



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.32.2016

Poznań, dnia 2 września 2016 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, i ust. 7, art. 203 ust. 1, art. 211 ust. 1 i ust. 6, art. 376 pkt 2b, art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Volkswagen Poznań sp. z o.o., ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań, reprezentowanej przez pełnomocnika – Marcina Magdziarka

ORZEKAM

- I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego** na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³ oraz instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji oraz oznaczenie prowadzącego instalacje

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Prowadzący instalacje
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m ³ zlokalizowana na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach	ust. 2 pkt 7	1 123 m ³	Volkswagen Poznań sp. z o.o. ul. Warszawska 349 61-060 Poznań NIP: 782-00-32-965 REGON: 630173572
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie zlokalizowane na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach	ust. 6 pkt 9	1 413 ton rocznie	

* wg 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. z 2014 r., poz. 1169).

1.1. Opis instalacji

a. Instalacje, wymagające pozwolenia zintegrowanego stanowią:

- instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych wynosi 1 123 m³,
- instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika 1 413 ton rocznie, zlokalizowane na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach, Białężyce 100, 62-300 Września, na działkach o nr ewidencyjnych 22/2, 18, 19, 51/3, 51/2, 52, 53, 54, 55, 20, 50/3 obręb Chocicza Mała, 51/2, 53/4, 53/1, 45/4 obręb Grzymysławice, 3/3, 4, 8/3 obręb Białężyce, gmina Września, powiat wrzesiński.

Na terenie Zakładu produkowane są pojazdy: samochody osobowe kategorii M₁* o masie do 3,5 Mg, samochody kategorii N₁* o masie do 3,5 Mg oraz samochody dostawcze kategorii N₂* o masie powyżej 3,5 Mg. Zakładana maksymalna wielkość produkcji zakładu to 20 pojazdów/h, 450 pojazdów/24 h, 100 000 pojazdów/rok.

* zgodnie z kategoriami pojazdów określonymi w załączniku nr 2 do ustawy z dnia 20 czerwca 1997 r. – Prawo o ruchu drogowym (Dz.U. z 2012 r., poz. 1137 ze zm.).

b. Na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach funkcjonują:

- hala zaopatrzenia H8 (budynek centrum dostaw i magazynowania surowców, podzespołów i opakowań),
- hala budowy karoserii H2 (spawalnia),
- hala lakierni H3,
- hala montażu i wykończenia (finisz) H4,
- hala przygotowania finalnego H10,
- hala BUS H9 (budynek budowy samochodów specjalnych),
- budynek wielofunkcyjny H5 (Spine), w którym zlokalizowane są: biura, kantyna, IT, zaplecze socjalne, centrum techniczne, pilothala, zakładowa przychodnia medyczna, serwerownia, warsztat utrzymania ruchu,
- budynek mediów H7,
- magazyn odpadów N4,
- zakładowy magazyn paliw i płynów technicznych ze stacją paliw N1,
- plac gotowych wyrobów z miejscem załadunku pojazdów gotowych na system transportu samochodowego i kolejowego – outbound, z obiektem socjalno biurowym N6,
- stacja transformatorowa N2,
- budynek pomp tryskaczowych N7,
- portiernie od strony wjazdu północnego N3 i zachodniego N5,
- estakady transportu technologicznego wraz z systemem sterowania,
- magazyny gazów technicznych,
- zadaszenia nad nawierzchniami utwardzonymi,
- dedykowane laboratoria (hala lakierni H3, hala budowy karoserii H2, budynek wielofunkcyjny H5),
- instalacje chłodzenia wody z zespołem chłodni,
- bocznicą kolejową wraz z rozjazdem linii kolejowej 281,
- układy komunikacji wewnętrznej z miejscami postojowymi, place manewrowe, składowe, rozładunkowe,
- tor testowy samochodów z rampą najazdową do kontroli podwozia,
- instalacja kanalizacji deszczowej z systemem podczyszczania ścieków – wód opadowych lub roztopowych,
- instalacja kanalizacji sanitarno-przemysłowej wewnątrzzakładowej.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

1.2.1. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³

Hala lakierni H3

Linia myjąco-fosforanująca VBH

Procesy zachodzące na linii obejmują wstępną obróbkę nadwozi kierowanych ze spawalni. Obróbka zachodzi w agregacie myjąco-fosforanującym VBH zainstalowanym w tunelu, w którym w wannach następuje odtłuszczenie i fosforanowanie nadwozi przed malowaniem katarforetycznym.

Poszczególne fazy procesu wstępnej obróbki nadwozi przed malowaniem katarforetycznym odbywają się w roztworach wodnych z dodatkiem środków chemicznych, w temperaturze 45-60°C. Procesy zachodzą w 10 wannach agregatu myjąco-fosforanującego VBH:

- wanna nr 1 – odtłuszczenie zanurzeniowe – oczyszczanie i odtłuszczenie karoserii z zanieczyszczeń (pyły metaliczne, tłuszcze, oleje, rdza), powstałych podczas procesu spawania oraz przygotowanie karoserii za pomocą środków chemicznych do malowania,
- wanna nr 2 – odtłuszczenie zanurzeniowe i natryskowe – oczyszczanie i odtłuszczenie karoserii z zanieczyszczeń (pyły metaliczne, tłuszcze, oleje, rdza), powstałych podczas procesu spawania oraz przygotowanie karoserii za pomocą środków chemicznych do malowania,
- wanna nr 3 – odtłuszczenie zanurzeniowe i natryskowe – oczyszczanie i odtłuszczenie karoserii z zanieczyszczeń (pyły metaliczne, tłuszcze, oleje, rdza), powstałych podczas procesu spawania oraz przygotowanie karoserii za pomocą środków chemicznych do malowania,
- wanna nr 4 – płukanie zanurzeniowe – płukanie karoserii po procesie odtłuszczenia,
- wanna nr 5 – aktywacja zanurzeniowa – aktywacja powierzchni karoserii przed fosforanowaniem; prawidłowe przeprowadzenie procesu aktywacji powierzchni pozwala na uzyskanie równomiernej powłoki fosforanowej,
- wanna nr 6 – fosforanowanie zanurzeniowe i natryskowe – proces fosforanowania ma na celu przygotowanie powierzchni karoserii do lakierowania. W jego efekcie następuje polepszenie przyczepności lakieru oraz zwiększenie ochrony antykorozyjnej powierzchni karoserii,
- wanna nr 7 – płukanie zanurzeniowe – płukanie karoserii po fosforanowaniu,
- wanna nr 8 – pasywacja zanurzeniowa – proces pasywacji karoserii po fosforanowaniu mający na celu utrwalenie powłoki fosforanowej,
- wanna nr 9 – płukanie zanurzeniowe – płukanie końcowe po procesie fosforanowania,
- wanna nr 10 – płukanie natryskowe wodą DEMI – końcowe płukanie natryskowe wodą DEMI otrzymywaną na stacji DEMI w hali lakierni H3, po procesie fosforanowania.

Mycie (odtłuszczenie) karoserii odbywa się w sposób ciągły poprzez zanurzenie i natrysk oraz zalewanie karoserii medium myjącym z systemów natryskowych i zalewowych. Medium myjące do systemów natryskowo-zalewowych poszczególnych wanień podawana jest ze zbiorników systemowych, do których zawraca po odpływie z karoserii poprzez wannę ociekową i przewody rurowe. W zamkniętym obiegu, kąpiel myjąca (odtłuszczająca) przepływa przez urządzenia filtrujące: filtry workowe, hydrocyklony i magnetofiltr, w których następuje separacja zanieczyszczeń. W celu utrzymania stałej temperatury kąpeli myjącej (do 60°C) przepływa ona przez wymiennik ciepła zasilany ciepłą wodą z zakładowej kotłowni zlokalizowanej w budynku mediów H7. Przelewy z wanień (poza fosforanowaniem i pasywacją) kierowane są do podczyszczalni ścieków hali lakierni H3. Przelewy z wanień fosforanowania i pasywacji kierowane są do zbiorników rezerwowych.

Charakterystyka wanień agregatu myjąco-fosforanującego VBH:

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Pojemność wanny	pH	Temperatura kąpeli
			[m ³]		[°C]
1.	Odtłuszczenie zanurzeniowe*	sole alkaliczne i środki powierzchniowo czynne	180	~ 10,0	~ 60
2.	Odtłuszczenie zanurzeniowe i natryskowe*	sole alkaliczne i środki powierzchniowo czynne	180	~ 10,0	~ 60
3.	Odtłuszczenie zanurzeniowe i natryskowe*	sole alkaliczne i środki powierzchniowo czynne	180	~ 10,0	~ 60

4.	Płukanie zanurzeniowe	woda	180	~ 8,0	~ 40-45
5.	Aktywacja zanurzeniowa*	fosforan cynku i tlenek cynku	180	~ 9,2	~ 45
6.	Fosforanowanie zanurzeniowe i natryskowe*	fosforan cynku, niklu i manganu, kwas ortofosforowy, azotan niklu i cynku, związki fluoru, związki krzemu i cynku, sole cynku, azotyn sodu, azotan sodu, fluorek amonu, azotan manganu, kwas azotowy, kwas fluorowodorowy, tetrafluoroboran sodu, kwas fluorokrzemowy, azotan żelaza, nadtlenek wodoru, nitroguanidyna	223	~ 3,0	~ 52
7.	Płukanie zanurzeniowe	woda	180	~ 4,5	~ 40-45
8.	Pasywacja zanurzeniowa*	amoniak, wodorodifluorek amonu	180	~ 4,6	~ 30
9.	Płukanie zanurzeniowe	woda	180	~ 7,0	~ 25
10.	Płukanie natryskowe wodą DEMI	woda DEMI	180	~ 7,0	~ 25
Łączna objętość wanień procesowych wynosi: 1 123 m³					

* wanny procesowe – do objętości wanień procesowych zaliczono te wanny, w których obrabiana powierzchnia ulega zmianie wskutek procesu chemicznego lub elektrochemicznego.

1.2.2. Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie

Hala lakierni H3

a. Linia KTL – kataforetyczna linia do nakładania pierwszej warstwy farby (powłoka KTL)

– Agregat KTL – nakładanie pierwszej warstwy farby metodą kataforezy.

Poszczególne fazy procesu zachodzą w ciągu wanień agregatu KTL i obejmują:

- montaż elektrod,
- malowanie zanurzeniowe (elektrokoagulacja dodatnich jonów lakieru na katodzie – nadwoziu),
- ociekanie farby z nadwozi,
- zanurzeniowe i natryskowe płukanie nadwozi z powłoką KTL przy użyciu recyrkulacyjnego ultrafiltratu,
- płukanie zanurzeniowe nadwozi z powłoką KTL w wodzie DEMI,
- odciek wody z nadwozi na stacji przechyłowej (kipstation),
- demontaż elektrod.

Kąpiel agregatu KTL pracuje w obiegu zamkniętym. Powstałe podczas procesu pokrywania aniony zostają usunięte z kąpeli poprzez obieg wtórny i proces dializy. Dodatkowo selektywna membrana zatrzymuje cząsteczki farby, a filtrat zostaje wykorzystany jako czynnik płuczący karoserię.

Skład wanień agregatu KTL:

Nr wanny	Proces	Pojemność wanny	pH	Temperatura kąpeli
		[m ³]		[°C]
1.	Malowanie KTL zanurzeniowe	513	~ 5,0	~ 30,5
2.	Strefa odciekania farby	77	~ 5,0	~ 30,5
3.	Płukanie zanurzeniowe	180	~ 5,5	~ 25,0
4.	Płukanie natryskowe	20	~ 6,0	~ 25,0
5.	Płukanie zanurzeniowe wodą DEMI	180	~ 4,5	~ 40,0

– Kabina suszarnicza

Na końcu linii KTL zamontowana jest kabina suszarnicza z dopalaczem termicznym LZO (TAR) wyposażonym w palnik gazowy o mocy 4 MW. W kabinie zachodzi proces suszenia i utwardzania pierwszej warstwy farby nakładanej metodą kataforezy na powierzchnię karoserii.

– Kabina schładzania

Karoseria z kabiny suszarniczej kierowana jest do kabiny schładzania. Kabina wyposażona jest w palnik gazowy o mocy 1 MW.

b. Kabinę poprawek po linii KTL oraz przed i po linii uszczelniania karoserii masą PVC.

Po linii KTL oraz linii uszczelniania karoserii masą PVC karoseria jest kontrolowana i w razie braków kierowana do kabin poprawek. W kabinach poprawek następuje punktowy przeszlif karoserii oraz nałożenie gruntu reaktywnego za pomocą pistoletów. Kabinę podgrzewane są powietrzem z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA12 wyposażonej w palnik gazowy o mocy 2,2 MW.

c. Linia uszczelniania karoserii masą PVC

Linia uszczelniania karoserii masą PVC obejmuje:

- nakładanie mat tłumiących,
- maskowanie niezbędnych miejsc wolnych od masy PVC poprzez zaślepki, szablony i taśmy klejące na stanowisku maskowania,
- uszczelnianie połączeń blach za pomocą masy PVC,
- nanoszenie za pomocą robotów na spód karoserii masy PVC w kabinie UBS,
- demaskowanie – zdejmowanie zabezpieczeń i założonych materiałów maskujących,
- ręczne nanoszenie masy PVC przy użyciu pistoletów (w razie konieczności),
- konserwację progów i komór silnika z wykorzystaniem robotów do nanoszenia masy PVC,
- suszenie masy ochronnej w kabinie suszarniczej; po naniesieniu powłok zabezpieczających podwozie, karoserie kierowane są do kabiny suszarki, w której powłoka z masy PVC poddawana jest wstępnemu żelowaniu w temperaturze 100°C; w skład tunelu suszarki wchodzi: śluza wlotowa, suszarka wstępna, śluza pośrednia, suszarka główna oraz śluza wylotowa; suszarka wyposażona jest w dopalacz termiczny LZO (TAR) z palnikiem gazowym o mocy 1,5 MW,
- schładzanie karoserii w kabinie schładzania; karoseria z kabiny suszarniczej przechodzi do kabiny schładzania; powietrze wykorzystywane do schładzania karoserii, czerpane z zewnątrz hali, podgrzewane jest palnikiem gazowym o mocy 1 MW i po oczyszczeniu na zestawie filtrów kieszeniowych, wykorzystywane jest bezpośrednio w procesie schładzania.

Powietrze kabin linii uszczelniania masą PVC podgrzewane jest w centrali wentylacyjno – grzewczej ZLA11 wyposażonej w palnik gazowy o mocy 2,4 MW. Po uszczelnieniu masą PVC karoserie poddawane są kontroli i kierowane, w przypadku takiej konieczności, do kabiny poprawek po linii KTL oraz poprawek przed i po linii uszczelniania karoserii masą PVC.

d. Linia podkładu – wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera)

Wodorozcieńczalna warstwa wypełniająca (Füllera) podawana jest na linię podkładu centralnie z mieszalni farb. Procesy prowadzone na linii podkładu obejmują:

- automatyczne czyszczenie powierzchni karoserii szczotkami EMU w kabinie szczotek EMU, na sucho, przed natryskiem wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera),
- aplikację ręczną (pneumatyczną) w kabinie wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) na powierzchni nadwozi, niedostępne dla elektrostatycznego natrysku,
- automatyczny, elektrostatyczny natrysk wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) w kabinie (ESTA),
- kontrolę jakości powłoki wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) w kabinie,
- czyszczenie dysz pistoletów i automatów lakierniczych w kabinach lakierniczych, za pomocą rozpuszczalników wodorozcieńczalnych,
- suszenie i utwardzanie wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) w kabinie suszarniczej; proces obejmuje rozgrzanie karoserii do temperatury 160-175°C oraz wypalanie lakieru przez 15 minut,
- schładzanie karoserii w kabinie schładzania,
- nanoszenie poprawek wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) w kabinie poprawek, obejmujące przeszlifowanie i nakładanie wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera),
- automatyczne czyszczenie powierzchni karoserii szczotkami EMU w kabinie szczotek EMU, na sucho, przed opuszczeniem przez karoserię linii podkładu.

Mgła wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) powstająca w procesie powlekania w kabinach zasysana jest z powietrzem obiegowym i kierowana do układu suchego oczyszczania EcoDryScrubber o skuteczności oczyszczania 100 %.

e. Linie lakieru bazowego BC1 i BC2

Wodorozcieńczalne lakiery bazowe podawane są na linii lakieru bazowego BC1 i BC2 centralnie z mieszalni farb. Nakładanie lakieru odbywa się w zamkniętych kabinach lakierniczych linii lakieru bazowego BC1 oraz BC2 i obejmuje:

- automatyczne lakierowanie wnętrza karoserii (natrysk lakieru bazowego przy użyciu robotów),
- automatyczny, elektrostatyczny natrysk lakieru bazowego na zewnętrzne powierzchnie karoserii (ESTA),
- kontrolę jakości powłoki i ewentualne ręczne dotryski lakieru bazowego,
- czyszczenie dysz pistoletów i automatów lakierniczych za pomocą rozpuszczalników wodorozcieńczalnych,
- suszenie w temperaturze około 800°C w suszarkach międzyoperacyjnych (pośrednich), pomiędzy liniami lakieru bazowego BC1 i BC2 oraz liniami lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2; każda z linii lakieru bazowego posiada suszarkę z 2 palnikami gazowymi (linia BC1 – palniki o mocy: 0,48 MW i 0,138 MW, linia BC2 – palniki o mocy: 0,48 MW i 0,125 MW), podgrzewającymi powietrze przez wymiennik ciepła,
- schładzanie karoserii w strefie schładzania (każda z linii lakieru bazowego posiada odrębną kabinę schładzania).

Mgła lakieru bazowego powstająca w procesie powlekania w kabinach zasysana jest z powietrzem obiegowym i kierowana do układu suchego oczyszczania EcoDryScrubber o skuteczności oczyszczania 100 %.

f. Linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2

Rozpuszczalnikowy lakier nawierzchniowy podawany jest na linii Klarlack CC1 i CC2 centralnie z mieszalni farb. Procesy prowadzone na liniach Klarlack CC1 i CC2 zachodzą w ciągu kabin do nakładania rozpuszczalnikowego lakieru nawierzchniowego i obejmują:

- automatyczne lakierowanie wnętrza karoserii (natrysk lakieru nawierzchniowego na wewnętrzne powierzchnie nadwozi, przy użyciu robotów),
- automatyczny, elektrostatyczny natrysk lakieru nawierzchniowego na zewnętrzne powierzchnie karoserii (ESTA),
- kontrolę jakości powłoki i ewentualny ręczny dotrysk lakieru nawierzchniowego,
- czyszczenie dysz pistoletów i automatów lakierniczych za pomocą rozpuszczalników,
- suszenie nadwozi w suszarce powietrzem podgrzewanym ciepłem palnika gazowego o mocy 2,8 MW, dopalacza LZO (TAR) poprzez wymiennik ciepła,
- schładzanie karoserii w strefie schładzania (kabina schładzania); karoseria z kabiny suszarniczej przechodzi do dwustrefowej kabiny schładzania.

Mgła lakieru nawierzchniowego powstająca w procesie powlekania w kabinach zasysana jest z powietrzem obiegowym i kierowana do układu suchego oczyszczania EcoDryScrubber o skuteczności oczyszczania 100 %.

g. Obróbka końcowa

Obróbka końcowa obejmuje kontrolę jakości polakierowanych karoserii. Następnie karoseria kierowana jest do klejenia uszczelniającego i usztywniającego lub w razie konieczności do kabiny poprawek lakierniczych lakieru bazowego (BC) i lakieru nawierzchniowego Klarlack (CC).

h. Kabinę poprawek lakierniczych Spot Repair i kabina Messe Presse

W 3 kabinach poprawek lakierniczych Spot Repair i 1 kabinie Messe Presse następuje ręcznie usuwane usterek lakierniczych (naprawy punktowe) z maskowaniem, aplikacją lakieru, suszeniem naniesionych powłok ochronnych za pomocą mobilnych suszarek wykorzystujących promieniowanie podczerwone i demaskowaniem osłon. Poprawki wykonywane są za pomocą pistoletów oraz pędzli.

i. Klejenie DL oraz linia DEKOR

Usztywnienie i uszczelnianie poszyc karoseryjnych pojazdów obejmuje nakładanie pistoletem wyciskowym usztywniającego uszczelnacza poliuretanowego (kleju) pomiędzy zewnętrzne poszycia karoseryjne i wewnętrzne elementy wzmacniające karoserii (klejenie DL). W ciągu tym następuje również dekorowanie samochodów emblematami, listwami, itp. na linii DEKOR. Prace wykonywane są na otwartej przestrzeni hali lakierni H3.

j. Szlifowanie po klejeniu DL

Szlifowanie prowadzone jest w dedykowanej kabinie i obejmuje poprawki po nałożeniu uszczelniacza (kleju).

k. Linia konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK

Konserwacja przestrzeni zamkniętych (ochrona antykorozyjna) prowadzona jest przy użyciu bezrozpuszczalnikowego wosku stosowanego na zimno metodą ręczną. Procesy produkcyjne obejmują:

- naniesienie wosku na podwozia i do przestrzeni zamkniętych w kabinie HRK przy użyciu pistoletów,
- podgrzewanie nadwozia w suszarce przy temperaturze około 65°C; powietrze do kabiny suszarki podgrzewane jest ciepłem (poprzez wymiennik ciepła) z 3 palników gazowych o mocy 460 kW, 120 kW i 100 kW,
- schładzanie nadwozia w kabinie schładzania – powietrze do kabiny schładzania podgrzane jest palnikiem gazowym o mocy 340 kW.

l. Mieszalnia farb

Procesy zachodzące w mieszalni farb obejmują przygotowywanie materiałów malarskich stosowanych w produkcji, dostarczanych do kabin lakierniczych poprzez cyrkulacyjne instalacje rurociągowo.

m. Magazyny

Na terenie lakierni zlokalizowane są magazyny surowców wykorzystywanych do procesów technologicznych:

- magazyn masy PVC z 4 zbiornikami stalowymi o pojemności 20 Mg każdy,
- magazyn farb i lakierów do głównych linii technologicznych,
- magazyn farb i lakierów dla kabin Spot Repair i kabiny Messe Presse,
- magazyn wosku HRK,
- magazyn czystej mączki wapiennej – silos o pojemności 100 Mg,
- magazyn odpadowej mączki wapiennej – silos o pojemności 100 Mg.

Hala budowy karoserii H2 (spawalnia)

W hali prowadzony jest proces klejenia wzmacniającego, usztywniającego, uszczelniającego i ochronnego wybranych elementów karoserii oraz proces czyszczenia karoserii z resztek nałożonego kleju. Ścieżki kleju nakładane są automatycznie przy wykorzystaniu robotów na stanowiskach roboczych. Proces czyszczenia (ręcznego) na dedykowanych stanowiskach, obejmuje usuwanie śladowych ilości kleju, które w procesie klejenia, przedostały się poza ścieżkę klejową na powierzchnię karoserii. Procesy klejenia i czyszczenia prowadzone są w ciągu technologicznym hali budowy karoserii H2.

Hala montażu i wykończenia (finisz) H4

W hali prowadzone są procesy:

- wklejania szyb samochodowych na dedykowanym stanowisku; proces obejmuje nałożenie środka adhezyjnego zwiększającego przyczepność kleju, nałożenie ścieżki kleju oraz wklejenie szyby,
- badania szczelności pojazdów w kabinach badania szczelności; proces, w którym wyprodukowany pojazd poddawany jest otryskiwaniu czystą wodą pod ciśnieniem w celu sprawdzenia jego szczelności,
- mycia pojazdów w kabinie w systemie automatycznym przy wykorzystaniu wody i środków do czyszczenia; proces mycia odbywa się w 3 zamkniętych kabinach,
- czyszczenia tapicerki, szyb, kokpitów i innych elementów samochodów z ewentualnych zabrudzeń powstałych w procesie produkcyjnym na linii produkcyjnej,
- lakierowania i suszenia w kabinach poprawek lakierniczych z suszarkami; w hali funkcjonują 2 ciągi kabin poprawek lakierniczych; w skład każdego z ciągów wchodzi kabina poprawek lakierniczych oraz suszarka wyposażona w palnik gazowy o mocy 0,3 MW; w kabinach poprawek lakierniczych wykonywane są powłoki lakiernicze w miejscach uszkodzonych podczas procesu produkcyjnego na montażu i w trakcie wykańczania pojazdów; w kabinach suszarek następuje suszenie powłoki lakierniczej ciepłem pochodzącym ze spalania gazu w planiku,

- ręcznego usuwana drobnych usterek lakierniczych (naprawy punktowe) na stanowiskach małych poprawek lakierniczych; procesy obejmują maskowanie, aplikację lakieru, suszenie naniesionych powłok ochronnych przy wykorzystaniu suszarek oraz demaskowanie osłon; poprawki wykonywane są za pomocą pistoletów i pędzli; suszenie odbywa się przy użyciu mobilnych suszarek wykorzystujących promieniowanie podczerwone; wentylację stanowisk małych poprawek lakierniczych zapewnią odciągi podłączone do wentylacji ogólnej hali – do centrali wentylacyjno-grzewczej F4.

Dodatkowo hala montażu i wykończenia (finisz) H4 posiada mieszalnię farb oraz magazyn materiałów lakierniczych wykorzystywanych na potrzeby kabin lakierniczych i stanowisk małych poprawek lakierniczych. Każde z pomieszczeń wyposażone jest w dedykowany system wentylacji zapewniający bezpieczeństwo pracy.

Pilothala (budynek wielofunkcyjny H5)

W pilothali prowadzone są procesy czyszczenia wybranych elementów wyposażenia samochodów (tapicerki, kokpity, szyby). Procesy czyszczenia prowadzone są na otwartej przestrzeni hali produkcyjnej.

Hala BUS H9

W hali prowadzone są procesy czyszczenia wybranych elementów wyposażenia samochodów (tapicerki, kokpity, szyby) oraz lakierowania. Procesy czyszczenia prowadzone są na otwartej przestrzeni hali produkcyjnej. W hali funkcjonuje ciąg kabiny poprawek lakierniczych, w skład którego wchodzi kabina poprawek lakierniczych oraz suszarka wyposażona w palnik gazowy o mocy 0,3 MW. W kabinie poprawek lakierniczych wykonywane są powłoki lakiernicze w miejscach uszkodzonych podczas procesu produkcyjnego na montażu i w trakcie wykańczania pojazdów. Powietrze kierowane do kabiny podgrzewane jest poprzez palnik gazowy kabiny o mocy 0,65 MW. W kabinie suszarki następuje suszenie powłoki lakierniczej ciepłem pochodzącym ze spalania gazu w planiku. W hali znajduje się szafa na chemikalia z dedykowanym systemem wentylacji.

1.2.3. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wazni procesowych przekracza 30 m³/instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – części wspólne instalacji

Hala lakierni H3

a. Magazyny

Na terenie lakierni zlokalizowane są magazyny surowców wykorzystywanych do procesów technologicznych:

- magazyn chemii procesowej do podczyszczalni ścieków i stacji DEMI,
- magazyn materiałów linii myjąco-fosforanującej VBH i linii KTL,
- magazyn środków utrzymania ruchu.

b. Podczyszczalnia ścieków

Podczyszczalnia ścieków umieszczona w ciągu technologicznym hali lakierni H3, przyjmuje ścieki przemysłowe generowane z linii myjąco-fosforanującej VBH i linii KTL. Po wyodrębnieniu ścieków organicznych (generowanych w wannach nr 1÷5 linii myjąco-fosforanującej VBH, poddanych procesowi redukcji zanieczyszczeń olejowych oraz po linii KTL) i nieorganicznych (generowanych w wannach nr 6÷10 linii myjąco-fosforanującej VBH) następuje podczyszczanie ścieków w cyklu technologicznym podczyszczalni ścieków organicznych lub nieorganicznych. Po podczyszczeniu ścieki kierowane są do wspólnego zbiornika zubożniania celem wyrównania wartości pH. Końcowym ciągiem technologicznym podczyszczalni ścieków są filtry żwirowe i stacja kontroli końcowej pH.

Na terenie podczyszczalni ścieków w dedykowanych zbiornikach magazynowana jest chemia procesowa, wykorzystywana w procesie podczyszczania ścieków:

- FeCl₃ – zbiornik chemoodporny o pojemności 6 m³ w wannie wychwytowej,
- HCl – zbiornik chemoodporny o pojemności 15 m³ w wannie wychwytowej,
- NaOH – zbiornik chemoodporny o pojemności 10 m³ w wannie wychwytowej,
- Ca(OH)₂ – zbiornik chemoodporny o pojemności 10 m³ w wannie wychwytowej.

Odpowietrzanie zbiorników magazynowych jest podłączone, poprzez pochłaniacz TECHAP obniżający stężenie HCl, do emitora zlokalizowanego na dachu hali lakierni H3. Emitor ten dodatkowo wyprowadza substancje z systemów wentylacji zbiorników procesowych podczyszczalni ścieków (neutralizacji, koagulacji, flokulacji, zubożenia).

c. Stacja wody DEMI

Stacja wody DEMI ma na celu przygotowanie wody demineralizowanej wykorzystywanej do kąpieli i płukania karoserii na linii myjąco-fosforanującej VBH i linii KTL. Woda DEMI wytwarzana jest w niskociśnieniowej dwufazowej instalacji odwróconej osmozy z wody dostarczanej do sieci wewnętrzzakładowej z sieci gminnej. Woda zdemineralizowana magazynowana jest w zbiorniku wody DEMI o pojemności 100 m³, z którego kierowana jest na linie technologiczne.

d. Laboratoria

Na terenie hali lakierni H3 zlokalizowana są 3 laboratoria: laboratorium ogólne lakierni, laboratorium kontroli KTL oraz laboratorium podczyszczalni ścieków. Laboratoria są wyposażone w dedykowane dygestoria podłączone do indywidualnych wyciągów.

e. System ogrzewania i wentylacji ogólnej hali lakierni H3

W skład instalacji grzewczej hali lakierni H3 wchodzi 6 centrali wentylacyjno-grzewczych: ZLA16, ZLA25, ZLA26, ZLA27, ZLA28, ZLA29. Każda z centrali wyposażona jest w palnik gazowy o mocy 1,3 MW z otwartą komorą spalania, czerpnię świeżego powietrza i wylotem zużytego powietrza z hali. Spaliny z palników wraz z dostarczonym świeżym, podgrzany powietrzem, kierowane są do wnętrza hali lakierni H3.

Dodatkowo wentylację ogólną hali wspomagają 4 wyloty dachowe z wentylatorami mechanicznymi (1 wentylator o wydajności 25 000 m³/h, 1 wentylator o wydajności 26 000 m³/h oraz 2 wentylatory o wydajności 20 000 m³/h każdy).

Do ogrzewania pomieszczeń biurowych, pomieszczeń magazynowych i laboratoriów zlokalizowanych w hali lakierni H3 zastosowano 4 centrale wentylacyjno-grzewcze:

- ZLA21 – dla magazynu farb i lakierów oraz laboratoriów hali lakierni H3,
- ZLA22 – dla magazynów masy PVC i wosku HRK, pokoju IT, pomieszczenia tryskaczy i agregatu prądotwórczego,
- ZLA23, ZLA24 – dla pomieszczeń biurowych, socjalnych i majstrówek.

Ciepła woda do wymienników ciepła tych central doprowadzana jest w obiegu zamkniętym z centralnej kotłowni zakładowej zlokalizowanej w budynku mediów H7.

W celu zapewnienia odpowiedniej temperatury w poszczególnych kabinach lakierniczych i technologicznych zastosowano dedykowane centrale wentylacyjno-grzewcze:

- ZLA01 z palnikiem gazowym o mocy 2,2 MW dla kabin linii podkładu,
- ZLA02 z palnikiem gazowym o mocy 1,4 MW dla kabin linii lakieru bazowego BC1 i linii lakieru nawierzchniowego CC1,
- ZLA03 z palnikiem gazowym o mocy 1,4 MW dla kabin linii lakieru bazowego BC2 i linii lakieru nawierzchniowego CC2,
- ZLA04 z palnikiem gazowym o mocy 0,46 MW dla kabin szczotek EMU linii podkładu,
- ZLA11 z palnikiem gazowym o mocy 2,4 MW dla rejonu kabin linii uszczelniania karoserii masą PVC,
- ZLA12 z palnikiem gazowym o mocy 2,2 MW dla rejonu kontroli kabiny poprawek po linii KTL oraz przed i po linii uszczelniania karoserii masą PVC,
- ZLA13 z palnikiem o mocy 0,8 MW dla kabiny szlifowania po klejeniu DL,
- ZLA14 z palnikiem o mocy 3,8 MW dla kabin poprawek lakierniczych Spot Repair i kabiny Messe Presse.

Spaliny ze spalania gazu w centralach razem z powietrzem obiegowym krążą w układach wentylacji poszczególnych kabin i hali lakierni H3. Substancje z procesu spalania gazu w palnikach są wyprowadzane na zewnątrz tymi samymi kominami (wylotami), co substancje z procesów technologicznych.

Z powietrza odlotowego kabin poprawek po linii KTL oraz poprawek po linii uszczelniania karoserii masą PVC, kabin linii podkładu, kabin lakieru bazowego BC1 i BC2, kabin lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2 oraz kabin poprawek lakierniczych Spot Repair i kabiny Messe Presse odzyskiwane jest ciepło (rekuperacja) w układzie kołowych wymienników ciepła, wykorzystujących ciepło z odprowadzanego powietrza do podgrzewania powietrza świeżego tłoczonego do układów wentylacyjnych.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	jednostka	zużycie
Zużycie dla instalacji objętych pozwoleniem			
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	132 000,00
2.	Woda	m ³ /rok	209 590,00
3.	Gaz ziemny wysokometanowy	m ³ /rok	39 168 374,00
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³			
1.	Środki do fosforanowania i dodatki (linia myjąco-fosforanująca VBH)	Mg/rok	680,00
2.	Materiały do czyszczenia wanien procesowych (linia myjąco-fosforanująca VBH)	Mg/rok	23,00
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie			
1.	Farby i dodatki (linia KTL)	Mg/rok	1 150,00
2.	Farby, rozpuszczalniki i dodatki (linia podkładu)	Mg/rok	802,00
3.	Zatyczki montażowe (linia uszczelniania karoserii masą PVC)	szt./rok	7 300 000,00
4.	Maty izolacyjne (linia uszczelniania karoserii masą PVC)	szt./rok	8 200 000,00
5.	Materiał PVC i kleje (linia uszczelniania karoserii masą PVC)	Mg/rok	2 800,00
6.	Farby, rozpuszczalniki i dodatki (linie lakieru bazowego BC1 i BC2)	Mg/rok	1 619,00
7.	Lakiery, rozpuszczalniki i dodatki (linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2)	Mg/rok	896,00
8.	Uszczelniacze, kleje (klejenie DL)	Mg/rok	100,00
9.	Wosk (linia konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK)	Mg/rok	700,00
10.	Mączka wapienna	Mg/rok	4 200,00
11.	Materiały do poprawek lakierniczych (farby, lakiery, rozpuszczalniki, dodatki)	Mg/rok	172,00
12.	Materiały do czyszczenia wanien (linia KTL)	Mg/rok	16,00
13.	Rozpuszczalniki i dodatki do farb (przygotowanie farb i czyszczenie instalacji lakierowania)	Mg/rok	171,00
14.	Materiały ścierne (krążki, papier ścierny, gąbki, włóknina, itp.)	Mg/rok	100,00
15.	Czyściwo (szmatki, gazy, wata, itp.)	Mg/rok	20,00
16.	Materiały polerskie (gąbki, podkłady, itp.)	Mg/rok	2,00
17.	Materiały do maskowania i osłony karoserii (taśmy klejące, folia ochronna, papiery, itp.)	Mg/rok	20,00
18.	Inne materiały (pędzelki, szpachelki, kubki, puszki metalowe i z tworzywa, itp.)	Mg/rok	18,00
19.	Rozpuszczalniki do czyszczenia resztek kleju, tapicerki, szyb, itp. (hala budowy karoserii H2, hala montażu i wykończenia H4, hala BUS H9, pilothala)	Mg/rok	1,65
20.	Środek adhezyjny (hala budowy karoserii H2)	Mg/rok	4,00
21.	Klej do szyb (hala montażu i wykończenia (finisz) H4)	Mg/rok	200,00
22.	Klej do karoserii (hala budowy karoserii H 2)	Mg/rok	10 259,00
23.	Szampony i koagulanty (hala montażu i wykończenia (finisz) H4)	Mg/rok	4,80
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³/instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – części wspólne instalacji			
1.	Wodorotlenek sodu 50% (podczyszczalnia ścieków)	m ³ /rok	1 612,50
2.	Chlorek żelaza (III) (podczyszczalnia ścieków)	m ³ /rok	25,00
3.	Kwas solny (podczyszczalnia ścieków)	m ³ /rok	1 612,50
4.	Wapno palone (podczyszczalnia ścieków)	m ³ /rok	1 612,50
5.	Wodorosiarczyn sodu (stacja wody DEMI)	m ³ /rok	0,40
6.	Flokulant (stacja wody DEMI)	m ³ /rok	0,75
7.	Antyscalant (stacja wody DEMI)	m ³ /rok	0,35

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- a. W zakresie minimalizacji zużycia wody:
 - zamknięcie obiegów wody w instalacjach technologicznych.
- b. W zakresie ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:
 - stosowanie rozwiązań eliminujących bezpośrednie wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi z terenu zakładu,
 - wykorzystywanie szczelnego systemu kanalizacji sanitarno-przemysłowej, odprowadzającego ścieki bezpośrednio do kanalizacji gminnej,
 - wykorzystywanie szczelnego systemu sieci kanalizacji deszczowej, połączonego z rynnami odwadniającymi dachy oraz z systemem odwadniania utwardzonych powierzchni placów oraz dróg wewnątrzzakładowych. Sieć kanalizacji deszczowej odprowadza ścieki – wody opadowe lub roztopowe, po oczyszczeniu w separatorze i osadnikach do gminnej sieci kanalizacji deszczowej,
 - stosowanie zbiorników na ewentualne wycieki w miejscach przeładunku substancji, mieszanin i odpadów w rejonie hali lakierni H3,
 - stosowanie urządzeń zabezpieczających pojemniki magazynowe i urządzenia procesowe (sondy przepelnieniowe, sygnalizacja i wizualizacja ewentualnych wycieków, podwójne płaszcze, wanny przechwytyjące zanieczyszczenia),
 - podczyszczanie ścieków przemysłowych z hali lakierni H3 przed wprowadzeniem do kanalizacji sanitarno-przemysłowej na terenie zakładu i dalej do kanalizacji gminnej,
 - magazynowanie substancji i mieszanin w fabrycznych opakowaniach lub dedykowanych zbiornikach zabezpieczonych przed możliwością wycieku substancji do środowiska, stosowanie zbiorników dwupłaszczowych, wanien wychwytowych i zbiorników chemoodpornych,
 - funkcjonowanie utwardzonych i skanalizowanych dróg i placów zakładowych,
 - stosowanie w procesach produkcyjnych substancji o możliwie minimalnym oddziaływaniu na środowisko,
 - bieżąca konserwacja urządzeń oczyszczających ścieki – wody opadowe lub roztopowe i sieci kanalizacji deszczowej oraz sanitarno-przemysłowej, mająca na celu wczesne wykrycie pęknięć i usterek,
 - powołanie i szkolenie na terenie zakładu Grupy Prewencji Przeciwpożarowej, do zadań której należy reagowanie w przypadku drobnych wycieków i zabezpieczenie terenu do momentu przyjazdu Ratownictwa Chemicznego w przypadku takiego wymogu,
 - prowadzenie regularnych badań monitoringowych wód podziemnych i ścieków przemysłowych odprowadzanych z terenu zakładu,
 - zastosowanie szczelnych i chemoodpornych powierzchni w i na zewnątrz hali lakierni H3,
 - stosowanie posadzek pokrytych żywicami antystatycznymi w pomieszczeniach dostaw i magazynowania farb i lakierów.
- c. W zakresie ograniczenia zużycia energii:
 - stosowanie szczelnych układów przesyłowych mediów,
 - wykorzystywanie wysokosprawnych kotłów grzewczych i palników,
 - racjonalne użytkowanie prądu,
 - stosowanie energooszczędnych źródeł poboru prądu, w tym energooszczędne oświetlenia,
 - efektywne i wysokosprawne prowadzenie procesów produkcyjnych bez zbędnych przerw technologicznych, rozruchów i zatrzymań pracy instalacji,
 - uzyskanie ciepła do ogrzewania pomieszczeń oraz procesów technologicznych za pomocą własnych wysokosprawnych urządzeń opalanych gazem ziemnym wysokometanowym,
 - wdrożenie systemu zarządzania energią.
- d. W zakresie ograniczenia emisji substancji do powietrza:
 - stosowanie materiałów o niskiej zawartości rozpuszczalników organicznych, w tym farb wodorozcieńczalnych,
 - wykorzystywanie niskotemperaturowych kąpielii w linii myjąco-fosforanującej VBH,
 - stosowanie hermetyzacji procesów podstawowych (kabiny, tunele) oraz hermetyzacji mieszania i podawania materiałów i surowców do urządzeń aplikacyjnych,

- stosowanie nowoczesnych urządzeń do nanoszenia farb z precyzyjnym kierowaniem strumienia na powierzchnię karoserii, przy wspomaganiu efektem elektrostatycznym oraz malowanie kataforetyczne w linii KTL,
 - stosowanie automatycznego elektrostatycznego natrysku ESTA w kabinach lakierniczych,
 - oczyszczanie powietrza z mgły lakierniczej, powstającej w kabinach lakierowania na linii podkładu, liniach lakieru bazowego BC1 i BC2 i lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2, poprzez zastosowanie układu suchego oczyszczania EcoDryScrubber opartego o mączkę wapienną,
 - stosowanie dopalaczy termicznych LZO (TAR) oraz instalacji zagęszczania lotnych związków organicznych w powietrzu Ecopure KPR DISC,
 - ograniczenie powierzchni pokrywanej materiałami malarskimi do minimum,
 - stosowanie filtra chlorowodoru TECHAP na wyciągu z odpowietrzania zbiorników magazynowych chemii procesowej, wykorzystywanej w procesie podczyszczania ścieków,
 - stosowanie wysokosprawnych urządzeń grzewczych,
 - wykorzystanie gazu ziemnego jako paliwa do zasilania urządzeń grzewczych i technologicznych,
 - stosowanie systemu odzysku ciepła za pomocą obrotowych wymienników ciepła (rekuperacja),
 - odzyskiwanie ciepła z dopalaczy termicznych i wykorzystanie go w procesach technologicznych (suszarki),
 - wyposażenie instalacji w zabezpieczenia uniemożliwiające uruchomienie w wypadku zakłóceń (niewłaściwie wypełnione procedury uruchomienia, niewłaściwa praca urządzeń współpracujących),
 - stosowanie zabezpieczeń wymuszających natychmiastowe zaprzestanie prowadzonych operacji w przypadkach awaryjnych, co wyklucza niekontrolowane uwolnienie substancji do powietrza,
 - dokonywanie okresowych przeglądów instalacji gazowych i regulowanie palników.
- e. W zakresie emisji hałasu do środowiska:
- zastosowanie wentylatorów i central wentylacyjnych o możliwie niskich poziomach mocy akustycznej,
 - wyposażenie wybranych emitorów w tłumiki ograniczające emisję hałasu,
 - zastosowanie przegród w budynkach o skuteczności izolacyjności akustycznej pozwalającej wyciszyć procesy produkcyjne prowadzone wewnątrz,
 - optymalizacja ruchu pojazdów na terenie zakładu i eliminacja pustych przebiegów,
 - utrzymywanie sprawnych pojazdów transportu wewnętrznego i kontrola jakości transportu dostawców zewnętrznych,
 - stosowanie wysokiej jakości, równych, utwardzonych nawierzchni ograniczających hałas od pojazdów i przenoszenie drgań,
 - optymalizacja procesów technologicznych.
- f. W zakresie gospodarki odpadami:
- efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami wsadowymi,
 - wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii,
 - przestrzeganie reżimów technologicznych,
 - stosowanie pojemników zwrotnych,
 - redukcja odpadów u źródła,
 - segregowanie strumienia odpadów,
 - zorganizowanie magazynu odpadów N4, zabezpieczonego przed oddziaływaniem na środowisko,
 - stosowanie specjalistycznych, dedykowanych pojemników do każdego rodzaju odpadów zabezpieczających przed ich ujemnym oddziaływaniem na środowisko i zdrowie ludzi.
- g. W zakresie procesów technologicznych:
- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowej,
 - prowadzenie monitoringu zużycia gazu, wody i energii elektrycznej,
 - stosowanie automatycznego sterowania produkcją.

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

- a. Zastosowanie szczelnego, rozdzielczego systemu kanalizacji.
- b. Zastosowanie szczelnych dwupłaszczyznowych i jednopłaszczyznowych zbiorników podziemnych lub naziemnych do magazynowania paliw i płynów technicznych z sygnalizacją szczelności.
- c. Zastosowanie szczelnych przewodów dwupłaszczyznowych do przesyłu paliw i płynów technicznych z magazynu paliw i płynów technicznych do hali montażu i wykończenia (finisz) H4.
- d. Zastosowanie urządzeń zabezpieczających pojemniki magazynowe i urządzenia procesowe (między innymi alternatywnie: sondy przepelnieniowe, sygnalizację i wizualizację ewentualnych wycieków, podwójne płaszcze, wanny przechwytyjące zanieczyszczenia, szafy z tacami) do zbierania ewentualnych wycieków.
- e. Zastosowanie trwałych betonowych posadzek we wszystkich obiektach oraz dodatkowych zabezpieczeń w miejscach szczególnie wrażliwych (np. posadzki chemoodporne w hali lakierni H3, wanny wychwytowe, zbiorniki jedno i dwupłaszczyznowe).
- f. Magazynowanie substancji w fabrycznych opakowaniach lub dedykowanych zbiornikach całkowicie zabezpieczonych przed możliwością wycieku substancji do środowiska przez zastosowanie, np. zbiorników dwupłaszczyznowych lub wanien wychwytowych pozwalających przejąć zawartość opakowania magazynowego w przypadku awarii.
- g. Wydzielenie miejsca w magazynie na odpady z podziałem na odpady niebezpieczne i odpady inne niż niebezpieczne. Posadzka magazynu odpadów N4 jest szczelna na całym obszarze, wykonana z materiału chemoodpornego w obszarach magazynowania odpadów, z których mogą nastąpić wycieki. Przed magazynem zlokalizowane jest miejsce przeładunku odpadów (szczelny, skanalizowany plac). Plac przeładunkowy odpadów i magazyn odpadów wyposażone są w odwodnienie. System kanalizacji odprowadzający ścieki – wody opadowe lub roztopowe wyposażony jest w separator z osadnikiem oraz zasuwę, która uniemożliwia odprowadzanie ścieków z mycia ww. powierzchni do kanalizacji sanitarnej.
- h. Wykonywanie bieżącej konserwacji urządzeń oczyszczających ścieki – wody opadowe lub roztopowe i sieci kanalizacji deszczowej, oraz sanitarno-przemysłowej pozwalającej na wczesne wykrycie ewentualnych pęknięć i usterek i zapobieżenie przedostaniu się nieczystości do gruntu.
- i. Zastosowanie zasuw na kanalizacji deszczowej eliminujących odpływ ścieków deszczowych do kanalizacji gminnej w sytuacjach awaryjnych.
- j. Powołanie i szkolenie na terenie zakładu Grupy Prewencji Przeciwpożarowej, do zadań, której należy reagowanie w przypadku drobnych wycieków i zabezpieczenie terenu do momentu przyjazdu Ratownictwa Chemicznego w przypadku takiego wymogu.
- k. Sprawdzanie szczelności posadzek w hali lakierni H3 i hali montażu i wykończenia (finisz) H4, przy każdym ich czyszczeniu, a także w pomieszczeniu, w których magazynowane są odpady oraz pojemniki do ich magazynowania; w razie wykrycia uszkodzeń, mogących powodować przedostawanie się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo – wodnego, bezzwłoczne usunięcie nieprawidłowości, ponadto prowadzenia regularnych badań monitoringowych wód podziemnych z sieci piezometrów – znajdującej się na terenie zakładu i ścieków przemysłowych odprowadzanych z terenu zakładu.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska.

Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust. 1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

6.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

6.1.1.1. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

Hala lakierni H3

Linia myjąco-fosforanująca VBH

W skład wentylacji linii myjąco-fosforanująca VBH wchodzi 4 układy:

- układ I – wentylujący wannę nr 1 (odtłuszczania zanurzeniowego) – emitor L1,
- układ II – wentylujący wanny nr 2 i 3 (odtłuszczania zanurzeniowego i natryskowego), wannę nr 4 (płukania zanurzeniowego) oraz wannę nr 5 (aktywacji zanurzeniowej) – emitor L2,
- układ III – wentylujący wannę nr 6 (fosforanowania zanurzeniowego i natryskowego) – emitor L3,
- układ IV – wentylujący wanny nr 7 i 9 (płukania zanurzeniowego), wannę nr 8 (pasywacji zanurzeniowej) oraz wannę nr 10 (płukania natryskowego wodą DEMI) – emitor L4.

Emisja towarzysząca eksploatacji wanien nr 1÷6 (emitory: L1, L2, L3) nie jest objęta standardami emisyjnymi i związana jest z wprowadzaniem do powietrza substancji, wchodzących w skład środków odtłuszczających, aktywatorów, środków do fosforanowania, kompleksu fluorowego, dodatków do fosforanowania oraz środków do kondycjonowania, dla których nie określono poziomów dopuszczalnych albo wartości odniesienia substancji w powietrzu. W związku z powyższym dla ww. źródeł i miejsc emisji nie określono wielkości dopuszczalnej emisji.

Emisja układu IV obejmuje:

- proces produkcji związany z emisją amoniaku, obejmujący płukanie i pasywację (wanny nr 7÷10), trwa on 8 568 h/rok,
- proces czyszczenia związany z emisją oparów kwasu siarkowego, obejmujący czyszczenie wanny nr 8, trwa on 192 h/rok.

Powietrze do tunelu linii myjąco-fosforanującej VBH dostarczane jest z obszaru hali lakierni H3.

6.1.1.2. Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Hala lakierni H3

- a. Linia KTL – kataforetyczna linia do nakładania pierwszej warstwy farby (powłoka KTL)
 - Agregat KTL – wentylację tunelu linii KTL zapewnia układ pobierający powietrze z hali lakierni H3 i wyprowadzający substancje zwanymi wanien agregatu KTL emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L5.
 - Kabina suszarnicza – powietrze wykorzystywane do procesu suszenia, czerpane z hali lakierni H3, podgrzewane poprzez wymienniki ciepła dopalacza termicznego LZO (TAR) kabiny suszarniczej, po przejściu przez filtry wstępne kieszeniowe typu F5 o skuteczności oczyszczania 80% i filtry dokładne kieszeniowe o skuteczności oczyszczania 90%, kierowane jest do kabiny suszarniczej. Po wysuszeniu karoserii, powietrze z kabiny suszarniczej, po oczyszczeniu w dopalaczu termicznym LZO (TAR) o skuteczności oczyszczania 90%, wyposażonym w palnik gazowy o mocy 4 MW, wraz z substancjami ze spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L6.

- Kabina schładzania – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali lakierni H3, czepnią umieszczoną na dachu budynku, po podgrzaniu palnikiem gazowym o mocy 1 MW oraz po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 o skuteczności oczyszczania 90 %, kierowane jest do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze, z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu w palniku, wyprowadzone jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L7.

b. Kabiny poprawek po linii KTL oraz przed i po linii uszczelniania karoserii masą PVC

Kabiny poprawek (12 szt.) podgrzewane są powietrzem z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA12 wyposażonej w palnik gazowy o mocy 2,2 MW. System nawiewu i wywiewu powietrza, do i z kabin, zaopatrzony jest w zestaw filtrów kieszeniowych typu F110 o skuteczności oczyszczania 90%. Substancje, powstające w związku z wykonywanymi procesami technologicznymi w kabinach poprawek wraz z substancjami z procesu spalania gazu w centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA12, wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L8.

c. Linia uszczelniania karoserii masą PVC

- Kabina suszarnicza – powietrze wykorzystywane do procesu suszenia, czerpane z hali lakierni H3, podgrzewane poprzez wymienniki ciepła dopalacza termicznego LZO (TAR) kabiny suszarniczej, po przejściu przez filtry wstępne kieszeniowe typu F5 o skuteczności oczyszczania 80% i filtry dokładne kieszeniowe o skuteczności oczyszczania 90%, kierowane jest do kabiny suszarniczej. Po wysuszeniu karoserii, powietrze z kabiny suszarniczej, po oczyszczeniu w dopalaczu termicznym LZO (TAR) o skuteczności oczyszczania 90% wyposażonym w palnik gazowy o mocy 1,5 MW wraz z substancjami ze spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L10.
- Kabina schładzania – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali lakierni H3, czepnią umieszczoną na dachu budynku, po podgrzaniu palnikiem gazowym o mocy 1 MW, po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 o skuteczności oczyszczania 90 %, kierowane jest do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L11.
- Centrala wentylacyjno – grzewcza ZLA11 (linii uszczelniania karoserii masą PVC) z palnikiem gazowym o mocy 2,4 MW, podgrzewa powietrze kierowane do kabin linii oraz wyprowadza substancje z tych kabin na zewnątrz emitorem zbiorczym zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L9.

d. Linia podkładu – wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera)

- Kabina szczotek EMU (przed lakierowaniem) – powietrze wykorzystywane do procesu automatycznego czyszczenia powierzchni karoserii na sucho w kabinie, przed natryskiem lakieru, czerpane z hali lakierni H3 oraz z zewnątrz, po podgrzaniu w centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA04, wyposażonej w palnik gazowy o mocy 0,46 MW, kierowane jest bezpośrednio do kabiny szczotek EMU. System nawiewu i wyciągu powietrza z kabiny zaopatrzony jest w zestaw filtrów kasetowych i kieszeniowych F110 o skuteczności oczyszczania 90 %. Powietrze z kabiny szczotek EMU, po oczyszczeniu na filtrach, kierowane jest do powietrza obiegowego kabin lakierniczych lakierni i wyprowadzane na zewnątrz kominem centralnym zlokalizowanym przy hali lakierni H3 – emitor L12.
- Kabina suszarnicza – powietrze wykorzystywane do procesu suszenia, czerpane z hali lakierni H3, podgrzewane poprzez wymienniki ciepła dopalacza termicznego LZO (TAR) kabiny suszarniczej, po przejściu przez filtry wstępne kieszeniowe typu F5 o skuteczności oczyszczania 80% oraz filtry dokładne kieszeniowe o skuteczności oczyszczania 90%, kierowane jest do kabiny suszarniczej. Powietrze z kabiny suszarniczej (z procesu suszenia i utwardzania), po oczyszczeniu na dopalaczu LZO (TAR) o skuteczności 90%, wyposażonym w palnik gazowy o mocy 3,6 MW wraz z substancjami ze spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L13.

- Kabina schładzania – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali lakierni H3, czerpnięą umieszczoną na dachu budynku, po podgrzaniu palnikiem gazowym o mocy 1,0 MW oraz po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 o skuteczności oczyszczania 90 %, kierowane jest do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L14.
 - Kabina poprawek – powietrze z procesu nanoszenia poprawek, czerpane z zewnątrz hali lakierni H3, po oczyszczeniu na filtrach F110 o skuteczności oczyszczania 90% kierowane jest do kabiny poprawek. Powietrze z kabiny poprawek, po oczyszczeniu na filtrach kieszeniowych typu F5 o skuteczności oczyszczania 80% jest odciągane i wyprowadzane na zewnątrz emitorem zbiorczym zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L9.
 - Kabina szczotek EMU (po lakierowaniu) – powietrze wykorzystywane do procesu automatycznego czyszczenia powierzchni karoserii na sucho w kabinie, przed opuszczeniem linii podkładu, czerpane z hali lakierni H3 oraz z zewnątrz, po podgrzaniu w centrali ZLA04, wyposażonej w palnik gazowy o mocy 0,46 MW, kierowane jest bezpośrednio do kabiny szczotek EMU. System nawiewu i wyciągu powietrza z kabiny zaopatrzony jest w zestaw filtrów kasetowych i kieszeniowych F110 o skuteczności oczyszczania 90 %. Powietrze z kabiny szczotek EMU, po oczyszczeniu na filtrach, kierowane jest do powietrza obiegowego kabin lakierniczych lakierni i wyprowadzane na zewnątrz kominem centralnym zlokalizowanym przy hali lakierni H3 – emitor L12.
 - Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA01 (linii podkładu) z palnikiem gazowym o mocy 2,2 MW. Powietrze w kabinach lakierniczych linii podkładu krąży w układzie suchego oczyszczania EcoDryScrubber i częściowo jest zawracane do kabin, a częściowo kierowane jest do komina centralnego L12. Do powietrza zawracanego do kabin dodawane jest świeże powietrze z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA01 linii podkładu. Substancje z procesu spalania gazu w palniku centrali wykorzystywane jest bezpośrednio do ogrzewania powietrza obiegowego i wyprowadzane na zewnątrz kominem centralnym zlokalizowanym przy hali lakierni H3 – emitor L12.
- e. Linie lakieru bazowego BC1 i BC2
- Kabina suszarnicza linii lakieru bazowego BC1 – wyposażona jest dwa w palniki gazowe o mocy 0,48 MW oraz 0,138 MW, służące do podgrzewania powietrza kabiny, poprzez wymiennik ciepła. Substancje z procesu spalania gazu w palnikach wyprowadzane są na zewnątrz emitarami usytuowanymi na dachu hali lakierni H3 – emitor L17 (palnik o mocy 0,48 MW) oraz emitor L88 (palnik o mocy 0,138 MW). Powietrze w kabinach lakierniczych linii lakieru bazowego BC1 krąży w układzie suchego oczyszczania EcoDryScrubber i częściowo jest zawracane do kabin, a częściowo kierowane do komina centralnego – emitor L12. Do powietrza zawracanego do kabin dodawane jest świeże powietrze z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA02, wyposażonej w palnik gazowy o mocy 1,4 MW. Powietrze z substancjami z procesu spalania gazu w palniku centrali, wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania powietrza obiegowego kabiny lakierniczej linii lakieru bazowego BC1, wyprowadzane jest na zewnątrz kominem centralnym zlokalizowanym przy hali lakierni H3 – emitor L12.
 - Kabina suszarnicza linii lakieru bazowego BC2 – wyposażona jest w dwa palniki gazowe o mocy 0,48 MW oraz 0,125 MW, służące do podgrzewania powietrza kabiny, poprzez wymiennik ciepła. Substancje z procesu spalania gazu w palnikach wyprowadzane są na zewnątrz emitarami zlokalizowanymi na dachu lakierni – emitor L18 (palnik o mocy 0,48 MW) oraz emitor L89 (palnik o mocy 0,125 MW). Powietrze w kabinach lakierniczych linii lakieru bazowego BC2 krąży w układzie suchego oczyszczania EcoDryScrubber i częściowo jest zawracane do kabin, a częściowo kierowane jest do centralnego emitora L12. Do powietrza zawracanego do kabin dodawane jest świeże powietrze z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA03 wyposażonej w palnik gazowy o mocy 1,4 MW. Powietrze z substancjami z procesu spalania gazu w palniku centrali, wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania powietrza obiegowego kabiny lakierniczej linii lakieru bazowego BC2, wyprowadzane jest na zewnątrz kominem centralnym zlokalizowanym przy hali lakierni H3 – emitor L12.

- Kabina schładzania linii lakieru bazowego BC1 – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali lakierni H3, czerpnięą umieszczoną na dachu budynku, po podgrzaniu palnikiem gazowym o mocy 0,6 MW, po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 o skuteczności oczyszczania 90%, kierowane jest do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu w planiku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L15.
 - Kabina schładzania linii lakieru bazowego BC2 – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali lakierni H3, czerpnięą umieszczoną na dachu budynku, po podgrzaniu palnikiem gazowym o mocy 0,6 MW, po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 o skuteczności oczyszczania 90%, kierowane jest do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu w planiku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L16.
- f. Linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2
- Kabina lakiernicza linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 – powietrze z kabiny lakierniczej, poprzez odciągi miejscowe krąży w układzie suchego oczyszczania EcoDryScrubber. Następnie po zagęszczeniu lotnych związków organicznych na dedykowanej instalacji KPR jest częściowo zawracane do kabiny, a częściowo kierowane do dopalacza termicznego LZO (TAR) o skuteczności oczyszczania 90 % i wyprowadzane na zewnątrz, wraz z substancjami z procesu spalania gazu w palniku dopalacza LZO (TAR) o mocy 1,5 MW, kominem centralnym zlokalizowanym przy hali lakierni H3 – emitor L12. Do powietrza zawracanego do kabiny dodawane jest świeże powietrze z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA02 wyposażonej w palnik gazowy o mocy 1,4 MW. Powietrze z substancjami z procesu spalania gazu w palniku centrali, wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania powietrza obiegowego kabiny lakierniczej linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1, wyprowadzane jest na zewnątrz kominem centralnym zlokalizowanym przy hali lakierni H3 – emitor L12.
 - Kabina lakiernicza linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC2 – powietrze z kabiny lakierniczej, poprzez odciągi miejscowe krąży w układzie suchego oczyszczania EcoDryScrubber. Następnie po zagęszczeniu lotnych związków organicznych na dedykowanej instalacji KPR jest częściowo zawracane do kabiny, a częściowo kierowane do dopalacza termicznego LZO (TAR) o skuteczności oczyszczania 90 % i wyprowadzane na zewnątrz, wraz z substancjami z procesu spalania gazu w palniku dopalacza LZO (TAR) o mocy 1,5 MW, kominem centralnym zlokalizowanym przy hali lakierni H3 – emitor L12. Do powietrza zawracanego do kabiny dodawane jest świeże powietrze z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA03 wyposażonej w palnik gazowy o mocy 1,4 MW. Powietrze z substancjami z procesu spalania gazu w palniku centrali, wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania powietrza obiegowego kabiny lakierniczej linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC2, wyprowadzane jest na zewnątrz kominem centralnym zlokalizowanym przy hali lakierni H3 – emitor L12.
 - Kabina suszarnicza – powietrze wykorzystywane do procesu suszenia, podgrzewane poprzez wymiennik ciepła dopalacza termicznego LZO (TAR) kabiny suszarniczej, kierowane jest do kabiny suszarniczej. Po wysuszeniu karoserii, powietrze z kabiny suszarniczej, po oczyszczeniu w dopalaczu termicznym LZO (TAR) o skuteczności oczyszczania 90%, wyposażonym w palnik gazowy o mocy 2,8 MW wraz z substancjami ze spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L19.
 - Kabina schładzania – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali lakierni H3, czerpnięą umieszczoną na dachu hali, po podgrzaniu palnikiem gazowym o mocy 1,0 MW oraz po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 o skuteczności oczyszczania 90%, kierowane jest do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu w planiku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L20.

g. Kabiny poprawek lakierniczych Spot Repair i kabina Messe Presse

- 3 kabiny poprawek lakierniczych Spot Repair – powietrze kierowane do kabin poprawek lakierniczych z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA14, po podgrzaniu w centrali oraz po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F5 o skuteczności oczyszczania 80%, wykorzystywane jest bezpośrednio do ogrzewania kabin. Substancje z procesów zachodzących w kabinach, po oczyszczeniu na zestawie filtrów kieszeniowych F5 o skuteczności oczyszczania 80%, łącznie z substancjami powstającymi w procesie spalania gazu w palniku o mocy 3,8 MW centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA14, wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L21.
- Kabina poprawek lakierniczych Messe Presse – powietrze kierowane do kabiny poprawek lakierniczych, z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA14, po podgrzaniu w centrali, wykorzystywane jest bezpośrednio do ogrzewania kabiny. Substancje z procesów zachodzących w kabinie, łącznie z substancjami powstającymi w procesie spalania gazu w palniku o mocy 3,8 MW centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA14, wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L21.

h. Klejenie DL (uszczelniające oraz usztywniające)

Linia klejenia DL – nakładanie uszczelnacza pomiędzy zewnętrzne poszycia karoserii i wewnętrzne elementy wzmacniające karoserii następuje z wykorzystaniem pistoletów wyciskowych. Proces prowadzony jest w ciągu technologicznym linii klejenia DL na otwartej przestrzeni hali lakierni H3. Substancje z procesów zachodzących w linii, wyprowadzane są na zewnątrz ogólną wentylacją hali lakierni H3 – emitor L46 oraz emitor L47.

i. Kabina szlifowania po klejeniu DL

Kabina szlifowania po klejeniu DL – powietrze kierowane do kabiny szlifowania z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA13, po podgrzaniu w centrali, wykorzystywane jest bezpośrednio do ogrzewania kabiny. Substancje z procesów zachodzących w kabinie szlifowania, po oczyszczeniu na filtrach kieszeniowych typu F5 o skuteczności oczyszczania 80%, łącznie z substancjami powstającymi w procesie spalania gazu w palniku o mocy 0,8 MW centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA13, wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L22.

j. Linia konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK

- Kabina HRK – powietrze wykorzystywane w procesie nanoszenia wosku w kabinie, po oczyszczeniu na filtrach kieszeniowych typu F5 o skuteczności oczyszczania 80%, wyprowadzone jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L23.
- Kabina suszarki – powietrze wykorzystywane do procesu suszenia, czerpane z zewnątrz hali lakierni H3, czerpnię umieszczoną na dachu budynku, podgrzewane poprzez wymiennik ciepła palników gazowych kabiny suszarki, po oczyszczeniu na filtrach kieszeniowych typu F5 o skuteczności oczyszczania 80%, kierowane jest do kabiny suszarki. Powietrze z kabiny, po oczyszczeniu na filtrach kieszeniowych typu F5 o skuteczności oczyszczania 80%, wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L24.
- Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,46 MW – substancje z procesu spalania gazu w palniku wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L26.
- Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,12 MW – substancje z procesu spalania gazu w palniku wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L27.
- Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,10 MW – substancje z procesu spalania gazu w palniku wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L28.
- Kabina schładzania – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali, czerpnię umieszczoną na dachu budynku, podgrzewane poprzez palnik gazowy o mocy 0,34 MW, po oczyszczeniu na filtrach kieszeniowych typu F7 o skuteczności oczyszczania 90%, kierowane jest bezpośrednio do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze z kabiny, wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L25. W strefie schładzania substancje z procesu spalania gazu w palniku krążą w powietrzu chłodzącym.

Hala budowy karoserii H2 (spawalnia)

- Stanowiska klejenia – w procesie klejenia wzmacniającego, usztywniającego, uszczelniającego i ochronnego wybranych elementów karoserii, wykorzystywane są kleje ochronne, wzmacniające oraz uszczelniające, w skład których nie wchodzi lotne związki organiczne. Klejenie odbywa się na stanowiskach w ciągu technologicznym na otwartej przestrzeni hali budowy karoserii H2. Do klejenia wykorzystywane są automaty klejące. Wentylację stanowisk klejenia zapewnia wentylacja ogólna hali budowy karoserii H2.

Emisja towarzysząca procesowi nakładania spoiwa (kleju) w hali budowy karoserii H2, nie jest objęta standardami emisyjnymi i związana jest z wprowadzaniem do powietrza substancji, wchodzących w skład klei ochronnych, wzmacniających i uszczelniających, dla których nie określono poziomów dopuszczalnych albo wartości odniesienia substancji w powietrzu. W związku z powyższym dla ww. źródeł i miejsc emisji nie określono wielkości dopuszczalnej emisji.

- Stanowiska czyszczenia karoserii – w procesie ręcznego czyszczenia karoserii na dedykowanych stanowiskach z resztek kleju wykorzystywany jest zmywacz rozpuszczalnikowy zawierający lotne związki organiczne. Wentylację stanowisk czyszczenia karoserii zapewnia system wentylacji ogólnej hali budowy karoserii H2. Obszar linii produkcyjnej, na której prowadzony jest proces czyszczenia obsługują centrale wentylacyjno-grzewcze K1, K5 i K6.

Emisja towarzysząca procesowi czyszczenia w hali budowy karoserii H2 nie jest objęta standardami emisyjnymi i związana jest z wprowadzaniem do powietrza substancji, wchodzących w skład zmywacza rozpuszczalnikowego, dla których nie określono poziomów dopuszczalnych albo wartości odniesienia substancji w powietrzu. W związku z powyższym dla ww. źródeł i miejsc emisji nie określono wielkości dopuszczalnej emisji.

Hala montażu i wykończenia (finisz) H4

- Stanowisko wklejania szyb – proces wklejania szyb prowadzony jest w ciągu linii produkcyjnej na dziale montażu, na otwartej przestrzeni hali. Wentylację stanowisk wklejania szyb zapewnia system wentylacji ogólnej hali montażu i wykończenia (finisz) H4. Obszar linii produkcyjnej, na której prowadzony jest proces wklejania szyb obsługuje centrala wentylacyjno – grzewcza M6. Substancje z procesu klejenia (środek zwiększający przyczepność), wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – emitor M6.

- Kabiny mycia pojazdów (3 szt.) – w procesie mycia, w systemie automatycznym, wykorzystywana jest woda z dodatkiem koagulantów oraz środków do mycia. Wszystkie kabiny wentylowane są wspólnym systemem. Powietrze z kabiny wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – emitor F16. Emisja towarzysząca procesowi mycia pojazdów nie jest objęta standardami emisyjnymi i związana jest z wprowadzaniem do powietrza substancji, wchodzących w skład środków do mycia, dla których nie określono poziomów dopuszczalnych albo wartości odniesienia substancji w powietrzu. W związku z powyższym dla ww. źródeł i miejsca emisji nie określono wielkości dopuszczalnej emisji.

- Stanowisko czyszczenia (tapicerki, szyb, karoserii) – proces czyszczenia prowadzony jest w ciągu linii produkcyjnej. Obszar hali, w którym następuje czyszczenie obsługuje centrala wentylacyjno-grzewcza M13. Substancje z procesu czyszczenia (środek do czyszczenia), wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – emitor M13.

- Kabina poprawek lakierniczych 1 – powietrze kierowane do kabiny, czerpane z zewnątrz hali, po oczyszczeniu na filtrach (typu M5 o skuteczności oczyszczania 60 % i typu F7 o skuteczności oczyszczania 90 %) oraz podgrzaniu palnikiem gazowym kabiny o mocy 0,65 MW, wykorzystywane jest bezpośrednio do jej ogrzania. Substancje z procesów zachodzących w kabinie, wyprowadzane są na zewnątrz, poprzez emitor usytuowany na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – emitor F21-1. Natomiast substancje z procesu spalania gazu w palniku wyprowadzane są na zewnątrz odrębnym emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – emitor F21-3.

- Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 1 – powietrze kierowane do suszarki, czerpane z zewnątrz hali, po oczyszczeniu na filtrach (typu M5 o skuteczności oczyszczania 60 % i typu F7 o skuteczności oczyszczania 90 %) oraz po podgrzaniu palnikiem gazowym suszarki o mocy 0,30 MW, wykorzystywane jest bezpośrednio do jej ogrzania. Substancje z procesów zachodzących w suszarce, wyprowadzane są na zewnątrz, poprzez emitor usytuowany na dachu hali montażu i wykończenia H4 – emitor F21-2. Natomiast substancje z procesu spalania gazu w palniku wyprowadzane są na zewnątrz odrębnym emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – emitor F21-4.
- Kabina poprawek lakierniczych 2 – powietrze kierowane do kabiny, czerpane z zewnątrz hali, po oczyszczeniu na filtrach (typu M5 o skuteczności oczyszczania 60 % i typu F7 o skuteczności oczyszczania 90 %) oraz po podgrzaniu palnikiem gazowym kabiny o mocy 0,65 MW, wykorzystywane jest bezpośrednio do jej ogrzania. Substancje z procesów zachodzących w kabinie, wyprowadzane są na zewnątrz, poprzez emitor usytuowany na dachu hali montażu i wykończenia H4 – emitor F22-1. Natomiast substancje z procesu spalania gazu w palniku wyprowadzane są na zewnątrz odrębnym emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – emitor F22-3.
- Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 2 – powietrze kierowane do suszarki, czerpane z zewnątrz hali, po oczyszczeniu na filtrach (typu M5 o skuteczności oczyszczania 60 % i typu F7 o skuteczności oczyszczania 90 %) oraz po podgrzaniu palnikiem gazowym suszarki o mocy 0,30 MW, wykorzystywane jest bezpośrednio do jej ogrzania. Substancje z procesów zachodzących w suszarce, wyprowadzane są na zewnątrz, poprzez emitor usytuowany na dachu hali montażu i wykończenia H4 – emitor F22-2. Natomiast substancje z procesu spalania gazu w palniku wyprowadzane są na zewnątrz poprzez emitor zlokalizowany na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – emitor F22-4.
- Stanowiska małych poprawek lakierniczych – wentylację stanowisk, na których zachodzi proces aplikacji i suszenia lakieru, zapewnią odciągi miejscowe podłączone do wentylacji ogólnej hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – centrali wentylacyjno-grzewczej F4, wyprowadzającej substancje z procesów zachodzących na stanowiskach małych poprawek lakierniczych na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – emitor F4.

Pilothala (budynek wielofunkcyjny H5)

Stanowiska czyszczenia – procesy czyszczenia wybranych elementów wyposażenia samochodów (tj. tapicerki, kokpitów, szyby), prowadzone są na otwartej przestrzeni hali z wykorzystaniem środków do czyszczenia. Wentylację stanowisk zapewnia wentylacja ogólna hali. Obszar hali, w którym następuje proces czyszczenia obsługuje centrala wentylacyjno-grzewcza S3, wyprowadzająca substancje z procesu czyszczenia (środki do czyszczenia), na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali łącznika wielofunkcyjnego H5 – emitor S3.

Hala BUS H9

- Stanowiska czyszczenia – procesy czyszczenia wybranych elementów wyposażenia samochodów (tj. tapicerki, kokpity, szyby), prowadzone są na otwartej przestrzeni hali z wykorzystaniem środków do czyszczenia. Wentylację stanowisk zapewnia wentylacja ogólna hali. Obszar hali, w którym następuje proces czyszczenia obsługują centrale wentylacyjno-grzewcze AHU02 oraz AHU03 wyprowadzające substancje z procesu czyszczenia (środki do czyszczenia), na zewnątrz emitorami zlokalizowanymi na dachu hali BUS H9 – emitor B3 (centrala AHU02) i emitor B4 (centrala AHU03).
- Kabina poprawek lakierniczych – powietrze kierowane do kabiny, czerpane z zewnątrz hali, po oczyszczeniu na filtrach (typu M5 o skuteczności oczyszczania 60 % i typu F7 o skuteczności oczyszczania 90 %) oraz po podgrzaniu palnikiem gazowym kabiny o mocy 0,65 MW, wykorzystywane jest bezpośrednio do jej ogrzania. Substancje z procesów zachodzących w kabinie, wyprowadzane są na zewnątrz, poprzez wylot usytuowany na dachu hali BUS H9 – emitor B6-1. Natomiast substancje z procesu spalania gazu w palniku wyprowadzane są na zewnątrz odrębnym emitorem, zlokalizowany na dachu hali – emitor B6-3.

- Suszarka kabiny poprawek lakierniczych – powietrze kierowane do suszarki, czerpane z zewnątrz hali, po oczyszczeniu na filtrach (typu M5 o skuteczności oczyszczania 60 % i typu F7 o skuteczności oczyszczania 90 %) oraz po podgrzaniu palnikiem gazowym suszarki o mocy 0,30 MW, wykorzystywane jest bezpośrednio do jej ogrzania. Substancje z procesów zachodzących w suszarce, wyprowadzane są na zewnątrz, poprzez emitor usytuowany na dachu hali BUS H9 – emitor B6-2. Natomiast substancje z procesu spalania gazu w palniku wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali – emitor B6-4.

6.1.1.3. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³/instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – części wspólne instalacji.

Hala lakierni H3

a. Podczyszczalnia ścieków

- Odpowietrzenie zbiorników magazynowych – zbiorniki magazynowe chemii procesowej wykorzystywanej w procesie podczyszczania ścieków podłączone są, poprzez pochłaniacz TECHAP obniżający stężenie HCl (< 15 mg/m³), do emitora zlokalizowanego na dachu hali lakierni H3 – emitor L93.
- Wentylacja zbiorników procesowych (neutralizacji, koagulacji, flokulacji, zobojętniania) – system wentylacji zbiorników procesowych podczyszczalni ścieków podłączony jest do emitora zlokalizowanego na dachu hali lakierni H3 – emitor L93.

b. System ogrzewania hali lakierni H3

W skład ogrzewania hali lakierni wchodzi 6 central wentylacyjno-grzewczych:

- Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA16 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW oraz otwartą komorą spalania. Centrala wyposażona jest w czerpnię powietrza i wylot powietrza z hali. Substancje z procesu spalania gazu w palniku wraz ze świeżym podgrzany powietrzem, kierowane są do hali, a następnie wyprowadzane na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L40.
- Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA25 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW oraz otwartą komorą spalania. Centrala wyposażona jest w czerpnię powietrza i wylot powietrza z hali. Substancje z procesu spalania gazu w palniku wraz ze świeżym podgrzany powietrzem, kierowane są do hali, a następnie wyprowadzane na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L41.
- Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA26 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW oraz otwartą komorą spalania. Centrala wyposażona jest w czerpnię powietrza i wylot powietrza z hali. Substancje z procesu spalania gazu w palniku wraz ze świeżym podgrzany powietrzem, kierowane są do hali, a następnie wyprowadzane na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L42.
- Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA27 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW oraz otwartą komorą spalania. Centrala wyposażona jest w czerpnię powietrza i wylot powietrza z hali. Substancje z procesu spalania gazu w palniku wraz ze świeżym podgrzany powietrzem, kierowane są do hali, a następnie wyprowadzane na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L43.
- Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA28 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW oraz otwartą komorą spalania. Centrala wyposażona jest w czerpnię powietrza i wylot powietrza z hali. Substancje z procesu spalania gazu w palniku wraz ze świeżym podgrzany powietrzem, kierowane są do hali, a następnie wyprowadzane na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L44.
- Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA29 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW oraz otwartą komorą spalania. Centrala wyposażona jest w czerpnię powietrza i wylot powietrza z hali. Substancje z procesu spalania gazu w palniku wraz ze świeżym podgrzany powietrzem, kierowane są do hali, a następnie wyprowadzane na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – emitor L45.

c. Wentylacja ogólna hali lakierni H3

W skład wentylacji ogólnej hali lakierni wchodzi 4 emitory zlokalizowane na dachu lakierni:

- emitorek L46, wyposażony w wentylator o wydajności 25 000 m³/h,
- emitorek L47, wyposażony w wentylator o wydajności 26 000 m³/h,
- emitorek L48, wyposażony w wentylator o wydajności 20 000 m³/h,
- emitorek L49, wyposażony w wentylator o wydajności 20 000 m³/h.

6.1.2. Źródła emisji oraz charakterystyka miejsc emisji, emitory oraz warunki ich pracy

Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Charakterystyka miejsc emisji					Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
		Rodzaj	Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych		
			[m]	[m]	[m/s]	[K]		
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³								
Hala lakierni H3								
Linia myjąco-fosforanująca VBH								
Wentylacja linii układ IV (płukanie i pasywacja wanny nr 7÷10)	L4	pionowy otwarty	30,7	0,63	10,7	293	8 568	brak
Wentylacja linii układ IV (czyszczenie wanny nr 8)							192	
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie								
Hala lakierni H3								
Linia KTL								
Agregat KTL (wentylacja tunelu linii KTL)	L5	pionowy otwarty	30,7	0,90	10,5	293	8 760	brak
Kabina suszarnicza	L6	pionowy otwarty	38,2	0,80	17,9	413/403*	8 760	dopalacz LZO (TAR) η = 90%
Palnik gazowy dopalacza LZO (TAR) o mocy 4,0 MW								-
Kabina schładzania	L7	pionowy otwarty	38,2	2,75×0,90	10,0	323	8 760	zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 η = 90%
Palnik gazowy o mocy 1,0 MW								-
Kabiny poprawek po linii KTL oraz przed i po linii uszczelniania karoserii masą PVC								
Kabiny poprawek	L8	pionowy otwarty	38,2	1,50×3,00	9,2	293	8 760	zestaw filtrów kieszeniowych typu F110 η = 90%
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA12 z palnikiem gazowym o mocy 2,2 MW								-

Linia uszczelniania karoserii masą PVC								
Kabina suszarnicza	L10	pionowy otwarty	38,2	0,80	6,7	413/403*	8 760	dopłacz LZO (TAR) $\eta = 90\%$
Palnik gazowy dopłacza LZO (TAR) o mocy 1,5 MW								
Kabina schładzania	L11	pionowy otwarty	38,2	2,75×0,90	9,3	303	8 760	-
Palnik gazowy o mocy 1,0 MW								zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Linia podkładu – wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera)								
Kabina suszarnicza	L13	pionowy otwarty	31,3	0,80	13,4	413/403*	8 760	dopłacz LZO (TAR) $\eta = 90\%$
Palnik gazowy dopłacza LZO (TAR) o mocy 3,6 MW								
Kabina schładzania	L14	pionowy otwarty	31,3	2,75×0,90	9,9	320	8 760	-
Palnik gazowy o mocy 1,0 MW								zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Linia uszczelniania karoserii masą PVC /Linia podkładu								
Centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA11 z palnikiem gazowym o mocy 2,4 MW	L9	pionowy otwarty	38,2	1,50×3,00	8,3	293/304*	8 760	2 x zestaw filtrów kieszeniowych $\eta = 80\%$ $\eta = 90\%$
Wentylacja kabin linii uszczelniania karoserii masą PVC								
Kabina poprawek								zestaw filtrów kieszeniowych typu F5 $\eta = 80\%$
Linie lakieru bazowego BC1 i BC2								
Kabina schładzania linii lakieru bazowego BC1	L15	pionowy otwarty	38,2	2,00×0,90	9,3	305	8 760	-
Palnik gazowy o mocy 0,6 MW								zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Kabina schładzania linii lakieru bazowego BC2	L16	pionowy otwarty	38,2	2,00×0,90	9,3	305	8 760	-
Palnik gazowy o mocy 0,6 MW								zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Palnik gazowy o mocy 0,48 MW	L17	pionowy otwarty	38,2	0,355	16,0	293	8 760	-
Palnik gazowy o mocy 0,138 MW	L88	pionowy otwarty	38,2	0,355	0,8	413/403*	8 760	-
Palnik gazowy o mocy 0,48 MW	L18	pionowy otwarty	38,2	0,355	16,0	293	8 760	-

Palnik gazowy o mocy 0,125 MW	L89	pionowy otwarty	38,2	0,355	0,7	413/403*	8 760	-
Linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2								
Kabina suszarnicza	L19	pionowy otwarty	31,3	0,80	12,5	413/403*	8 760	dopłacz LZO (TAR) $\eta = 90\%$
Palnik gazowy dopłacz LZO (TAR) o mocy 2,8 MW								
Kabina schładzania	L20	pionowy otwarty	31,3	2,75×0,90	9,8	317	8 760	-
Palnik gazowy o mocy 1,0 MW								zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Linia podkładu/Linie lakieru bazowego BC1 i BC2/ Linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2								
Kabina szczotek EMU (przed lakierowaniem) Kabina szczotek EMU (po lakierowaniu)	Komin centralny L12	pionowy otwarty	50,0	3,30×3,30	9,5	287/308*	8 760	2 x zestaw filtrów kasetowych i kieszeniowych $\eta = 90\%$
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA01 z palnikiem gazowym o mocy 2,2 MW								-
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA02 z palnikiem gazowym o mocy 1,4 MW								
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA03 z palnikiem gazowym o mocy 1,4 MW								
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA04 z palnikiem gazowym o mocy 0,46 MW								
Kabina suszarnicza linii lakieru bazowego BC1								-
Kabina suszarnicza linii lakieru bazowego BC2								-
Kabina lakiernicza linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 Kabina lakiernicza linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC2 Palnik gazowy dopłacz LZO (TAR) o mocy 1,5 MW								dopłacz LZO (TAR) $\eta = 90\%$

Kabiny poprawek lakierniczych Spot-Repair i kabina Messe Presse								
3 kabiny poprawek lakierniczych Spot Repair	L21	pionowy otwarty	38,2	1,50×3,00	9,6	293/301*	8 760	zestaw filtrów kieszeniowych typu F5 $\eta = 80\%$
Kabina poprawek lakierniczych Messe Presse								-
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA14 z palnikiem gazowym o mocy 3,8 MW								-
Kabina szlifowania po klejeniu DL								
Kabina szlifowania po klejeniu DL	L22	pionowy otwarty	30,5	2,50×1,10	1,4	293	8 760	zestaw filtrów kieszeniowych typu F5 $\eta = 80\%$
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA 13 z palnikiem gazowym o mocy 0,8 MW								-
Linia konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK								
Kabina HRK	L23	pionowy otwarty	31,0	2,00×1,90	7,5	293/307*	8 760	-
Kabina suszarki	L24	pionowy otwarty	35,0	0,71	7,1	346	8 760	zestaw filtrów kieszeniowych typu F5 $\eta = 80\%$
Kabina schładzania	L25	pionowy otwarty	35,0	1,40×0,90	8,2	301	8 760	-
Palnik gazowy o mocy 0,34 MW								zestaw filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,46 MW	L26	pionowy otwarty	35,0	0,355	2,5	413/403*	8 760	-
Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,12 MW	L27	pionowy otwarty	35,0	0,355	0,7	413/403*	8 760	-
Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,10 MW	L28	pionowy otwarty	35,0	0,355	0,6	413/403*	8 760	-
Hala montażu i wykończenia (finisz) H4								
Stanowisko wklejania szyb	M6	pionowy otwarty	24,8	2,00×2,00	5,2	293	8 760	-
Stanowisko czyszczenia	M13	pionowy otwarty	24,8	2,00×2,00	5,2	293	8 760	-
Kabina poprawek lakierniczych 1	F21-1	pionowy otwarty	19,0	2,20×1,00	8,2	303/323*	8 760	-
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 1	F21-2	pionowy otwarty	19,0	1,40×1,00	7,9	303/323*	8 760	-
Palnik gazowy kabiny poprawek lakierniczych 1 o mocy 0,65 MW	F21-3	pionowy zadaszony	18,3	0,36	3,4	403	8 760	-

Palnik gazowy suszarki kabiny poprawek lakierniczych 1 o mocy 0,30 MW	F21-4	pionowy zadaszony	18,6	0,26	3,0	403	8 760	-
Kabina poprawek lakierniczych 2	F22-1	pionowy otwarty	19,0	2,20×1,00	8,2	303/323*	8 760	-
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 2	F22-2	pionowy otwarty	19,0	1,40×1,00	7,9	323/323*	8 760	-
Palnik gazowy kabiny poprawek lakierniczych 2 o mocy 0,65 MW	F22-3	pionowy zadaszony	18,3	0,36	3,4	403	8 760	-
Palnik gazowy suszarki kabiny poprawek lakierniczych 2 o mocy 0,30 MW	F22-4	pionowy zadaszony	18,6	0,26	3,0	403	8 760	-
Stanowiska małych poprawek lakierniczych (centrala wentylacyjno-grzewcza F4)	F4	pionowy otwarty	24,8	2,00×2,00	5,2	293	8 760	-
Pilothala (budynek wielofunkcyjny H5)								
Stanowiska czyszczenia (Centrala wentylacyjno-grzewcza S3)	S3	pionowy otwarty	24,8	2,00×2,00	4,5	293	8 760	-
Hala BUS H9								
Stanowiska czyszczenia (Centrala wentylacyjno-grzewcza AHU02)	B3	boczny	12,5	1,20×1,20	7,4	293	8 760	-
Stanowiska czyszczenia (Centrala wentylacyjno-grzewcza AHU03)	B4	boczny	12,5	1,20×1,20	7,4	293	8 760	-
Kabina poprawek lakierniczych	B6-1	pionowy otwarty	13,0	2,20×1,00	8,2	303	8 760	-
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych	B6-2	pionowy otwarty	13,0	1,40×1,00	7,9	323	8 760	-
Palnik gazowy kabiny poprawek lakierniczych o mocy 0,65 MW	B6-3	pionowy zadaszony	12,5	0,36	3,4	403	8 760	-
Palnik gazowy suszarki kabiny poprawek lakierniczych o mocy 0,30 MW	B6-4	pionowy zadaszony	12,5	0,26	3,0	403	8 760	-

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³/ Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – części wspólne instalacji

Hala lakierni H3

Podczyszczania ścieków

Odpowietrzanie zbiorników magazynowych	L93	pionowy otwarty	12,5	0,315	10,6	293	27	Filtr chlorowodoru TECHAP (stężenie HCl <15 mg/m ³)
Wentylacja zbiorników procesowych								-

System ogrzewania hali lakierni H3

Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA16 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L40	pionowy otwarty	30,7	1,70×1,70	7,7	293	5 040	-
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA25 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L41	pionowy otwarty	30,7	1,70×1,70	7,7	293	5 040	-
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA26 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L42	pionowy otwarty	30,7	1,70×1,70	7,7	293	5 040	-
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA27 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L43	pionowy otwarty	38,2	1,70×1,70	7,7	293	5 040	-
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA28 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L44	pionowy otwarty	38,2	1,70×1,70	7,7	293	5 040	-
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA29 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L45	pionowy otwarty	38,2	1,70×1,70	7,7	293	5 040	-

Wentylacja ogólna hali lakierni H3

Wentylacja ogólna Linia klejenia DL	L46	pionowy otwarty	28,0	1,00×1,00	6,9	293	8 760	-
Wentylacja ogólna Linia klejenia DL	L47	pionowy otwarty	28,0	1,00×1,00	7,2	293	8 760	-
Wentylacja ogólna	L48	pionowy otwarty	16,8	0,90×0,90	6,8	293	5 040	-
Wentylacja ogólna	L49	pionowy otwarty	16,8	0,90×0,90	6,8	293	5 040	-

* pierwsza wartość dotyczy okresu niskich temperatur/druga wartość dotyczy okresu wysokich temperatur

6.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

a. Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji, dla których nie zostały ustalone standardy emisyjne:

Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji
			[kg/h]
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³			
Hala lakierni H3			
Linia myjąco-fosforująca VBH			
Wentylacja linii układ IV (płukanie i pasywacja wanny nr 7÷10)	L4	Produkcja	
		Amoniak	0,00800
Wentylacja linii układ IV (czyszczenie wanny nr 8)		Czyszczenie	
		Kwas siarkowy	0,54800
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie			
Hala lakierni H3			
Linia KTL			
Palnik gazowy dopalacza LZO (TAR) o mocy 4,0 MW	L6	Dwutlenek siarki	0,03561
		Dwutlenek azotu	0,52839
		Tlenek węgla	1,76129
		Pył ¹⁾	0,00022
		w tym pył zawieszony PM10	0,00022
Palnik gazowy o mocy 1,0 MW	L7	Dwutlenek siarki	0,00890
		Dwutlenek azotu	0,05842
		Tlenek węgla	0,02671
		Pył ¹⁾	0,00006
		w tym pył zawieszony PM10	0,00006
Kabiny poprawek po linii KTL oraz przed i po linii uszczelniania karoserii masą PVC			
Centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA12 z palnikiem gazowym o mocy 2,2 MW	L8	Dwutlenek siarki	0,01959
		Dwutlenek siarki	0,01959
		Dwutlenek azotu	0,12853
		Tlenek węgla	0,05876
		Pył ¹⁾	0,00012
Linia uszczelniania karoserii masą PVC			
Palnik gazowy dopalacza LZO (TAR) o mocy 1,5 MW	L10	Dwutlenek siarki	0,01335
		Dwutlenek azotu	0,19672
		Tlenek węgla	0,65574
		Pył ¹⁾	0,00008
		w tym pył zawieszony PM10	0,00008
Palnik gazowy o mocy 1,0 MW	L11	Dwutlenek siarki	0,00890
		Dwutlenek azotu	0,05842
		Tlenek węgla	0,02671
		Pył ¹⁾	0,00006
		w tym pył zawieszony PM10	0,00006
Linia podkładu – wodorocieńczonej warstwy wypełniającej (Füllera)			
Palnik gazowy dopalacza LZO (TAR) o mocy 3,6 MW	L13	Dwutlenek siarki	0,03205
		Dwutlenek azotu	0,39507
		Tlenek węgla	1,31690
		Pył ¹⁾	0,00020
		w tym pył zawieszony PM10	0,00020

Palnik gazowy o mocy 1,0 MW	L14	Dwutlenek siarki	0,00890
		Dwutlenek azotu	0,05842
		Tlenek węgla	0,02671
		Pył ¹⁾	0,00006
		w tym pył zawieszony PM10	0,00006
Linie lakieru bazowego BC1 i BC2			
Palnik gazowy o mocy 1,0 MW	L15	Dwutlenek siarki	0,00534
		Dwutlenek azotu	0,03505
		Tlenek węgla	0,01602
		Pył ¹⁾	0,00003
		w tym pył zawieszony PM10	0,00003
Palnik gazowy o mocy 1,0 MW	L16	Dwutlenek siarki	0,00534
		Dwutlenek azotu	0,03505
		Tlenek węgla	0,01602
		Pył ¹⁾	0,00003
		w tym pył zawieszony PM10	0,00003
Palnik gazowy o mocy 0,48 MW	L17	Dwutlenek siarki	0,00427
		Dwutlenek azotu	0,02804
		Tlenek węgla	0,01282
		Pył ¹⁾	0,00003
		w tym pył zawieszony PM10	0,00003
Palnik gazowy o mocy 0,138 MW	L88	Dwutlenek siarki	0,00123
		Dwutlenek azotu	0,00700
		Tlenek węgla	0,00461
		Pył ¹⁾	0,00001
		w tym pył zawieszony PM10	0,00001
Palnik gazowy o mocy 0,48 MW	L18	Dwutlenek siarki	0,00427
		Dwutlenek azotu	0,02804
		Tlenek węgla	0,01282
		Pył ¹⁾	0,00003
		w tym pył zawieszony PM10	0,00003
Palnik gazowy o mocy 0,125 MW	L89	Dwutlenek siarki	0,00111
		Dwutlenek azotu	0,00634
		Tlenek węgla	0,00417
		Pył ¹⁾	0,00001
		w tym pył zawieszony PM10	0,00001
Linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2			
Palnik gazowy dopalacza LZO (TAR) o mocy 2,8 MW	L19	Dwutlenek siarki	0,02493
		Dwutlenek azotu	0,36743
		Tlenek węgla	1,22477
		Pył ¹⁾	0,00016
		w tym pył zawieszony PM10	0,00016
Palnik gazowy o mocy 1,0 MW	L20	Dwutlenek siarki	0,00890
		Dwutlenek azotu	0,05842
		Tlenek węgla	0,02671
		Pył ¹⁾	0,00006
		w tym pył zawieszony PM10	0,00006
Linia uszczelniania karoserii masą PVC /Linia podkładu			
Centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA11 z palnikiem gazowym o mocy 2,4 MW	L9	Dwutlenek siarki	0,02137
		Dwutlenek azotu	0,14021
		Tlenek węgla	0,06410
		Pył ¹⁾	0,00013
		w tym pył zawieszony PM10	0,00013

Linia podkładu/Linie lakieru bazowego BC1 iBC2/Linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2			
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA01 z palnikiem gazowym o mocy 2,2 MW Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA02 z palnikiem gazowym o mocy 1,4 MW Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA03 z palnikiem gazowym o mocy 1,4 MW Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA04 z palnikiem gazowym o mocy 0,46 MW Kabina szczotek EMU (przed lakierowaniem) Kabina szczotek EMU (po lakierowaniu) Palnik gazowy dopalacza LZO (TAR) o mocy 1,5 MW	Komin centralny L12	Dwutlenek siarki	0,06196
		Dwutlenek azotu	2,07132
		Tlenek węgla	6,00179
		Pył ¹⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,00039 0,00039
Kabiny poprawek lakierniczych Spot-Repair i kabina Messe Presse			
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA14 z palnikiem o gazowym o mocy 3,8 MW	L21	Dwutlenek siarki	0,03383
		Dwutlenek azotu	0,22200
		Tlenek węgla	0,10149
		Pył ¹⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,00021 0,00021
Kabina szlifowania po klejeniu DL			
Kabina szlifowania po klejeniu Palnik gazowy o mocy 0,8 MW (ZLA13)	L22	Dwutlenek siarki	0,00712
		Dwutlenek azotu	0,04674
		Tlenek węgla	0,02137
		Pył ¹⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,07004 0,07004
Linia konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK			
Palnik gazowy o mocy 0,34 MW	L25	Dwutlenek siarki	0,00303
		Dwutlenek azotu	0,01725
		Tlenek węgla	0,01135
		Pył ¹⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,00002 0,00002
Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,46 MW	L26	Dwutlenek siarki	0,00410
		Dwutlenek azotu	0,02334
		Tlenek węgla	0,01536
		Pył ¹⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,00003 0,00003
Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,12 MW	L27	Dwutlenek siarki	0,00107
		Dwutlenek azotu	0,00609
		Tlenek węgla	0,00401
		Pył ¹⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,00001 0,00001
Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,10 MW	L28	Dwutlenek siarki	0,00089
		Dwutlenek azotu	0,00507
		Tlenek węgla	0,00334
		Pył ¹⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,00001 0,00001

Hala montażu i wykończenia (finisz) H4			
Stanowisko wklejania szyb	M6	Cykloheksan	0,40000
		Ksylen	0,23200
		Etylobenzen	0,05600
		Alkohol metylowy	0,00300
		Toluen	0,00240
		Izocyjaniany	0,40000
		Octan etylu	0,03200
Stanowisko czyszczenia	M13	Węglowodory alifatyczne	0,10000
Palnik gazowy kabiny poprawek lakierniczych 1 o mocy 0,65 MW	F21-3	Dwutlenek siarki	0,00579
		Dwutlenek azotu	0,03797
		Tlenek węgla	0,01736
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Palnik gazowy suszarki kabiny poprawek lakierniczych 1 o mocy 0,30 MW	F21-4	Dwutlenek siarki	0,00267
		Dwutlenek azotu	0,01522
		Tlenek węgla	0,01002
		Pył ¹⁾	0,00002
		w tym pył zawieszony PM10	0,00002
Palnik gazowy kabiny poprawek lakierniczych 2 o mocy 0,65 MW	F22-3	Dwutlenek siarki	0,00579
		Dwutlenek azotu	0,03797
		Tlenek węgla	0,01736
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Palnik gazowy suszarki kabiny poprawek lakierniczych 2 o mocy 0,30 MW	F22-4	Dwutlenek siarki	0,00267
		Dwutlenek azotu	0,01522
		Tlenek węgla	0,01002
		Pył ¹⁾	0,00002
		w tym pył zawieszony PM10	0,00002
Pilothala (budynek wielofunkcyjny H5)			
Stanowiska czyszczenia (Centrala wentylacyjno-grzewcza S3)	S3	Węglowodory alifatyczne	0,01000
Hala BUS H9			
Stanowiska czyszczenia (Centrala wentylacyjno-grzewcza AHU02)	B3	Węglowodory alifatyczne	0,00500
Stanowiska czyszczenia (Centrala wentylacyjno-grzewcza AHU03)	B4	Węglowodory alifatyczne	0,00500
Palnik gazowy kabiny poprawek lakierniczych o mocy 0,65 MW	B6-3	Dwutlenek siarki	0,00579
		Dwutlenek azotu	0,03797
		Tlenek węgla	0,01736
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Palnik gazowy suszarki kabiny poprawek lakierniczych o mocy 0,30 MW	B6-4	Dwutlenek siarki	0,00267
		Dwutlenek azotu	0,01522
		Tlenek węgla	0,01002
		Pył ¹⁾	0,00002
		w tym pył zawieszony PM10	0,00002

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³/ Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – części wspólne instalacji

Hala lakierni H3

Podczyszczania ścieków

Odpowietrzanie zbiorników magazynowych	L93	Chlorowodór	0,04500
Wentylacja zbiorników procesowych			

System ogrzewania hali lakierni H3

Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA16 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L40	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA25 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L41	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA26 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L42	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA27 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L43	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA28 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L44	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA29 z palnikiem gazowym o mocy 1,3 MW	L45	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004

Wentylacja ogólna hali lakierni H3

Wentylacja ogólna (wywiew)	L46	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Wentylacja ogólna hali (wywiew)	L47	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004
Wentylacja ogólna	L48	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004

Wentylacja ogólna	L49	Dwutlenek siarki	0,00694
		Dwutlenek azotu	0,04557
		Tlenek węgla	0,02083
		Pył ¹⁾	0,00004
		w tym pył zawieszony PM10	0,00004

¹⁾ pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

- b. Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji, dla których zostały ustalone standardy emisyjne LZO (proces – powlekanie samochodów osobowych/powlekanie samochodów ciężarowych i dostawczych):

Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie			
Hala lakierni H3¹⁾			
Linia KTL			
Agregat KTL (wentylacja tunelu linii KTL)	L5	LZO	45 g/m ^{2,2)} lub 1,3 kg na sztukę + 33 g/m ^{2,2)} 70 g/m ^{2,3)}
Kabina suszarnicza	L6		
Kabina schładzania	L7		
Kabiny poprawek po linii KTL oraz przed i po linii uszczelniania karoserii masą PVC			
Kabiny poprawek	L8		
Linia uszczelniania karoserii masą PVC			
Kabina suszarnicza	L10		
Kabina schładzania	L11		
Linia podkładu – wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera)			
Kabina suszarnicza	L13		
Kabina schładzania	L14		
Linie lakieru bazowego BC1 i BC2			
Kabina schładzania linii lakieru bazowego BC1	L15		
Kabina schładzania linii lakieru bazowego BC2	L16		
Linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2			
Kabina suszarnicza	L19		
Kabina schładzania	L20		
Linia uszczelniania karoserii masą PVC /Linia podkładu			
Kabina poprawek Wentylacja kabin linii uszczelniania karoserii masą PVC	L9		
Linia podkładu/Linie lakiernicze bazowego BC1 i BC2/Linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2			
Kabina suszarnicza linii lakieru bazowego BC1 Kabina suszarnicza linii lakieru bazowego BC2 Kabina lakiernicza linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 Kabina lakiernicza linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1	Komin centralny L12		
Kabiny poprawek lakierniczych Spot-Repair i kabina Messe Presse			
3 kabiny poprawek lakierniczych Spot Repair Kabina poprawek lakierniczych Messe Presse	L21		

Linia konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK		LZO	45 g/m ^{2 2)}
Kabina HRK	L23		lub
Kabina suszarki	L24		1,3 kg na sztukę + 33 g/m ^{2 2)}
Kabina schładzania	L25		70 g/m ^{2 3)}
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³/ Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – części wspólne instalacji			
Hala lakierni H3¹⁾			
Wentylacja ogólna hali lakierni H3			
Linia klejenia DL	L46	LZO	45 g/m ^{2 2)}
Linia klejenia DL	L47		lub
			1,3 kg na sztukę + 33 g/m ^{2 2)}
			70 g/m ^{2 3)}

¹⁾ standardy emisyjne LZO dla instalacji dotyczą wszystkich etapów procesu prowadzonych w tej samej instalacji, od powlekania elektroforetycznego lub wszelkiego innego rodzaju powlekania, aż do końcowego woskowania i polerowania, jak również dotyczą LZO zużytych zarówno w czasie produkcji, jak i poza nim, do czyszczenia wyposażenia procesowego, w tym komór natryskowych oraz innego wyposażenia stałego

²⁾ standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 3, lp. 1 (powlekanie samochodów osobowych o rocznej produkcji w sztukach > 5 000, instalacje nowe) do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546)

³⁾ standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 3, lp. 3 (powlekanie samochodów ciężarowych i dostawczych o rocznej produkcji w sztukach > 2 500, instalacje nowe) do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546)

c. Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji, dla których zostały ustalone standardy emisyjne LZO (proces – obróbka wykończeniowa nowych pojazdów):

Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji*
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie			
Hala lakierni H3			
Hala montażu i wykończenia (finisz) H4			
Kabina poprawek lakierniczych 1	F21-1	LZO	S ₁ – 50 mg/m ^{3 u} S ₂ – 25 %
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 1	F21-2		
Kabina poprawek lakierniczych 2	F22-1		
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 2	F22-2		
Stanowiska małych poprawek lakierniczych (Centrala wentylacyjno-grzewcza F4)	F4		
Hala BUS H9			
Kabina poprawek lakierniczych	B6-1	LZO	S ₁ – 50 mg/m ^{3 u} S ₂ – 25 %
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych	B6-2		

* standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 1, lp. 9 (obróbka wykończeniowa nowych pojazdów o zużyciu LZO > 0,5 Mg/rok) do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546):

S₁ – standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

S₂ – standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO

6.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień przekracza 30 m³	
Amoniak	0,0300
Kwas siarkowy	0,1052
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie	
LZO ¹⁾	627,2262
Cykloheksan	2,0000
Etylobenzen	0,2800
Izocyjaniany	2,0000
Ksylen	1,1600
Metanol	0,0160
Toluen	0,0120
Octan etylu	0,1600
Węglowodory alifatyczne	0,6000
Pył ²⁾	0,6319
w tym pył zawieszony PM10	0,6319
w tym pył zawieszony PM2,5	0,6319
Dwutlenek siarki	3,2015
Tlenek węgla	100,7019
Dwutlenek azotu	41,0054
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³/ Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – części wspólne instalacji	
Chlorowódor	0,0048
Pył ¹⁾	0,0022
w tym pył zawieszony PM10	0,0022
w tym pył zawieszony PM2,5	0,0022
Dwutlenek siarki	0,3500
Tlenek węgla	1,0499
Dwutlenek azotu	2,2967

¹⁾ dopuszczalna emisja LZO uwzględnia emisję LZO z emitorów L46 i L47 (wspólnych dla obu instalacji, emisja LZO zachodzi z instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych)

²⁾ pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Na emitorach: L4, L5, L6, L7, L8, L9, L10, L11, L13, L14, L15, L16, L17, L88, L18, L89, L19, L20, L21, L22, L23, L24, L25, L26, L27, L28, L40, L41, L42, L43, L44, L45, L46, L47, L48, L49, L93, M6, M13, F21-1, F21-2, F21-3, F21-4, F22-1, F22-2, F22-3, F22-4, F4, S3, B3, B4, B6-1, B6-2, B6-3, B6-4 zainstalowane są stanowiska pomiarowe spełniające wymogi Polskich Norm.

Na emitorze L12 (komin centralny) zamontowano system ciągłego elektronicznego pomiaru stężenia lotnych związków organicznych. Dodatkowo emitor L12 wyposażony jest w 20 króćców pomiarowych zlokalizowanych na wysokości 34,30 m n.p.t. (10 króćców w ścianie południowej i 10 króćców w ścianie północnej komina) spełniających wymogi Polskich Norm.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.)

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Instalacje zaopatrywane są w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji sp. z o. o. we Wrześni. Woda wykorzystywana jest do celów technologicznych (hala lakierni H3 – linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL oraz hala montażu i wykończenia H4 – kabiny mycia pojazdów) oraz pozostałe cele obsługi instalacji.
- b. Ilość wykorzystywanej wody

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 209\,590 \text{ m}^3/\text{r}$$

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody
	$Q_{\text{roczne}} [\text{m}^3/\text{r}]$
Technologiczne	196 450
Pozostałe	13 140
RAZEM	209 590

6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

6.2.2.1. Ścieki przemysłowe z linii technologicznej hali lakierni H3

- a. Ścieki przemysłowe generowane z linii technologicznych hali lakierni H3 (linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL) są neutralizowane w podczyszczalni ścieków (składającej się z 2 podczyszczalni – ścieków organicznych i ścieków nieorganicznych) umieszczonej w ciągu technologicznym hali lakierni H3. Ścieki organiczne (generowane w wannach nr 1÷5 linii myjąco-fosforanującej VBH, po odolejeniu oraz po linii KTL) i ścieki nieorganiczne (generowane w wannach nr 6÷10 linii myjąco-fosforanującej VBH) zbierane są osobno i podczyszczane odpowiednio w podczyszczalni ścieków organicznych lub podczyszczalni ścieków nieorganicznych. Ścieki po podczyszczeniu kierowane są do wspólnego zbiornika zubożniania. Zadaniem zbiornika jest wyrównanie wartości pH. W efekcie końcowym podczyszczone ścieki przemysłowe odprowadzane są poprzez stację pomp filtrów końcowych – żwirowych i stację kontroli do wewnątrzzakładowej kanalizacji sanitarno – przemysłowej. W wyniku odwróconej osmozy zachodzącej w stacji DEMI, powstające ścieki przemysłowe mają formę koncentratu i odprowadzane są wraz ze ściekami przemysłowymi z okresowego płukania filtrów żwirowych do kanalizacji wewnątrzzakładowej sanitarno-przemysłowej. Ścieki przemysłowe z linii technologicznej hali lakierni H3 odprowadzane są wraz ze ściekami przemysłowymi z terenu całego zakładu do gminnej kanalizacji na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji sp. z o. o. we Wrześni.
- b. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 180\,000,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

c. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Najwyższa dopuszczalna wartość
Odczyn pH	-	6,5-9,5
Węglowodory ropopochodne	mg /dm ³	15,0
Azot azotynowy	mg /dm ³	10,0
Azot amonowy	mg /dm ³	200,0
Fosfor ogólny	mg /dm ³	12,0
Cynk	mg /dm ³	5,0
Nikiel	mg /dm ³	1,0
Kadm	mg /dm ³	0,4 – wartość średnia dobowa
Chrom ogólny	mg /dm ³	1,0
Miedź	mg /dm ³	1,0
Ołów	mg /dm ³	1,0
Fluorki	mg /dm ³	20,0
Bor	mg /dm ³	10,0

6.2.2.2. Ścieki przemysłowe z hali montażu i wykończenia (finisz) H4

a. Ścieki przemysłowe generowane z hali montażu i wykończenia (finisz) H4 tj. kabin automatycznego mycia samochodów, po podczyszczeniu w separatorze z osadnikiem z zawiesiny i węglowodorów ropopochodnych, odprowadzane są do wewnątrzzakładowej kanalizacji sanitarno-przemysłowej, skąd kierowane są wraz ze ściekami przemysłowymi z terenu całego zakładu do gminnej kanalizacji na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji sp. z o. o. we Wrześni.

b. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 7\,450,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

c. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Najwyższa dopuszczalna wartość
Odczyn pH	-	6,5-9,5
Węglowodory ropopochodne	mg /dm ³	15,0

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

6.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości:

- a. powstających w wyniku normalnej pracy instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	25,00	<p>Odpady stanowią przeterminowane materiały lub popłuczyny po czyszczeniu wanień na bazie kwasu siarkowego na linii myjąco-fosforanującej VBH lub kwas siarkowy.</p> <p>Skład chemiczny: mieszaniny kwasów – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>
2.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	20,00	<p>Odpady stanowią przeterminowane lub zanieczyszczone, stosowane na linii myjąco-fosforanującej VBH materiały zawierające kwas fosforowy, nienadające się do neutralizacji popłuczyny z czyszczenia urządzeń.</p> <p>Skład chemiczny: mieszaniny kwasów zawierające kwas fosforowy i fosforawy – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>
3.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	15,00	<p>Odpady stanowią niezgodny lub zanieczyszczony kwas azotowy stosowany na linii myjąco-fosforanującej VBH lub przeterminowane /niezgodne, stosowane materiały zawierające kwas azotowy.</p> <p>Skład chemiczny: mieszaniny kwasów zawierające kwas azotowy i azotawy – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>

4.	06 01 06*	Inne kwasy	200,00	<p>Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane lub zużyte kwasy stosowane w procesach pomocniczych (czyszczenie powierzchni na linii myjąco-fosforanującej VBH).</p> <p>Skład chemiczny: mieszaniny kwasów – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>
5.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	400,00	<p>Odpady powstające w czasie czyszczenia urządzeń, np. wanny procesowe w linii myjąco-fosforanującej VBH np. kąpiel do odtłuszczenia, aktywacji, pasywacji lub kąpiele w linii myjąco-fosforanującej VBH niezgodne jakościowo i nie nadające się do podczyszczalni ścieków. Odpad zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach.</p> <p>Skład chemiczny: mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne odczynniki, odczyn zasadowy, obojętny lub kwaśny.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>
6.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	500,00	<p>Odpady stanowią niezgodne jakościowo lub zużyte kąpiele do fosforanowania w linii myjąco-fosforanującej VBH.</p> <p>Odpad zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w kąpeli.</p> <p>Skład chemiczny: mieszaniny soli i kwasów zawierające w składzie nikiel, fluorki, cynk, mangan.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>
7.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	1000,00	<p>Odpady powstają po prasie filtracyjnej przy linii przygotowania powierzchni (linia myjąco-fosforanująca VBH) - w trakcie filtracji kąpeli do fosforanowania. Uwodnienie odpadu wynosi 40 - 60%</p> <p>Skład chemiczny: szlamy zawierający fosforany, azotany, siarczany, oraz metale: cynk, żelazo, nikiel, magnez.</p> <p>Stan skupienia: stały o uwodnieniu 40-60%.</p> <p>Właściwości: łatwopalne, drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, uczulające, ekotoksyczne.</p>

8.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	400,00	<p>Odpady powstające w czasie czyszczenia urządzeń - wanny procesowe w linii myjąco-fosforanującej VBH np. kąpiel do pasywacji, aktywacji. Niezgodne jakościowo i nie nadające się do podczyszczalni ścieków kąpiele. Odpad zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach.</p> <p>Skład chemiczny: mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>
9.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	600,00	<p>Odpady powstające w czasie czyszczenia urządzeń - wanny procesowe w linii myjąco-fosforanującej VBH np. kąpiel do odfuszczenia. Niezgodne jakościowo i nie nadające się do podczyszczalni ścieków kąpiele.</p> <p>Odpad zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach.</p> <p>Skład chemiczny: mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, ropopochodnymi.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>
10.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	1000,00	<p>Odpady powstają w procesie ultrafiltracji ścieków z kąpeli do mycia i odfuszczenia karoserii w linii myjąco-fosforanującej VBH.</p> <p>Skład chemiczny: woda z zawartością oleju ~20-30%, piasek, metale.</p> <p>Stan skupienia – mieszanina cieczy i ciał stałych.</p> <p>Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.</p>
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	200,00	<p>Odpady stanowią ubrania ochronne, szmaty do wycierania i inne zanieczyszczone np.: olejami, rozpuszczalnikami, farbami, klejami, uszczelniaczami.</p> <p>Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, włókna bawełniane (glukoza).</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne.</p>

12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	4,00	<p>Odpady stanowią zużyte świetlówki oraz lampy rtęciowe i sodowe, a także zużyte termometry manometryczne stosowane w aparaturze kontrolno-pomiarowej.</p> <p>Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć, tworzywa sztuczne.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.</p>
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	3,00	<p>Odpady stanowią monitory komputerowe lub inny sprzęt elektroniczny będący częścią wyposażenia linii produkcyjnej.</p> <p>Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć tworzywa sztuczne.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.</p>
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	1000,00	<p>Odpady powstają w procesie ultrafiltracji ścieków z kąpeli do mycia i odfuszczenia karoserii w linii myjąco-fosforanującej VBH.</p> <p>Skład chemiczny: woda z zawartością oleju ~20-30%, piasek, metale.</p> <p>Stan skupienia – mieszanina cieczy i ciał stałych.</p> <p>Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.</p>
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	500,00	<p>Odpady powstają w lakierni w czasie czyszczenia urządzeń , np. wanny procesowe w linii myjąco-fosforanującej VBH lub kąpiele w linii myjąco-fosforanującej VBH nienadające się do procesu.</p> <p>Skład chemiczny: mieszanina wody i kwasów nieorganicznych zanieczyszczona wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Odczyn kwaśny.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: ciecz z ciałami stałymi i zawiesiną, niepalna, odczyn kwaśny.</p>
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	100,00	<p>Odpady powstające we wszystkich obszarach instalacji - elementy gumowe, uszczelki do maszyn i urządzeń, zaślepki.</p> <p>Skład chemiczny: kauczuk, poliolefiny, żywica kumarenowo – indenowa, smoła z węgla kamiennego, parafina, cerezyna, polichlorek winylu, polietylen.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p> <p>Właściwości: ciała stałe, palne, nie przewodzące prądu.</p>
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200,00	<p>Odpady powstające we wszystkich obszarach instalacji - dzień robocza, rękawice, materiały filtracyjne, sorbenty z obszarów gdzie nie są stosowane substancje niebezpieczne.</p> <p>Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne głównie bawełna.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.</p>

4.	16 01 17	Metale żelazne	500,00	Odpady stanowiące zniszczoną karoserię samochodową. Mogą powstać w każdym obszarze instalacji np. w wyniku błędu produkcyjnego. Skład chemiczny: stal. Stan skupienia – stały. Właściwości: nie palne, przewodzące prąd.
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,00	Odpady stanowiące np. części komputerowe, układy elektroniczne, głowice atramentowe do drukarek, itp. będące elementem wyposażenia linii produkcyjnej Skład chemiczny: tworzywo sztuczne, szkło, metal. Stan skupienia – stały. Właściwości: palne lub niepalne, mogące przewodzić prąd.

- b. powstających w wyniku normalnej pracy instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	06 01 06*	Inne kwasy	300,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyte kwasy stosowane w procesach pomocniczych (czyszczenie powierzchni na linii KTL) lub w laboratoriach. Skład chemiczny: mieszaniny kwasów organicznych i nieorganicznych – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny. Stan skupienia: ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	400,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyte wodorotlenki stosowane w procesach czyszczenia (np. czyszczenie powierzchni wanien linii KTL, odczynniki w laboratoriach). Skład chemiczny: mieszaniny zasad – zasadowe roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne zasady, odczyn zasadowy. Stan skupienia: ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
3.	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemycania i ciecze macierzyste	50,00	Odpady powstające w procesie przemycania instalacji do aplikacji materiału malarskiego oraz w czasie czyszczeń urządzeń lakierniczych i przestrzeni produkcyjnych. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, związki chlorowcoorganiczne, butanol, octan butylu, ksylen, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole tłuszczowe, niewielkie ilości amin. Stan skupienia: ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne.

4.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	500,00	<p>Odpady powstające w procesie przemywania instalacji do aplikacji materiału malarskiego oraz w czasie czyszczeń urządzeń lakierniczych i przestrzeni produkcyjnych.</p> <p>Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, butanol, octan butylu, ksylen, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole tłuszczowe, niewielkie ilości amin.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne.</p>
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000,00	<p>Odpady stanowiące farby i lakiery - przeterminowane lub niezgodne jakościowo farby i lakiery oraz odpady z czyszczenia układów aplikacyjnych.</p> <p>Farby zawierają wytrącenia mechaniczne oraz zanieczyszczone środkami czyszczącymi.</p> <p>Wanna KTL w przypadku wymiany materiałów do lakierowania lub zanieczyszczona kąpiel zagrażająca jakości lakierowanych karoserii.</p> <p>Niezgodne jakościowo farby i lakiery.</p> <p>Skład chemiczny: farby i rozpuszczalniki organiczne (np. węglowodory alifatyczne i aromatyczne, ksylen, toluen, aceton, alkohole alifatyczne i aromatyczne, ketony, estry, kwasy organiczne).</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: łatwopalne, drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, uczulające, ekotoksyczne.</p>
6.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	500,00	<p>Odpady powstające w procesach klejenia i uszczelniania elementów samochodów na linii uszczelniania karoserii masą PVC i klejenia DL, oraz przy wklejaniu szyb. Niezgodne jakościowo kleje i szczeliwa.</p> <p>Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne, zawierające w składzie tlenek cynku, tlenek wapnia oraz izocyjaniany w ilości od 01,-1,0%.</p> <p>Stan skupienia: ciecz lub ciało stałe.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne.</p>
7.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	200,00	<p>Odpady powstające w procesie konserwacji przestrzeni zamkniętych przy pomocy zimnego wosku. Duże ilości odpadu mogą powstać w przypadku jakościowo niezgodnego materiału.</p> <p>Skład chemiczny: woski parafinowe i woski węglowodorowe oraz węglowodory alifatyczne i aromatyczne.</p> <p>Stan skupienia: stały</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, uczulające, ekotoksyczne.</p>
8.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	200,00	<p>Odpady powstające w procesie oczyszczania ścieków w kabinach mycia na montażu.</p> <p>Skład chemiczny: woda z zawartością oleju ~20-30%, piasek, metale.</p> <p>Stan skupienia – mieszanina cieczy i ciał stałych.</p> <p>Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.</p>

9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	6800,00	<p>Odpady stanowiące ubrania ochronne, szmaty do wycierania i inne zanieczyszczone np.: olejami, rozpuszczalnikami, farbami, klejami, uszczelniającymi. Odpady powstają w procesie oczyszczania mgły lakierniczej mączką wapienną w układach oczyszczania EcoDryScrubber kabin lakierniczych linii podkładu, linii lakieru bazowego BC1 i BC2 oraz linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2.</p> <p>Odpad przed przekazaniem do odbiorcy zostanie przebadany celem zakwalifikowania do odpowiedniej grupy odpadów (15 02 02* lub 15 02 03).</p> <p>Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, włókna bawełniane (glukoza).</p> <p>Mączka wapienna zanieczyszczona farbami i lakierami.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne.</p>
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	6,00	<p>Odpady stanowią zużyte świetlówki oraz lampy rtęciowe i sodowe, a także zużyte termometry manometryczne stosowane w aparaturze kontrolno-pomiarowej.</p> <p>Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć, tworzywa sztuczne.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.</p>
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	7,00	<p>Odpady stanowiące monitory komputerowe lub inny sprzęt elektroniczny będący elementami wyposażenia linii produkcyjnej.</p> <p>Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć tworzywa sztuczne.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.</p>
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np.. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,00	<p>Odpady stanowią zużyte lub przeterminowane nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne w tym odczynniki chemiczne.</p> <p>Skład chemiczny: ługi, zasady, kwasy, metale ciężkie, sole metali ciężkich.</p> <p>Stan skupienia – ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>

13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,00	Odpady stanowią zużyte lub przeterminowane organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne w tym odczynniki chemiczne. Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki hetero i izocykliczne, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	200,00	Odpad powstają z oczyszczania ścieków w kabinach mycia na montażu. Skład chemiczny: woda z zawartością oleju ~20-30%, piasek, metale. Stan skupienia – mieszanina cieczy i ciał stałych. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	500,00	Odpady powstające w lakierni w czasie czyszczenia urządzeń, np. wanny procesowe w linii KTL. Skład chemiczny: mieszanina wody i kwasów nieorganicznych zanieczyszczona wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpieliach. Odczyn kwaśny. Stan skupienia: ciecz. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi, niepalna.
2.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	30,00	Odpady stanowią zużyte lub przeterminowane dodatki do farb np. na linii podkładu, linii lakieru bazowego BC1 i BC2, kabiny poprawek lakierniczych. Skład chemiczny: octan butyldiglikolu. Stan skupienia: ciecz. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi, palna.
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	600,00	Odpady stanowią tworzywa sztuczne stosowane na linii uszczelniania karoserii masą PVC w procesie produkcyjnym do zabezpieczenia karoserii. Skład chemiczny: plastizol zawierający PVC, zmiękczacze ftalate, wypełniacz, środek adhezyjny oraz tlenek cynku i wapnia, poliaminamid, węglowodory alifatyczne. Stan skupienia: stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.
4.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	200,00	Odpady stanowią elementy gumowe, uszczelki do maszyn i urządzeń, zaślepki. Skład chemiczny: kauczuk, poliolefiny, żywica kumarenowo – indenowa, smoła z węgla kamiennego, parafina, cerezyna, polichlorek winylu, polietylen. Stan skupienia: stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.

5.	07 03 99	Inne niewymienione odpady	5000,00	<p>Odpady powstające w procesie przemywania instalacji do aplikacji materiału malarskiego oraz w czasie czyszczeń urządzeń lakierniczych i przestrzeni produkcyjnych w kabinach podkładu i lakieru bazowego BC 1 i BC 2, kabinach poprawek lakierniczych, oraz może powstać przy czyszczeniu instalacji linii lakieru nawierzchniowego CC 1 i CC2.</p> <p>Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne zanieczyszczone farbami oraz wtrąceniami mechanicznymi, zawierający butanol, octan butylu, ksylen, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole tłuszczowe, niewielkie ilości amin.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: palne.</p>
6.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	15,00	<p>Odpady stanowią przeterminowane lub zanieczyszczone materiały stosowane do odtłuszczenia, mycia na stanowiskach poprawek.</p> <p>Skład chemiczny: węglowodory, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: palne lub niepalne.</p>
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	20,00	<p>Odpady stanowiące przeterminowane lub zanieczyszczone materiały i surowce, np. obojętne środki do przemywania powierzchni, materiały ochronne i antykorozyjne.</p> <p>Skład chemiczny: węglowodory, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych.</p> <p>Stan skupienia: stały, ciecz.</p> <p>Właściwości: palne lub niepalne.</p>
8.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	500,00	<p>Odpady stanowiące farby i lakiery - przeterminowane lub niezgodne jakościowo oraz odpady z czyszczenia układów aplikacyjnych. Farby zawierają wytrącenia mechaniczne oraz zanieczyszczone środkami czyszczącymi. Wanna KTL w przypadku wymiany materiałów do lakierowania lub zanieczyszczona kąpiel zagrażająca jakości lakierowanych karoserii.</p> <p>Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, ksylen, toluen, aceton, alkohole alifatyczne i aromatyczne, ketony, estry, kwasy organiczne.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: palne.</p>
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,00	<p>Odpady poszlifierskie. Powstają w miejscach poprawek lakierniczych i miejscach poprawek karoserii przed lakierowaniem.</p> <p>Skład chemiczny: papier, materiały ściernie wykonane z drewna, metalu lub tworzywa sztucznego z warstwą ziarna ściernego wykonanego zwykle z korundu (Al_2O_3) lub karborundu (SiC).</p> <p>Stan skupienia: stały.</p> <p>Właściwości: palne, przewodzące prąd, właściwości magnetyczne.</p>

10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	6800,00	<p>Odpady stanowiące dzież roboczą, rękawice, materiały filtracyjne, sorbenty z obszarów gdzie nie są stosowane substancje niebezpieczne.</p> <p>Odpad powstaje w procesie oczyszczania mgły lakierniczej mączką wapienną w kabinach lakierniczych linii podkładu, lakieru bazowego (BC) i lakieru nawierzchniowego (CC) – linie ECO DRY SCRUBBER.</p> <p>Odpad przed przekazaniem do odbiorcy zostanie przebadany celem zakwalifikowania do odpowiedniej grupy odpadów (15 02 02* lub 15 02 03).</p> <p>Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne głównie bawełna.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.</p>
11.	16 01 17	Metale żelazne	2500,00	<p>Odpady stanowiące zniszczone karoserie samochodowe. Mogą powstać w każdym obszarze instalacji objętych wnioskiem np. w wyniku błędu produkcyjnego.</p> <p>Skład chemiczny: stal.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: nie palne, przewodzące prąd.</p>
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	7,00	<p>Odpady stanowiące np. części komputerowe, układy elektroniczne, głowice atramentowe do drukarek, itp. będące wyposażeniem linii produkcyjnych.</p> <p>Skład chemiczny: plastik, szkło, metal.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości: palne, mogące przewodzić prąd.</p>

c. powstających w wyniku normalnej pracy instalacji – podczyszczalni ścieków (część wspólna instalacji):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	25,00	<p>Odpad stanowi kwas solny stosowany w laboratorium podczyszczalni ścieków i do procesów neutralizacji w chemicznej podczyszczalni ścieków w lakierni.</p> <p>Niezgodne lub przeterminowane materiały zawierające kwas solny.</p> <p>Skład chemiczny: kwas chlorowodorowy zanieczyszczony metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodny kwas chlorowodorowy, odczyn kwaśny.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>
2.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	25,00	<p>Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyty wodorotlenek wapnia stosowany w podczyszczalni ścieków lub w laboratorium podczyszczalni.</p> <p>Skład chemiczny: wodorotlenek wapnia zanieczyszczony metalami, piaskiem, tłuszczami, odczyn zasadowy.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>

3.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	50,00	<p>Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyte wodorotlenki stosowane w podczyszczalni ścieków lub w laboratorium podczyszczalni.</p> <p>Skład chemiczny: zasadowe roztwory wodorotlenków sodu i potasu zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne wodorotlenki sodu i potasu, odczyn zasadowy.</p> <p>Stan skupienia: ciecz.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.</p>
4.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,00	<p>Odpady stanowiące zużyte baterie i akumulatory ołowiowe wymontowane z wózków pracujących na terenie lakierni i innych urządzeń,</p> <p>Skład chemiczny: metale i ich stopy w tym ołów oraz składniki niemetaliczne, tj. masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, kwasy.</p> <p>Stan skupienia stały.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, ekotoksyczne.</p>
5.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2,00	<p>Odpady stanowiące zużyte baterie i akumulatory niklowo – kadmowe wymontowane z wózków pracujących na terenie lakierni i innych urządzeń.</p> <p>Skład chemiczny: metale i ich stopy w tym nikiel, kadm, oraz składniki niemetaliczne, tj. masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, kwasy.</p> <p>Stan skupienia stały.</p> <p>Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.</p>
6.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	1 500,00	<p>Odpady stanowiące osady po prasie filtracyjnej powstające na terenie podczyszczalni ścieków w budynku lakierni. Osad wytwarzany w procesach neutralizacji, flokulacji i sedymentacji ścieków produkcyjnych z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem.</p> <p>Skład chemiczny: woda, piasek, oleje, wodorotlenki i sole niklu, wapnia, żelaza, sodu, magnezu, miedzi</p> <p>Stan skupienia: szlam, zawartość wody od 40-60%.</p> <p>Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.</p>
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1 500,00	<p>Odpady stanowiące osady po prasie filtracyjnej powstające na terenie podczyszczalni ścieków w budynku hali lakierni H3. Osad wytwarzany w procesach neutralizacji, flokulacji i sedymentacji ścieków produkcyjnych z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem.</p> <p>Skład chemiczny: woda, piasek, oleje, wodorotlenki i sole niklu, wapnia, żelaza, sodu, magnezu, miedzi</p> <p>Stan skupienia: szlam, zawartość wody od 40-60%.</p> <p>Właściwości: niepalne.</p>

6.3.2. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

- a. powstających w wyniku normalnej pracy instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie hali lakierni H3, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleb (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego), a następnie docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
2.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	
3.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	
4.	06 01 06*	Inne kwasy	
5.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Odpady magazynowane czasowo w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie hali lakierni H3, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleb (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego), a następnie docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
6.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady magazynowane czasowo w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie hali lakierni H3, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleb (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego), a następnie docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3. Alternatywnie odpompowanie z wanny procesowej bezpośrednio przez podmiot odbierający odpad. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
7.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	Odpady magazynowane czasowo w pojemnikach ASP 800 przy linii myjąco-fosforanującej VBH pod prasą filtracyjną w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleb (np. posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych), a następnie docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
8.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie lakierni, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa

9.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	sztucznego), a następnie docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemo odpornej powierzchni przy południowej stronie lakierni. Alternatywnie odpompowanie z wanny procesowej bezpośrednio przez podmiot odbierający odpad. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
10.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane czasowo w opisanym pojemniku, szczelnym, chemo odpornym ustawionym przy linii technologicznej, zabezpieczonym przed przedostaniem się odpadu do wód i gleb, a następnie docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemo odpornej powierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane czasowo w opisanych pojemnikach metalowych z folią lub innych specjalistycznych pojemnikach, ustawionych przy liniach technologicznych, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. W trakcie czyszczenia filtrów w podstawionych na czas czyszczenia filtrów kontenerach lub innych pojemnikach. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Bezpośrednio po wytworzeniu odpady są przekazywane do centralnego zakładowego magazynu odpadów gdzie przechowywane są selektywnie w opisanych, specjalistycznych pojemnikach. Magazyn odpadów posiada zabezpieczenia przed przedostaniem się odpadów do wód i do gleby.
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Magazynowane w opisanym, szczelnym, chemo odpornym pojemniku, ustawionym przy linii technologicznej, zabezpieczonym przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemo odpornej powierzchni przy południowej stronie lakierni. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	Czasowo magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie lakierni, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemo odpornej powierzchni przy południowej stronie lakierni. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Bezpośrednio po wytworzeniu odpad przekazywany jest do zakładowego centralnego magazynu odpadów gdzie przechowywany jest w opisanych, specjalistycznych pojemnikach w sposób zabezpieczający wodę i glebę przed zanieczyszczeniem. Magazyn odpadów posiada zabezpieczenia przed przedostaniem się odpadów do wód i do gleby. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Czasowo magazynowane w opisanych pojemnikach metalowych z folią lub innych specjalistycznych pojemnikach, w miejscach powstawania, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed zanieczyszczeniem wód i gleby lub w podstawionych na czas czyszczenia filtrów pojemnikach. Po napełnieniu pojemnika lub zakończeniu czyszczenia odpad zostaje przekazany do centralnego zakładowego magazynu odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
4.	16 01 17	Metale żelazne	Bezpośrednio po wytworzeniu odpad przekazywany jest do zakładowego centralnego magazynu odpadów gdzie przechowywany na szczelnym skanalizowanym placu lub w budynku magazynu odpadów na szczelnej posadzce. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Bezpośrednio po wytworzeniu odpad przekazywany jest do zakładowego centralnego magazynu odpadów gdzie przechowywany jest w pojemnikach zbiorczych. Magazyn odpadów posiada zabezpieczenia przed przedostaniem się odpadów do wód i do gleby. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

- b. powstających w wyniku normalnej pracy instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1.	06 01 06*	Inne kwasy	Czasowo selektywnie magazynowane w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie hali lakierni H3. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	
3.	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	Czasowo magazynowane w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie lakierni H3. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
4.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	Czasowo selektywnie magazynowane w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie lakierni. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
6.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Czasowo selektywnie magazynowane w opisanych beczkach po kleju/szczeliwie lub innych specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonych miejscach przy liniach technologicznych, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika

7.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
8.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Czasowo magazynowane w opisanym pojemniku, szczelnym, chemoodpornym ustawionym przy linii technologicznej, zabezpieczonym przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane czasowo w opisanych pojemnikach metalowych z folią lub innych specjalistycznych pojemnikach, ustawionych przy liniach technologicznych, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. W trakcie czyszczenia filtrów w podstawionych na czas czyszczenia filtrów kontenerach lub innych pojemnikach. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpad mączki wapiennej magazynowany w szczelnym silosie stalowym o pojemności 100 Mg przy budynku lakierni. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Bezpośrednio po wytworzeniu odpady są przekazywane do centralnego zakładowego magazynu odpadów gdzie przechowywane są selektywnie w opisanych, specjalistycznych pojemnikach. Magazyn odpadów posiada zabezpieczenia przed przedostaniem się odpadów do wód i do gleby. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Bezpośrednio po wytworzeniu odpady są przekazywane do centralnego zakładowego magazynu odpadów gdzie przechowywane są w opisanych, specjalistycznych pojemnikach. Magazyn odpadów posiada zabezpieczenia przed przedostaniem się odpadów do wód i do gleby. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Czasowo magazynowane w opisanym pojemniku, szczelnym, chemoodpornym ustawionym przy linii technologicznej, zabezpieczonym przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	Czasowo magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie lakierni, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

2.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	<p>Czasowo magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie lakierni, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.</p>
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<p>Czasowo magazynowane w metalowych pojemnikach z folią ustawionych przy liniach technologicznych. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.</p>
4.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<p>Bezpośrednio po wytworzeniu odpad przekazywany jest do zakładowego centralnego magazynu odpadów gdzie przechowywany jest w opisanych, specjalistycznych pojemnikach w sposób zabezpieczający wodę i glebę przed zanieczyszczeniem. Magazyn odpadów posiada zabezpieczenia przed przedostaniem się odpadów do wód i do gleby.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.</p>
5.	07 03 99	Inne niewymienione odpady	<p>Czasowo magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie lakierni, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.</p>
6.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	<p>Czasowo magazynowane w opisanych beczkach opakowaniach po chemikaliach, lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000), w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleb. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.</p>
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	<p>Bezpośrednio po wytworzeniu odpad przekazywany jest do zakładowego centralnego magazynu odpadów gdzie przechowywany jest w opisanych, specjalistycznych pojemnikach w sposób zabezpieczający wodę i glebę przed zanieczyszczeniem. Magazyn odpadów posiada zabezpieczenia przed przedostaniem się odpadów do wód i do gleby.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.</p>
8.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	<p>Czasowo magazynowane w opisanych beczkach chemoodpornych, opakowaniach po chemikaliach, lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000), w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby.</p> <p>Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.</p>

9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	Czasowo magazynowane w metalowych pojemnikach z folią ustawionych przy liniach technologicznych. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Czasowo magazynowane: – w opisanych pojemnikach metalowych z folią lub innych specjalistycznych pojemnikach, w miejscach powstawania, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed zanieczyszczeniem wód i gleby. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów; – w podstawionych na czas czyszczenia filtrów pojemnikach. Po napełnieniu pojemnika lub zakończeniu czyszczenia odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów; – odpad mączki wapiennej magazynowany w szczelnym silosie stalowym o pojemności 100 Mg przy budynku hali lakierni H3. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
11.	16 01 17	Metale żelazne	Bezpośrednio po wytworzeniu odpad przekazywany jest do zakładowego centralnego magazynu odpadów gdzie przechowywany jest na szczelnym skanalizowanym placu lub w budynku magazynu odpadów na szczelnej posadzce. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Bezpośrednio po wytworzeniu odpad przekazywany jest do zakładowego centralnego magazynu odpadów gdzie przechowywany jest w pojemnikach zbiorczych. Magazyn odpadów posiada zabezpieczenia przed przedostaniem się odpadów do wód i do gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym w magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

c. powstających w wyniku normalnej pracy instalacji – podczyszczalni ścieków (część wspólna instalacji):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	Czasowo magazynowane selektywnie w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie hali lakierni H3, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby.
2.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	
3.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
4.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Bezpośrednio po wytworzeniu odpad przekazywany jest do zakładowego centralnego magazynu odpadów gdzie przechowywany jest selektywnie w opisanych, specjalistycznych pojemnikach w sposób zabezpieczający wodę i glebę przed zanieczyszczeniem. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
5.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	

6.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	Czasowo magazynowane w pojemnikach szczelnych, metalowych (np. ASF 1000) ustawionych przy prasach filtracyjnych w podczyszczalni ścieków. Pojemniki zabezpieczone przed uszkodzeniem i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Czasowo magazynowane w opisanych pojemnikach szczelnych, metalowych (np. ASF 1000) ustawionych przy prasach filtracyjnych w podczyszczalni ścieków. Pojemniki zabezpieczone przed uszkodzeniem i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Docelowo magazynowane w centralnym zakładowym magazynie odpadów lub na szczelnej, chemoodpornej nawierzchni przy południowej stronie hali lakierni H3. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

6.3.2.1. Odpady należy magazynować selektywnie zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać oraz oznakować. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów.

6.3.2.2. Oleje odpadowe, należy magazynować zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

6.3.3. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ilość odpadów wytwarzanych na terenie zakładu jest ściśle powiązana z wielkością produkcji. Rodzaj prowadzonej działalności, nie daje możliwości wyeliminowania powstawania odpadów. Zakład prowadząc działalność ściśle przestrzega przepisów związanych z ochroną środowiska i gospodarki odpadami poprzez:

- efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami wsadowymi,
- wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii,
- przestrzeganie reżimów technologicznych,
- stosowanie pojemników zwrotnych do części montowanych w pojazdach – uniknięcie powstawania dużej ilości odpadów opakowaniowych,
- stosowanie dedykowanych pojemników przystosowanych do poszczególnych odpadów,
- magazynowanie wytworzonych odpadów selektywnie, na specjalnie do tego przeznaczonych i właściwie oznakowanych miejscach (centralny magazyn odpadów posiada wydzielone miejsca na odpady niebezpieczne i odpady inne niż niebezpieczne),
- przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku, zbierania, transportu lub unieszkodliwiania.

6.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotowe instalacje, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

– $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **50 dB**,

– $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **40 dB**

oraz w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej oraz terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:

– $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,

– $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³				
Hala lakierni H3				
1.	L1	Wentylacja linii myjąco-fosforanującej VBH – wanna nr 1 – wywiew	16	8
2.	L2	Wentylacja linii myjąco-fosforanującej VBH – wanny nr 2÷5 – wywiew	16	8
3.	L3	Wentylacja linii myjąco-fosforanującej VBH – wanna nr 6 – wywiew	16	8
4.	L4	Wentylacja linii myjąco-fosforanującej VBH – wanny nr 7÷10 – wywiew	16	8
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie				
Hala lakierni H3				
5.	L5	Wentylacja linii KTL – wywiew	16	8
6.	L6	Kabina suszarnicza linii KTL z dopalaczem termicznym LZO (TAR) – wywiew	16	8
7.	L7	Strefa schładzania po suszarce linii KTL – wywiew	16	8
8.	L8	Kabiny poprawek po linii KTL i linii PVC – wywiew	16	8
9.	L9	Wentylacja kabin linii uszczelniania karoserii masą PVC + kabina poprawek linii podkładu – wywiew	16	8
10.	L10	Kabina suszarnicza linii uszczelniania karoserii masą PVC z dopalaczem termicznym LZO (TAR) – wywiew	16	8
11.	L11	Kabina schładzania linii uszczelniania karoserii masą PVC – wywiew	16	8
12.	L13	Kabina suszarnicza linii podkładu z dopalaczem termicznym LZO (TAR) – wywiew	16	8
13.	L14	Kabina schładzania linii podkładu – wywiew	16	8
14.	L15	Suszarka pośrednia po linii lakieru bazowego BC1 ze strefą schładzania i palnikiem strefy schładzania – wywiew	16	8
15.	L17	Palnik suszarki pośredniej po linii lakieru bazowego BC1 – wywiew	16	8
16.	L88	Dodatkowy palnik suszarki pośredniej po linii lakieru bazowego BC1 – wywiew	16	8
17.	L16	Suszarka pośrednia po linii lakieru bazowego BC2 ze strefą schładzania i palnikiem strefy schładzania – wywiew	16	8
18.	L18	Palnik suszarki pośredniej po linii lakieru bazowego BC2 – wywiew	16	8

19.	L89	Dodatkowy palnik suszarki pośredniej po linii lakieru bazowego BC2 – wywiew	16	8
20.	L19	Kabina suszarnicza linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2 z dopalaczem termicznym LZO (TAR) – wywiew	16	8
21.	L20	Kabina schładzania linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2 – wywiew	16	8
22.	L21	Kabiny poprawek lakierniczych Spot Repair (3 szt.) i kabina Messe Presse – wywiew	16	8
23.	L22	Kabina szlifowania po klejeniu (DL) – wywiew	16	8
24.	L23	Kabina HRK – wywiew	16	8
25.	L24	Kabina suszarki linii konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK – wywiew	16	8
26.	L25	Strefa schładzania po suszarce linii konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK – wywiew	16	8
27.	L26	Palnik suszarki linii konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK – wywiew	16	8
28.	L27	Palnik suszarki linii konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK – wywiew	16	8
29.	L28	Palnik suszarki linii konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK – wywiew	16	8
30.	L12	Komin centralny – wywiew	16	8
31.	L50	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA 11 – czerpnia (strefy linii uszczelniania karoserii masą PVC)	16	8
32.	L51	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA 12 – czerpnia (strefy kontroli i poprawek po linii KTL oraz po linii uszczelniania karoserii masą PVC)	16	8
33.	L52	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA 01 – czerpnia (strefy linii podkładu)	16	8
34.	L53	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA 04 – czerpnia (kabiny szczotek EMU)	16	8
35.	L54	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA 14 – czerpnia (strefy poprawek lakierniczych Spot Repair i Messe Presse)	16	8
36.	L55	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA 02 – czerpnia (strefy linii lakieru bazowego BC1 i linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1)	16	8
37.	L56	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA 03 – czerpnia (strefy linii lakieru bazowego BC2 i linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC2)	16	8
38.	L57	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA 13 – czerpnia (Kabina szlifowania po klejeniu DL)	16	8
39.	L39-1	Centrala wentylacyjna wodna ZLA 21 – czerpnia (magazyn i mieszalnia farb)	16	8
40.	L39	Centrala wentylacyjna wodna ZLA 21 – wywiew (magazynu i mieszalni farb)	16	8
41.	L36-1	Centrala wentylacyjna wodna ZLA 22 – czerpnia (magazyn PVC i HRK)	16	8
42.	L36	Centrala wentylacyjna wodna ZLA 22 – wywiew (magazyn PVC i HRK)	16	8
43.	L35	Wentylacja laboratorium hali lakierni H3	16	8
44.	L37	Wentylacja magazynu farb i lakierów Spot Repair i Messe Presse – wywiew	16	8
45.	L38	Wentylacja laboratorium – kontrola KTL – wywiew	16	8
46.	L83	Czerpnia powietrza do strefy schładzania po suszarce linii KTL	16	8
47.	L84	Czerpnia powietrza do strefy schładzania po suszarce linii uszczelniania karoserii masą PVC	16	8
48.	L85	Czerpnia powietrza do strefy schładzania po suszarce linii podkładu	16	8
49.	L86	Czerpnia powietrza do strefy schładzania po suszarce linii lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2	16	8
50.	L87	Czerpnia powietrza do strefy schładzania po suszarce linii konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK	16	8

51.	L90	Czerpnia powietrza do strefy schładzania po suszarce linii lakieru bazowego BC1	16	8
52.	L91	Czerpnia powietrza do strefy schładzania po suszarce linii lakieru bazowego BC2	16	8
Hala budowy karoserii H2 (spawalnica)				
53.	K1	Wylot centrali wentylacyjnej K1 – stanowiska czyszczenia karoserii	16	8
54.	K5	Wylot centrali wentylacyjnej K5 – stanowiska czyszczenia karoserii	16	8
55.	K6	Wylot centrali wentylacyjnej K6 – stanowiska czyszczenia karoserii	16	8
Hala montażu i wykończenia (finisz) H4				
56.	M6	Wylot centrali wentylacyjnej M6 – stanowisko wklejania szyb	16	8
57.	M13	Wylot centrali wentylacyjnej M13 – stanowiska czyszczenie	16	8
58.	F16	Wylot wentylacji kabin mycia pojazdów	16	8
59.	F21-1	Kabina poprawek lakierniczych 1 – wywiew	16	8
60.	F21-2	Suszarka kabiny poprawek lakierniczej 1 – wywiew	16	8
61.	F21-3	Palnik podgrzewania kabiny lakierniczej 1 – 650 kW	16	8
62.	F21-4	Palnik suszarki kabiny poprawek lakierniczej 1 – 300 kW	16	8
63.	F21-5	Czerpnia powietrza do kabiny poprawek lakierniczych 1	16	8
64.	E21-6	Czerpnia powietrza do suszarki kabiny poprawek lakierniczych 1	16	8
65.	F22-1	Kabina poprawek lakierniczych 2 – wywiew	16	8
66.	F22-2	Suszarka kabiny poprawek lakierniczej 2 – wywiew	16	8
67.	F22-3	Palnik podgrzewania kabiny poprawek lakierniczej 2 – 650 kW	16	8
68.	F22-4	Palnik suszarki kabiny poprawek lakierniczej 2 – 300 kW	16	8
69.	F22-5	Czerpnia powietrza do kabiny poprawek lakierniczych 2	16	8
70.	F22-6	Czerpnia powietrza do suszarki kabiny poprawek lakierniczych 2	16	8
71.	F4	Wylot centrali wentylacyjnej F4 (stanowiska małych poprawek lakierniczych)	16	8
72.	F26	Magazyn materiałów lakierniczych – wywiew wentylacji	16	8
73.	F27	Mieszalnia farb – wywiew wentylacji	16	8
Pilothala (budynek wielofunkcyjny H5)				
74.	S3	Wylot centrali wentylacyjnej S3 (stanowiska czyszczenia)	16	8
Hala BUS H9				
75.	B3	Centrala wentylacyjno-grzewcza AHU02 (stanowiska czyszczenia)	16	8
76.	B4	Centrala wentylacyjno-grzewcza AHU03 (stanowiska czyszczenia)	16	8
77.	B6-1	Kabina poprawek lakierniczych – wywiew	16	8
78.	B6-2	Suszarka kabiny poprawek lakierniczych – wywiew	16	8
79.	B6-3	Palnik podgrzewania kabiny poprawek lakierniczych – 650 kW	16	8
80.	B6-4	Palnik suszarki kabiny poprawek lakierniczych – 300 kW	16	8
81.	B6-5	Czerpnia powietrza do kabiny poprawek lakierniczych	16	8
82.	B6-6	Czerpnia powietrza do suszarki kabiny poprawek lakierniczych	16	8
83.	B7	Szafa na chemikalia – wywiew wentylacji	16	8
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³/ Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – części wspólne instalacji				
Hala lakierni H3				
84.	L46	Wentylacja ogólna hali – wywiew	16	8
85.	L47	Wentylacja ogólna hali – wywiew	16	8
86.	L48	Wentylacja ogólna hali – wywiew	16	8
87.	L49	Wentylacja ogólna hali – wywiew	16	8
88.	L40	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 16 – wywiew	16	8
89.	L40-1	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 16 – czerpnia	16	8
90.	L41	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 25 – wywiew	16	8
91.	L41-1	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 25 – czerpnia	16	8
92.	L42	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 26 – wywiew	16	8
93.	L42-1	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 26 – czerpnia	16	8
94.	L43	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 27 – wywiew	16	8
95.	L43-1	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 27 – czerpnia	16	8
96.	L44	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 28 – wywiew	16	8
97.	L44-1	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 28 – czerpnia	16	8

98.	L45	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 29 – wywiew	16	8
99.	L45-1	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 29 – czerpnia	16	8
100.	L29	Wentylacja ogólna podczyszczalni ścieków – wywiew	16	8
101.	L30	Wentylacja ogólna podczyszczalni ścieków – wywiew	16	8
102.	L31	Wentylacja ogólna podczyszczalni ścieków – wywiew	16	8
103.	L32	Wentylacja ogólna podczyszczalni ścieków – wywiew	16	8
104.	L34	Wentylacja laboratorium podczyszczalni ścieków – wywiew	16	8
105.	L93	Odpowietrzenie zbiornika HCL i wentylacja zbiorników procesowych podczyszczalni ścieków	16	8
106.	L33	Wentylacja ogólna magazynu materiałów linii VBH i KTL – wywiew	16	8
107.	L61	Wentylacja Penthausu – wywiew	16	8

6.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu instalacji należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń.

7. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

7.1. Monitoring wielkości gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza

Przeprowadzić wstępne pomiary wielkości emisji z instalacji do dnia 31.01.2017 r.

7.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

7.2.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Prowadzić raz na miesiąc monitoring ilości wykorzystywanej wody na potrzeby lakierni, w oparciu o odczyty wskazań podlicznika zlokalizowanego w północnej części hali lakierni H3 oraz odnotowywać wyniki w rejestrze.

Prowadzić raz na miesiąc monitoring ilości wykorzystywanej wody na potrzeby hali montażu i wykończenia (finisz) H4 tj. w 3 kabinach mycia pojazdów na podstawie wskaźnika zużycia wody na mycie 1 samochodu.

7.2.2. Monitoring ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych

Prowadzić raz na miesiąc monitoring ilości wytworzonych ścieków przemysłowych powstających z hali lakierni H3, w tym ze stacji DEMI, wprowadzanych do wewnętrzzakładowej kanalizacji w oparciu o odczyty wskazań licznika ścieków przemysłowych, znajdującego się na terenie podczyszczalni ścieków przemysłowych.

Prowadzić raz na miesiąc monitoring ilości wytworzonych ścieków przemysłowych pochodzących z hali montażu i wykończenia (finisz) H4 tj. z 3 kabin mycia pojazdów na podstawie ilości zużycia wody na ten cel.

7.2.3. Monitoring lokalny jakości wód podziemnych

Prowadzić badania monitoringowe wód poziomu przypowierzchniowego w 34 piezometrach znajdujących się w rejonie zakładu w zakresie:

- pomiaru zwierciadła wody – 2 razy w roku w okresie wiosennym i jesiennym,
- poboru próbek wody z piezometrów w zakresie podanym w nw. tabeli – kolumna 1, 2, i 3 – raz w roku w okresie wiosennym,
- poboru próbek wody z piezometrów w pełnym zakresie podanym w nw. tabeli raz na 3 lata w okresie wiosennym.

Ogólne	Metale	Węglowodory alifatyczne	Związki nieorganiczne	Jednopierścieniowe węglowodory aromatyczne	Jednopierścieniowe węglowodory aromatyczne	Węglowodory chlorowane	Pozostałe substancje
1	2	3	4	5	6	7	8
Odczyn Przewodność OWO Azotyny Azotany Amoniak Chlorki Siarczany Fosforany Wapń Magnez Żelazo Mangan Potas Sód Wodorowęglany Detergenty anionowe Detergenty niejonowe	Arsen Bar Chrom Cynk Kadm Miedź Nikiel Ołów Rtęć	Benzyna (węglowodory C6-C12) Oleje mineralne (węglowodory - C12-C35)	Cyjanki wolne Cyjanki związki kompleksowe	Benzen Etylobenzen Toluen Ksyleny (suma) Styren Suma jednopierścieniowych węglowodorów aromatycznych	Naftalen Acenaften Fluoren Fenantren Antracen Fluoranten Piren Benzo(a)antracen Chryzen Benzo(b) fluoranten Benzo(k) fluoranten Benzo(e)piren Benzo(a)piren Dibenzo(a,h) antracen Indeno(1,2,3-c,d) piren Benzo(ghi)perylene Suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA)	Chlorofenole Chlorobenzeny	Indeks fenolowy PCB Ftalany

7.3. Monitoring zużycia energii, materiałów, surowców i paliw

Należy prowadzić nadzór nad procesem technologicznym, monitorować zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, ilości wykorzystywanej wody, wytwarzanych ścieków przemysłowych oraz jakości wód podziemnych wykazane w pkt I.7. niniejszej decyzji, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli.

9. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu ponad wymagania o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach, należy do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Dla Volkswagena Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach opracowany został "Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym".

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku przedmiotowych instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko na terytorium innego państwa członkowskiego Unii Europejskiej. Odpady są przetwarzane w całości na terenie kraju.

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Instalacje nie będą funkcjonować na warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu. Instalacje pracują w ruchu ciągłym i nie wymagają długotrwałych okresów rozruchu i zakończenia pracy. W przypadkach awarii lub odstępstw od normalnego funkcjonowania instalacji nastąpi ich wyłączenie do chwili usunięcia przyczyn i skutków awarii. Nie spowoduje to jednak przekroczenia dopuszczalnych wielkości emisji określonych w niniejszej decyzji.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Na terenie zakładu prowadzony jest nadzór nad procesem technologicznym. Ograniczenie zużycia energii zapewnia:

- stosowanie szczelnych układów przesyłowych mediów,
- racjonalne użytkowanie prądu,
- stosowanie energooszczędnych źródeł poboru prądu, w tym energooszczędnego oświetlenia,
- efektywne i wysokosprawne prowadzenie procesów produkcyjnych bez zbędnych przerw technologicznych,
- wdrożenie systemu zarządzania energią.

II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Volkswagen Poznań sp. z o.o., ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań, reprezentowana przez pełnomocnika – Marcina Magdziarka, złożyła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wniosek z dnia 18.02.2016 r. (data wpływu: 19.02.2016 r.) o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji, wynika z faktu zaliczenia ich do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 2 pkt 7 i ust. 6 pkt 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.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71) oraz mając na uwadze art. 60 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 353 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji – do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ – do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie” wraz z uzupełnieniami, sporządzony przez Przedsiębiorstwo Projektowo-Usługowe EKOGEO, Wargowo 87A, 64-605 Wargowo.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i skarbowej.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych podania o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Przed wydaniem niniejszej decyzji pracownicy Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu w dniu 19.05.2016 r., przeprowadzili oględziny instalacji zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakładu Września Oddział w Białężycach. Podczas oględzin nie stwierdzono niezgodności stanu faktycznego instalacji z informacjami zawartymi we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: DSR-II-1.7222.32.2016 z dnia 5.07.2016 r. na postawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 1, pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 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, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ zawiadomił Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz o możliwości wypowiedzenia się odnośnie materiałów i dowodów zgromadzonych w sprawie. Strona nie skorzystała z tego uprawnienia.

We wniosku przedstawiono oddziaływanie wszystkich instalacji zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji amoniaku, kwasu siarkowego, lotnych związków organicznych, cykloheksanu, etylobenzenu, izocyjanianów, ksyleny, metanolu, toluenu, octanu butylu, węglowodorów alifatycznych, pyłu, w tym pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, dwutlenku siarki, tlenku węgla, dwutlenku azotu oraz chlorowodoru.

Substancje te powstają w związku z prowadzonymi procesami związanymi z produkcją pojazdów osobowych i dostawczych w instalacjach:

- a. do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych wynosi 1 123 m³; wstępna obróbka nadwozi na linii myjąco-fosforanującej VBH, obejmuje odfuszczenie i fosforanowanie nadwozi na hali lakierni H3 w wannach procesowych agregatu myjąco-fosforanującego VBH (emitor L4),
- b. do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika 1 413 ton rocznie, w których prowadzone są procesy:
 - powlekania samochodów osobowych oraz powlekania samochodów ciężarowych i dostawczych w instalacji, w której używane są rozpuszczalniki organiczne.
Procesy te prowadzone są w hali lakierni H3 (emitory: L5, L6, L7, L8, L9, L10, L11, L12, L13, L14, L15, L16, L19, L20, L21, L23, L24, L25, L46, L47);
w związku z tym, iż roczna produkcja w sztukach:
 - dla procesu powlekania samochodów osobowych osiąga około 75 000 pojazdów/rok i jest > 5 000 sztuk/rok, instalacja ta, zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 3, lp. 1 do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, podlegają pod standardy emisyjne,
 - dla procesu powlekania samochodów ciężarowych i dostawczych osiąga około 25 000 pojazdów/rok i jest > 2 500 sztuk/rok, instalacja ta, zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 3, lp. 3 do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, podlegają pod standardy emisyjne,
 - obróbki wykończeniowej nowych pojazdów – procesy te obejmują lakierowanie i suszenie karoserii w kabinach poprawek w hali montażu i wykończenie (finisz) H4 (emitory F21-1, F21-2, F22-1, F22-2, F4) oraz hali BUS H9 (emitor B6-1, B6-2);

w związku z tym, iż roczne zużycie LZO, odpowiadające łącznemu zużyciu LZO we wszystkich instalacjach w zakładzie, w których prowadzony jest proces obróbki wykończeniowej nowych pojazdów wynosi 21,07 Mg/rok i jest > 0,5 Mg/rok, instalacje te, zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 1, lp. 9 do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, podlegają pod standardy emisyjne;

- nakładania spoiwa – procesy te obejmują wklejanie szyb w hali montażu i wykończenia (finisz) H4 (emitor M6); dodatkowo na hali budowy karoserii H2 prowadzone są procesy obejmujące klejenie i uszczelnianie karoserii klejami w skład których nie wchodzi LZO;

w związku z tym, iż roczne zużycie LZO, odpowiadające łącznemu zużyciu LZO we wszystkich instalacjach w zakładzie, w których prowadzony jest proces nakładania spoiwa wynosi 3,72 Mg/rok i jest < 5,0 Mg/rok, instalacje te zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 1, lp. 19 do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, nie podlegają pod standardy emisyjne;

- czyszczenia powierzchni – procesy te obejmują czyszczenie karoserii na hali budowy karoserii H2 (emitory K1, K5, K6), mycia pojazdów oraz czyszczenia tapicerki, szyb, karoserii, na hali montażu i wykończenia (finisz) H4 (emitor F16, M13), czyszczenia wybranych elementów wyposażenia samochodów w łączniku wielofunkcyjnym H5 (emitor S3) i hali BUS H9 (emitor B3 i B4);

w związku z tym, iż roczne zużycie LZO, odpowiadające łącznemu zużyciu LZO we wszystkich instalacjach w zakładzie, w których prowadzony jest proces innego rodzaju czyszczenia powierzchni wynosi 1,85 Mg/rok i jest < 2,0 Mg/rok, instalacje te, zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 1, lp. 7 do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, nie podlegają pod standardy emisyjne;

- c. źródła spalania paliw – gazu ziemnego wysokometanowego – palniki gazowe, palniki gazowe kabin suszarniczych i kabin schładzania, palniki gazowe dopalaczy LZO (TAR), palniki gazowe central wentylacyjno-grzewczych ZLA – w których produkty spalania są wykorzystywane bezpośrednio do obróbki przedmiotów lub materiałów; palniki stanowią integralne elementy ww. instalacji do powierzchniowej obróbki i zakres ich oddziaływania na środowisko jest związany z funkcjonowaniem instalacji objętych przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym.

W wypadku przerw w dostawie prądu potrzeby energetyczne hali lakierni H3 zapewnia agregat prądotwórczy o mocy 1,5 MW zasilany olejem napędowym. Olej napędowy do agregatu magazynowany jest w 2 zbiornikach (dwupłaszczowym o pojemności 3 300 dm³ i jednopłaszczowym o pojemności 980 dm³ z wanną wychwytową o pojemności 1 090 dm³) zlokalizowanych w pomieszczeniu agregatu. Agregat oraz zbiorniki na olej stanowią odrębne instalacje, nieobjęte niniejszym pozwoleniem.

W budynku mediów H7 zlokalizowana jest kotłownia, w której pracują 3 kotły opalane gazem ziemnym o mocy 6 MW każdy (2 kotły podstawowe i 1 kocioł rezerwowy). W kotłowni, przygotowywana jest ciepła woda na cele technologiczne, grzewcze i socjalne dla całego zakładu.

Kotłownia oraz agregat prądotwórczy, stanowią instalacje energetyczne wymagające pozwolenia, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881). Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, instalacje energetyczne zlokalizowane na terenie Zakładu Września Oddział w Białężycach zostaną objęte odrębnym pozwoleniem.

Dodatkowo na terenie zakładu zlokalizowane są:

- 4 zbiorniki magazynowe stalowe z izolacją z żywicy epoksydowych o pojemności 20 Mg każdy na masę PVC. Materiał do zbiorników dostarczany jest samochodami ciężarowymi, a następnie przetłaczany do zbiorników za pomocą pomp membranowych. Zbiorniki nie stanowią źródeł emisji substancji do powietrza.
- 2 silosy o pojemności 100 Mg każdy magazynujące mączkę wapienną układu suchego oczyszczania powietrza obiegowego kabin z mgły lakierniczej – EcoDryScrubber (jeden na czystą mączką wapienną, drugi na zużytą mączkę wapienną). Załadunek silosów odbywa się z samochodu transportującego szczelnym układem transportowym w układzie pneumatycznym hermetycznym. Powietrze obiegowe przepływające przez silosy w trakcie załadunku i rozładunku jest powietrzem obiegowym linii EcoDryScrubber i nie stanowi źródła emisji substancji do powietrza.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacje spełniają wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o udzielenie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku oraz zgodnie z art. 202 ust. 2 art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), Prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza lotnych związków organicznych, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Zgodnie z § 31 ust. 3 ww. rozporządzenia Prowadzący instalację jest zobowiązany do sprawdzania dotrzymywania standardów emisyjnych LZO w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem i do niezwłocznego poinformowania o każdym przypadku niedotrzymania tych standardów tutejszy Organ i Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, przedkładając roczny bilans masy LZO.

Na emitorach: L4, L5, L6, L7, L8, L9, L10, L11, L13, L14, L15, L16, L17, L88, L18, L89, L19, L20, L21, L22, L23, L24, L25, L26, L27, L28, L40, L41, L42, L43, L44, L45, L46, L47, L48, L49, L93, M6, M13, F21-1, F21-2, F21-3, F21-4, F22-1, F22-2, F22-3, F22-4, F4, S3, B3, B4, B6-1, B6-2, B6-3, B6-4 zainstalowane są stanowiska pomiarowe spełniające wymogi Polskich Norm. Na emitorze L12 (komin centralny) zamontowano system ciągłego elektronicznego pomiaru stężenia lotnych związków organicznych. Dodatkowo emitor L12 wyposażony jest w 20 króćców pomiarowych spełniających wymogi Polskich Norm. Zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Biorąc pod uwagę fakt, iż w początkowym okresie eksploatacji instalacje nie osiągną maksymalnej zakładanej wydajności, termin przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z instalacji wyznaczono do dnia 31.01.2017 r.

Instalacje zaopatrywane są w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie umowy. Woda wykorzystywana jest do celów technologicznych (hala lakierni H3 – linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL oraz hala montażu i wykończenia (finisz) H4 – kabiny mycia pojazdów) oraz pozostałe cele obsługi instalacji.

Z uwagi na wysokie wymagania jakościowe wody stosowanej w procesie technologicznym, woda dostarczana z wodociągu gminnego musi być pozbawiona m.in. soli, które są usuwane w procesie demineralizacji wody w stacji DEMI na terenie lakierni. Woda jest wytwarzana w niskociśnieniowej dwufazowej instalacji odwróconej osmozy. Woda po oczyszczeniu w procesie odwróconej osmozy magazynowana jest w zbiorniku wody DEMI o pojemności 100 m³, z którego jest kierowana na linie technologiczne.

Ścieki przemysłowe generowane z linii technologicznych hali lakierni H3 (linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL) są neutralizowane w podczyszczalni ścieków (składającej się z 2 podczyszczalni – ścieków organicznych i ścieków nieorganicznych) umieszczonej w ciągu technologicznym hali lakierni H3. Ścieki po podczyszczeniu w podczyszczalniach kierowane są do wspólnego zbiornika zubożniania. W efekcie końcowym podczyszczone ścieki przemysłowe odprowadzane są poprzez stację pomp filtrów końcowych – żwirowych i stację kontroli do wewnątrzzakładowej kanalizacji sanitarno-przemysłowej.

W wyniku odwróconej osmozy zachodzącej w stacji DEMI, powstają ścieki przemysłowe w formie koncentratu, które odprowadzane są wraz ze ściekami przemysłowymi z okresowego płukania filtrów żwirowych do wewnątrzzakładowej kanalizacji sanitarno-przemysłowej.

Ścieki przemysłowe generowane z hali montażu i wykończenia (finisz) H4 tj. kabin automatycznego mycia samochodów, po podczyszczeniu w separatorze z osadnikiem z zawiesziny i węglowodorów ropopochodnych, odprowadzane są do wewnątrzzakładowej kanalizacji sanitarno-przemysłowej.

Ścieki przemysłowe powstające w wyniku ww. procesów technologicznych kierowane są wraz ze ściekami przemysłowymi z terenu całego zakładu do gminnej kanalizacji na podstawie stosownej umowy.

Różnica w bilansie wody dla celów technologicznych i ścieków przemysłowych wytwarzanych w lakierni wynika z odparowania wody w procesie technologicznym na linii myjąco-fosforanującej VBH i linii KTL.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby zgodnie z tymi przepisami uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 180 pkt 3 ww. ustawy tylko eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji lub urządzenia oraz utrzymywanie ich w sprawności) powodująca wytwarzanie odpadów wymaga uzyskania pozwolenia.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji uwzględnia się wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, a także z podczyszczalni ścieków, będącej częścią wspólną ww. instalacji. Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami, a także prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono NIP i REGON posiadacza odpadów, określono ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsca i sposoby magazynowania oraz gospodarowania wytwarzanymi odpadami, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z przedłożonym wnioskiem.

Z przedłożonego opracowania wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Odpady należy magazynować z zachowaniem zasad segregacji w sposób uniemożliwiający przedostanie się zanieczyszczeń. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady należy przekazywać do dalszego zagospodarowania wyłącznie podmiotom, wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem Strony.

Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalacje do środowiska uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji.

Najbliższe otoczenie instalacji stanowią tereny użytkowane rolniczo.

Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są:

- od wschodu – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej,
- od południa – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i zabudowy zagrodowej,
- od zachodu – tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej,
- od północy – tereny zabudowy zagrodowej i tereny mieszkaniowo-usługowe.

Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zgodnie z pkt 2 lit. a tabeli 1 oraz dla terenów zabudowy zagrodowej i terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zgodnie z pkt 3 lit. a i lit. b tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zgodnie z art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż na terenie instalacji nie występuje produkcja i uwalnianie substancji stwarzających ryzyko oraz, że zastosowane środki mimo wykorzystywania substancji stwarzających ryzyko uniemożliwiają zanieczyszczenia wód podziemnych, gleb i ziemi. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Z przedstawionego we wniosku sposobu transportu, przeładunku, magazynowania i gospodarowania substancjami i mieszaninami, wynika iż w warunkach normalnej bezawaryjnej pracy instalacji nie występują potencjalne możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Ponadto zastosowane procedury, systemy magazynowania i wykorzystywania substancji oraz mieszanin ograniczają wystąpienie sytuacji awaryjnych do minimum.

Ponadto we wniosku przedstawiono szczegółową charakterystykę aktualnego stanu zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego z okresu przed rozpoczęciem eksploatacji instalacji i zaproponowano szeroki zakres monitoringu środowiska, w tym wód gruntowych, który zgodnie z wnioskiem Strony został określony w punkcie I.7.2.3. niniejszej decyzji. Wyniki badań, przeprowadzone na terenie zakładu, nie wskazują historycznego zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego substancjami powodującymi ryzyko, wykorzystywanymi w procesach technologicznych prowadzonych na terenie zakładu.

We wniosku, w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano spełnianie przez instalacje wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Analizę przeprowadzono w oparciu o:

- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki dla obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, sierpień 2006 r.
- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki dla obróbki powierzchniowej przy użyciu rozpuszczalników organicznych, sierpień 2007 r.
- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki dla branży metali żelaznych, grudzień 2001 r.
- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003 r.
- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki w zakresie efektywności energetycznej, czerwiec 2008 r.

Stosowane technologie dla przedmiotowych instalacji:

- do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m³,
- do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie,

są zgodne z zapisami ww. dokumentów referencyjnych, wskazujących na ograniczenie ilości substancji wprowadzanych do środowiska.

Na tej podstawie stwierdzono, że rozpatrywane instalacje spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki, jak również spełnione są inne wymagania określone w przepisach prawa.

Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach, na terenie którego zlokalizowane są przedmiotowe instalacje, należy do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138). W związku z czym dla ww. zakładu opracowany został „Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym”.

Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia awarii, odpowiedzialny jest prowadzący instalację (zakład - w rozumieniu art. 3 pkt 48 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie udzielonego pozwolenia zintegrowanego.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronom przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r. poz. 783 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań PKO BP S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Volkswagen Poznań sp. z o.o.
ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań
2. Marcin Magdziarek – pełnomocnik
EKOGEO Przedsiębiorstwo Projektowo-Uslugowe
Wargowo 87A, 64-605 Wargowo
3. Minister Środowiska
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
6. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
7. Aa x 2