyfikowany, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, dodatki uszlachetniające. Właściwość: H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.]	1,5	Magazyn – w szczelnie zamkniętych pojemnikach, na podłożu utwardzonym. Pojemnik będzie oznakowany kodem odpadu i napisem „olej odpadowy”, a miejsce magazynowania olejów będzie wyposażone w sorbent na wypadek rozlania się oleju.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych [Skład: olej bazowy niespecyfikowany, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, dodatki uszlachetniające. Właściwości: H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.]	2,0		
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe [Skład: frakcje destylacji ropy naftowej lub ich syntetyczne odpowiedniki (węglowodory aromatyczne), metale ciężkie Właściwości: H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.]	2,0		
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) [Odpad stanowią materiały zawierające: oleje, smary, rozpuszczalniki, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole. Właściwości: H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.]	25,0	Szczelne worki typu „big-bag”, w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe [Skład: odpad zawierający włókniny zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. Właściwości: H14-ekotoksyczne.]	0,5	Magazyn – w plastikowych pojemnikach.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 [Skład: szkło, rtęć, sód, metale. Właściwości: H5- szkodliwe, H7-rakotwórcze]	0,3	Magazyn – w szczelnie zamkniętych pojemnikach, posegregowane.	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów, a dla odpadów podlegających ustawie z dn. 29 lipca 2005 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym – przekazywanie posiadaczom wpisanym do rejestru GIOŚ przedsiębiorców i organizacji odzysku sprzętu elektrycznego i elektronicznego.
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe [Skład: niklowana stal, tlenek ołowiu (IV), dwutlenek ołowiu, kwas siarkowy, grafit, związki srebra, dwutlenek manganu, cynk, siarczan baru, złom ołowiu i tworzywa sztuczne. Właściwości: H4 (drażniące), H5 (szkodliwe), ekotoksyczne (H14), toksyczne (H6), żrące (H8).]	0,5	Magazyn – w szczelnych zamkniętych pojemnikach.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub wpisanym do rejestru podmiotów przetwarzających zużyte baterie lub zużyte akumulatory.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu [podstawowy skład i właściwości]	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
8.	08 02 01	Odpady proszków powlekających Pozostałości farb proszkowych będących mieszaniną żywic poliestrowych, epoksydowych, pigmentów, wypełniaczy i dodatków. Nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Właściwości: stan skupienia – stały. Możliwość pylenia.	25	Plastikowe worki, szczelne i zamykane – w części magazynowej.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady [Ścierniwo z okresowej wymiany z komory śrutowniczej. Skład: stal. Właściwości: stan skupienia – stały. Odpad niepylący.]	100	Szczelne worki typu „big-bag”, w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 [Skład: tekstylia (ubrania, rękawice), skóra (rękawice, buty), guma (buty), tworzywa sztuczne. Sorbenty wykonane z materiałów naturalnych lub sztucznych. Właściwości: Palne, sorpcyjne pozwalające na szybkie wchłonięcie wycieku.]	5,0	Szczelne worki typu „big-bag”, w części magazynowej z posadzką zabezpieczoną żywicą.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 [Urządzenia z okresowej wymiany w urządzeniach technologicznych. Tworzywa sztuczne, złom metali, szkło. Właściwości: stan skupienia – stały.]	0,1	Pojemniki na zużyte urządzenia w wyznaczonym miejscu w magazynie.	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
12.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 [Części urządzeń sterujących procesem niezawierające elementów niebezpiecznych (styczniki, włączniki itp.). Są mieszaniną polimerów, złomu metali, kabli w osłonie, tworzyw sztucznych. Właściwości: stan skupienia – stały.]	0,05	Pojemniki na zużyte urządzenia w wyznaczonym miejscu w magazynie.	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.

2) Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami jest zobowiązany spełniać następujące warunki:

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów;
- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne;
- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska;
- 4) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach;
- 5) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 6) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów;
- 7) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:

- a) odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
- b) miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
- c) sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów,
- d) odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat,
- e) odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

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

- 1) Stosowanie w procesie technologicznym surowców i materiałów oraz urządzeń wysokiej jakości, gwarantujących dłuższą ich eksploatację.
- 2) Przestrzeganie parametrów technologicznych procesów produkcyjnych.
- 3) Optymalizacja zużycia surowców.
- 4) Zamawianie surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych, wielokrotnego użytku.
- 5) Prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowej, zapobiegającej przeterminowaniu się surowców.
- 6) Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- 7) Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.
- 8) Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

2. Emisja hałasu do środowiska

Dopuszczalny, równoważny poziom dźwięku A hałasu przenikającego do środowiska, w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na teren zabudowy mieszkaniowo - usługowej wynosi:

- 1) $L_{Aeq,D} - 55 \text{ dB (A)}$ w porze dnia, w godz. $6^{00} \div 22^{00}$;
- 2) $L_{Aeq,N} - 45 \text{ dB (A)}$ w porze nocy, w godz. $22^{00} \div 6^{00}$.

Czas pracy głównych źródeł hałasu: 16 godzin w porze dnia i 8 godzin w porze nocy.

3. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

3.1 Instalacja cynkowni ogniowej

Wielkości dopuszczalnej emisji oraz parametry instalacji – źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza zgodnie z poniższymi tabelami nr 3 ÷ nr 4.

Tabela nr 3. Emisja dopuszczalna z instalacji cynkowni.

Źródła powstawania emisji substancji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Urządzenia ograniczające wielkość emisji	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]					
	nr emitora	wysokość [m]	średnica [m]								
Palniki gazowe technologiczne. Emisja łączna dla palników: 7 x 406 kW	CH1	17,0	0,60 wylot pionowy otwarty	brak	dwutlenek siarki	0,0264					
					dwutlenek azotu	0,4224					
					tlenek węgla	0,1188					
					pył ogółem	0,00495					
					pył PM10	0,00495					
					pył PM2,5	0,00495					
					dwutlenek siarki	0,00377					
					dwutlenek azotu	0,06030					
					tlenek węgla	0,01690					
					pył ogółem	0,000707					
Palniki gazowe technologiczne. Emisja dla 1 palnika: 1 x 406 kW	CH1	17,0	0,60 wylot pionowy otwarty	brak	pył PM10	0,000707					
					pył PM2,5	0,000707					
					chlorowodór	0,128					
					amoniak	0,359					
					pył ogółem	0,880					
					pył PM10	0,880					
					pył PM2,5	0,880					
					cynk	0,87996					
					bismut	0,00088					
					nikiel	0,00053					
Wanna cynkownicza o wydajności 10Mg/h. Wanna pasywacji.	CH2	17,0	1,40 wylot pionowy otwarty	filtr workowy	cyna*	0,00264					
					żelazo	0,0076					
					kadm*	0,00018					
					ołów*	0,00051					
					metanol	0,020					
					Wanny procesowe obróbki wsadu: - odtrawianie - odtłuszczenie - trawienie - topnikowanie - pasywacja	CH3	17,0	1,30 wylot pionowy otwarty	skruber	chlorowodór	0,750
					metanol					0,020	

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

Tabela nr 4. Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji cynkowania ogniowego

	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [Mg/rok]
Instalacja do obróbki metali żelaznych – do nakładania powłok metalicznych z wsadem 10 ton stali surowej na godzinę wraz z powierzchnią obróbką metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ (wydajność instalacji: 37440 Mg/rok; wsad – elementy stalowe do cynkowania)	chlorowodór	7,6913
	amoniak	3,1448
	pył ogółem	7,7522
	pył PM10	7,7522
	pył PM2,5	7,7522
	cynk	7,7085
	bismut	0,0077
	nikiel	0,0046
	cyna	0,0231
	żelazo	0,0666
	kadm	0,0016
	ołów	0,0045
	dwutlenek siarki	0,2313
	dwutlenek azotu	3,7002
	tlenek węgla	1,0407
	metanol	0,1500

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

3.2 Instalacja śrutowania i lakierowania proszkowego

Wielkości dopuszczalnej emisji oraz parametry instalacji – źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza zgodnie z poniższymi tabelami nr 5 ÷ nr 6.

Tabela nr 5. Emisja dopuszczalna - instalacja śrutowania i lakierowania proszkowego.

Źródła powstawania emisji substancji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
	nr emitora	wysokość [m]	średnica [m]		
Palnik gazowy technologiczny GIER SCH Moc 260kW	E1	14,0	0,20 pionowy otwarty	Pył ogółem	0,0007
				pył PM10	0,0007
				pył PM2,5	0,0007
				dwutlenek siarki	0,0021
				dwutlenek azotu	0,0693
				tlenek węgla	0,0271
Palnik gazowy technologiczny GIER SCH Moc 260kW	E2	14,0	0,20 pionowy otwarty	Pył ogółem	0,0007
				pył PM10	0,0007
				pył PM2,5	0,0007
				dwutlenek siarki	0,0021
				dwutlenek azotu	0,0693
				tlenek węgla	0,0271

Tabela nr 6. Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji śrutowania i lakierowania proszkowego.

	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [Mg/rok]
Instalacja lakierowania proszkowego i śrutowania (wydajność instalacji: 20000 Mg/rok; wsad: elementy żelazne, stalowe lub ocynkowane)	pył ogółem	0,0104
	pył PM10	0,0104
	pył PM2,5	0,0104
	dwutlenek siarki	0,0314
	dwutlenek azotu	1,0378
	tlenek węgla	0,4058

6) część VII. otrzymuje brzmienie:

„VII. 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. INSTALACJA CYNKOWNI OGNIOWEJ

- 1) Prowadzenie pomiarów emisji chlorowodoru i metanolu z emitora CH3 oraz chlorowodoru, amoniaku, pyłu zawieszonego PM10, a także cynku, bizmutu, niklu, cyny, żelaza, kadmu i ołowiu w pyłe zawieszonym PM10 z emitora CH2, z częstotliwością jeden raz w roku.
- 2) Przekazywanie wyników pomiarów emisji, o których mowa w ust. 1 w formie pisemnej, w terminie do 30 dni od dnia ich wykonania, w układzie określonym w przepisach prawa dla pomiarów okresowych.
- 3) Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, wody, paliw i energii, wymienionych w części V. pkt. A decyzji.
- 4) Przekazywanie w formie pisemnej, w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, za poprzedni rok kalendarzowy, ewidencji o których mowa w ust. 3.

2. INSTALACJA ŚRUTOWANIA I LAKIEROWANIA PROSZKOWEGO

- 1) Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii, wymienionych w części V. pkt. B decyzji.
- 2) Przekazywanie w formie pisemnej, w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, za poprzedni rok kalendarzowy, ewidencji o których mowa w ust. 1.”;

7) po części XIII. dodaje się część XIV. w brzmieniu:

„XIV. WARUNKI I PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

1. INSTALACJA DO CYNKOWANIA OGNIOWEGO

- 1) *Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – nie określa się.*
- 2) *Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu – nie określa się.*
- 3) *Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji – nie określa się.*
- 4) *Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:*
 - a) *w trakcie rozruchu – nie określa się;*
 - b) *w trakcie wyłączenia – nie określa się.*

2. INSTALACJA ŚRUTOWANIA I LAKIEROWANIA PROSZKOWEGO

- 1) *Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych*
Przewiduje się maksymalnie 52 rozruchy/wyłączenia lakierni w roku. Czas pojedynczego rozruchu określono na maksymalnie 30 minut (26 h/rok), kiedy włączane są palniki w kabinie lakierniczej. Czas pojedynczego wyłączenia określono na maksymalnie 1 h (52 h/rok), jako czas potrzebny do zakończenia cyklu lakierowania wsadu.
- 2) *Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu*
Za moment zakończenia rozruchu instalacji lakierni uznano osiągnięcie w komorze utwardzania temperatury 180°C ÷ 210°C.
- 3) *Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji*
Za moment rozpoczęcia wyłączenia lakierni uznano wstrzymanie podawania wsadu do lakierowania.
- 4) *Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:*
 - c) *w trakcie rozruchu – nie określa się;*
 - d) *w trakcie wyłączenia – nie określa się.”;*

8) po części XIV. dodaje się część XV. w brzmieniu:

„XV. 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

- 1) *Pobieranie próbek do badań z sześciu punktów badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych i z głębokości:*
 - a) *Punkt nr 1 – N 52°51'40,6" E 20°36'12,7": z głębokości: 0,2 - 0,4 m p.p.t., 1,5 – 2,0 m p.p.t.;*
 - b) *Punkt nr 2 – N 52°51'40,1" E 20°36'14,2": z głębokości: 0,2 - 0,4 m p.p.t., 1,5 – 2,0 m p.p.t.;*
 - c) *Punkt nr 3 – N 52°51'39,8" E 20°36'14,2": z głębokości: 0,2 - 0,4 m p.p.t., 1,5 – 2,0 m p.p.t.;*
 - d) *Punkt nr 4 – N 52°51'39,4" E 20°36'14,4": z głębokości: 0,2 - 0,4 m p.p.t., 1,5 – 2,0 m p.p.t.;*
 - e) *Punkt nr 5 – N 52°51'43,6" E 20°36'20,1": z głębokości: 0,2 - 0,4 m p.p.t., 1,5 – 2,0 m p.p.t.;*

- f) Punkt nr 6 – N 52°51'43,1" E 20°36'20,8": z głębokości: 0,2 - 0,4 m p.p.t., 1,5 – 2,0 m p.p.t.
- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
- a) Cd (kadm), Cu (miedź), Pb (ołów), Zn (cynk), Fe (żelazo), benzyna suma (C6-C12), olej mineralny (C12-C35);
- b) odczyn (pH).
- 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
- a) daty pobrania próbki,
- b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie współrzędnych geograficznych z wykorzystaniem systemu nawigacji satelitarnej,
- c) głębokości pobrania próbki,
- d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
- e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbki.
- 4) Porównywanie otrzymanych wyników pomiarów i badań z zawartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
- 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt. 2, z częstotliwością co najmniej jeden raz na dziesięć lat, w równych odstępach czasu.
- 6) Przekazywanie opracowanych wyników pomiarów i badań, o których mowa w pkt. 2. oraz informacji i dokumentów, o których mowa w pkt. 3 i 4, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

2. Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko

Nie określa się.”;

- 9) pozostałe elementy decyzji pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 7 stycznia 2014 r., METALTECH CYNKOWNIA Sp. z o.o., ul. Henry Forda I nr 8, 09-100 Płońsk, wystąpiła do Marszałka Województwa Mazowieckiego o zmianę decyzji Wojewody Mazowieckiego z dnia 29 stycznia 2007 r., znak: WŚR.I.JB/6640/29/06, udzielającej METALTECH Cynkownia Sp. z o.o., ul. Henry Forda I nr 8, 09-100 Płońsk, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki metali żelaznych – do nakładania powłok metalicznych z wsadem 10 ton stali surowej na godzinę wraz z powierzchniową obróbką metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ciechanowie przy ul. Mleczarskiej 22, na działkach o nr ew. 88/3, 88/4, 88/5 i 88/9, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego: Nr 20/08/PŚ.Z z dnia 20 czerwca 2008 r., znak: PŚ.V./KS/7600-29/08, Nr 51/09/PŚ.Z z dnia 24 sierpnia 2009 r., znak: PŚ.V./KS/7600-158/08, Nr 92/11/PŚ.Z z dnia 25 sierpnia 2011 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-158/08 oraz Nr 329/15/PŚ.Z z dnia 26 listopada 2015 r., znak: PŚ.V/IP/7600-158/08.

Wnioskowana zmiana dotyczy:

- objęcia niniejszą decyzją instalacji śrutowania i lakierowania proszkowego;
- zużycia wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii;
- wielkości emisji i rodzajów substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji cynkowania;
- ilości oraz rodzajów odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji;
- dostosowania pozwolenia do wymogów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- uwzględnienia wniosków z wykonanego na zlecenie prowadzącego instalację „Raportu początkowego

dla instalacji cynkowania ogniowego”.

Z uwagi na stopień skomplikowania sprawy oraz konieczność dokonania dodatkowych czynności proceduralnych, pismem z dnia 10 marca 2014 r. przedłużono termin załatwienia sprawy.

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 marca 2014 r., wezwał wnioskodawcę do złożenia uzupełnień i wyjaśnień do wniosku. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy zostały złożone przy piśmie z dnia 24 marca 2014 r.

W dniu 10 kwietnia 2014 r. tut. organ wystąpił do Generalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Warszawie ws. decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla instalacji o której mowa powyżej. W dniu 7 maja 2014 r. do tut. organu wpłynęła odpowiedź Generalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Warszawie (pismo z dnia 28 kwietnia 2014 r.)

W związku z ww. pismem z dnia 28 kwietnia 2014 r. oraz z uwagi na fakt, iż wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 16 maja 2014 r., ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień. Pismem z dnia 23 czerwca 2014 r. prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zawieszenie postępowania. Postanowieniem z dnia 2 lipca 2014 r. Marszałek Województwa Mazowieckiego zawiesił przedmiotowe postępowanie. Pismem otrzymanym w dniu 3 lipca 2015 r. Spółka zwróciła się o podjęcie postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, przedkładając jednocześnie uzupełnienia do wniosku. Postanowieniem z dnia 20 lipca 2015 r. Marszałek Województwa Mazowieckiego podjął zawieszony postępowanie.

Z uwagi na fakt, iż wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 6 października 2015 r., ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień. Pismem z dnia 19 października 2015 r. prowadzący instalację ponownie wystąpił z wnioskiem o zawieszenie postępowania. Postanowieniem z dnia 22 października 2015 r. Marszałek Województwa Mazowieckiego zawiesił przedmiotowe postępowanie. W dniu 29 lutego 2016 r. Spółka zwróciła się o podjęcie postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Postanowieniem z dnia 17 marca 2016 r. Marszałek Województwa Mazowieckiego podjął zawieszony postępowanie. Prowadzący instalację przedłożył kolejne uzupełnienia do wniosku.

Z uwagi na fakt, iż wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 8 czerwca 2016 r., ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków. Pismem z dnia 27 czerwca 2016 r. oraz 6 lipca 2016 r. zostały przedłożone uzupełnienia w przedmiocie postępowania.

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, tut. organ odstąpił od ponownego zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem z dnia 28 lipca 2016 r., poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację nie skorzystał z przysługującego mu prawa.

W dniu 11 marca 2015 r. Prezydent Miasta Ciechanowa wydał decyzję znak: IMiOŚ.6220.18.2014, w której stwierdził brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie i modernizacji instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych na terenie Oddziału przy. ul. Mleczarskiej 22 w Ciechanowie.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC oraz uwzględnienie w pozwoleniu na zasadach sektorowych odpadów wytwarzanych z instalacji lakierowania proszkowego i śrutowania. Zmiana ilości i rodzajów odpadów wytwarzanych wynika z modernizacji zakładu. Biorąc pod uwagę, że prowadzący instalację posiada

możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać obowiązki wytwórcy odpadów w zakresie gospodarowania wytwarzanymi odpadami i prowadzić przedmiotową działalność w sposób zgodny z przepisami prawa, tut. organ przychylił się do wniosku strony zmieniając pozwolenie zgodnie z jej żądaniem.

W celu dostosowania pozwolenia do wymogów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.), prowadzący instalację przedstawił we wniosku informacje dotyczące składu chemicznego i właściwości wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych w instalacji. W związku z tym, że obecnie obowiązująca ustawa o odpadach nie przewiduje możliwości uwzględnienia w pozwoleniu odpadów powstających poza instalacją, prowadzący instalację dokonał weryfikacji rodzajów odpadów powstających na jej terenie. Przedstawione we wniosku informacje uwzględnione zostały w niniejszej decyzji.

Ze względu na pracę instalacji i głównych źródeł hałasu w porze nocy, czas pracy źródeł hałasu uzupełniono o porę nocy.

Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że wnioskowana zmiana wielkości emisji i rodzaju substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji cynkowni wraz z emisją substancji pochodzących z eksploatacji instalacji śrutowania i lakierowania proszkowego, nie spowoduje 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. poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

W związku z powyższym uwzględniono zmianę wielkości emisji dopuszczalnych zgodnie z wnioskiem strony.

W decyzji nie określono warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji do cynkowania ogniowego w warunkach odbiegających od normalnych, tj. maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączenia, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Jednakże w decyzji niniejszej określono niektóre warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji lakierowni proszkowego w warunkach odbiegających od normalnych, tj. maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji. Nie określono natomiast warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączenia ww. instalacji, gdyż na tym etapie emisja substancji do powietrza jest taka sama jak podczas normalnej pracy instalacji, a ścieki i odpady nie powstają.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Eksploatacja przedmiotowej instalacji powoduje uwalnianie substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.). Prowadzący instalację dołączył do wniosku raport początkowy, w którym zidentyfikował uwalniane substancje stwarzające ryzyko, przedstawił wyniki badań gleby i ziemi, jak również przedstawił propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań, w tym miejsca pobierania próbek. Dokładnie przeanalizowano właściwości substancji chemicznych zidentyfikowanych w związku z eksploatacją instalacji, jak również stan

przygotowania instalacji do bezpiecznego dla środowiska postępowania z substancjami powodującymi ryzyko. W powyższym opracowaniu wykazano, że ze względu na środki techniczne i organizacyjne zastosowane na terenie zakładu i w trakcie pracy instalacji, nie występuje możliwość zanieczyszczenia nimi wód gruntowych. W związku z powyższym, do monitoringu okresowego środowiska wodno-gruntowego dla przedmiotowej instalacji wyznaczone zostały punkty dla których wykonano badania w przedłożonym raporcie początkowym. W pozwoleniu określono również, zgodnie z art. 217 a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, sposób i częstotliwość wykonywania badań i pomiarów zawartości substancji w glebie i ziemi, które zgodnie z ww. ustawą winny być wykonywane przez akredytowane laboratoria oraz w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

Z uwagi na objęcie niniejszą decyzją instalacji śrutowania i lakierowania proszkowego, określono zużycie materiałów, energii i paliw, jak również zawarto obowiązek monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii i przekazywania ww. ewidencji organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

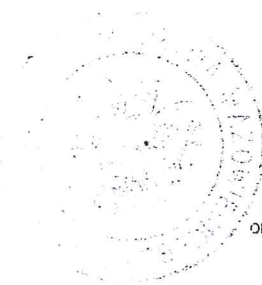
Zgodnie z art. 155 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji niniejszej służy stronie prawo odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

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 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote) 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
oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych

Otrzymują:

1. METALTECH CYNKOWNIA Sp. z o.o.,
ul. Henry Forda I nr 8, 09-100 Płońsk
2. aa

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Prezydent Miasta Ciechanów
06-400 Ciechanów, Pl. Jana Pawła II 6
4. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej
03-194 Warszawa, ul. Zarzecze 13B
5. Departament Gospodarki Odpadami oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych UMWM
Wydział Bazy Odpadowej i Informacji – w miejscu