



DSK-III.7222.123.2021

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 183 ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 203 ust. 1 i ust. 3, art. 211 ust. 1, ust. 5 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 2024 r., poz. 54 ze zm.) oraz art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku Volkswagen Poznań Sp. z o.o., ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań, reprezentowanej przez pełnomocników – Danutę Dutkiewicz i Agnieszkę Cudakiewicz

## ORZEKAM

**I. Uchylić** decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.156.2011 z dnia 27.07.2012 r., udzielającą Przedsiębiorstwu Volkswagen Poznań Sp. z o.o., ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji – Lakierni zlokalizowanej na terenie Zakładu Nr 1 przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu (pkt II – III ww. decyzji) wraz z decyzją zmieniającą Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.125.2014 z dnia 10.12.2014 r.

**II. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego** na prowadzenie instalacji do produkcji samochodów osobowych i użytkowych, zlokalizowanej na terenie Volkswagen Poznań Sp. z o.o. – Zakład Nr 1 przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu, 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 wanien procesowych przekracza 30 m <sup>3</sup> zlokalizowana przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu	ust. 2 pkt 7 <sup>1)</sup>	726 m <sup>3</sup>	Volkswagen Poznań Sp. z o.o. ul. Warszawska 349 61-060 Poznań <b>NIP: 782-00-32-965</b> <b>REGON: 630173572</b>
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton	ust. 6 pkt 9 <sup>1)</sup>	1 558 Mg/rok	

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji	Parametr instalacji	Prowadzący instalacje
rocznie zlokalizowane przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu			Volkswagen Poznań Sp. z o.o. ul. Warszawska 349 61-060 Poznań <b>NIP: 782-00-32-965</b> <b>REGON: 630173572</b>
Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW	ust. 1 pkt 1 <sup>1)</sup>	108,15 MW	
Instalacje objęte pozwoleniem wymienione w dalszej części pozwolenia <sup>2)</sup>		-	

<sup>1)</sup> 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),

<sup>2)</sup> instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego, ujęte w pozwoleniu na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

### 1.1. Opis instalacji

Na terenie Zakładu produkowane są samochody osobowe i użytkowe. Zakładana maksymalna wielkość produkcji Zakładu to 31 szt./h, 750 pojazdów na dobę, 273 750 szt./rok.

Pojazdy produkowane są przy wykorzystaniu instalacji:

a. wymagających pozwolenia zintegrowanego tj.:

- instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych wynosi 726 m<sup>3</sup>,
- instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika 1558 ton rocznie,
- instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 108,15 MW,

b. oraz instalacji objętych pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań Sp. z o.o. – Zakład Nr 1 przy ul. Warszawskiej 349, 61-060 Poznań, na działkach o nr ewidencyjnych: arkusz 14: 3/13, 2/4, 1/10, 1/4, 9/1, 4, 1/5, 1/9, 3/23, 1/3, 1/7, 3/21, 7/2, 7/4; arkusz 18: 3/3, 3/1, 2/11, 2/12, 2/15, 3/4, 2/1, 2/10, 2/13, 2/14 arkusz 24: 2/2, 4, 5/2, 3, 7/1, 6/5, 10/1, 6/4, 16/1, 5/1; arkusz 25: 2/1, 9/4, 20, 1/1, 5, 26, 8, 6, 15/2, 25, 22, 7/1, 12, 10/1, 17, 23, 13, 21, 16, 19, 7/2, 11, 24, 2/3, 10/2, 4/2, 2/4, 27/3, 14/2, 32/1, 9/2, 30/1, 30/2, 3/4, 14/1, 3/10, 3/7, 27/4, 3/5; 18, 33, 35/2, 15/1, 9/3, 4/1, 3/9, 3/8, 34/2, 32/2, 1/3; arkusz 26: 5, 17, 16/3, 3, 6, 18/2, 1/3, 1/7, 16/4, 1/5, 1/6, 2/5, 4/4, 4/3, 2/9, 18/1, 4/1, 4/5, 9, 13, 10, 11, 12, 2/8, 2/2, 8/1, 2/10, 21, 2/4, 2/3, 15/2, 14/2, 8/2, 2/7, 7, 4/6, 4/2, 2/6, 43, 41/2, 42, 44/2, 52/2, 20, 19 obręb Głowieniec.

c. Na terenie Volkswagen Poznań Sp. z o.o. przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu funkcjonują następujące obiekty:

- obiekt nr 1 (hala - montaż) - kabina poprawek lakierniczych, stanowisko cięcia i spawania pod okapem, stanowisko mycia części i przelewania substancji, stanowisko przygotowania materiału malarskiego do kabiny poprawek lakierniczych po montażu i mycia pistoletów, palniki gazowe kabiny poprawek lakierniczych, szafy bezpieczeństwa;
- obiekt nr 2 (hala - montaż) - stanowiska diagnostyki silników, kabina mycia i badania szczelności pojazdów, stanowiska ustawiania zbieżności;

- obiekt nr 4 (hala lakierni) - stacja natryskowo – zalewowa do wstępnego mycia karoserii, agregat myjąco – fosforujący (VBH), linia kataforetyczna do nakładania pierwszej warstwy lakieru i suszarką (KTL), linia uszczelniania (GAD, FAD, UBS), linia podkładu (Fullera) z suszarką wraz z dopalaczem, linia do mycia przed lakierowaniem, suszarka nadwozi, linia lakieru bazowego (BC) z międzysuszarką, linia lakieru nawierzchniowego (CC), kabina poprawek lakierniczych (Spot – Repair), linia klejenia usztywniającego, kabina konserwacji przestrzeni zamkniętych (HRK), stacja demineralizacji wody stosowanej do mycia, mieszalnia farb i magazyn PVC, źródła spalania paliw wytwarzająca ciepło na potrzeby lakierni, podczyszczalnia ścieków powstających w czasie procesów lakierniczych;
- obiekt nr 5 (hala spawalni) - budowa karoserii (stanowiska do obróbki metali, cięcie plazmą oraz łączenie metali przez spawanie w tym laserowe, zgrzewanie i klejenie), instalacja do czyszczenia powierzchni pojazdów,
- obiekt nr 5a (hala spawalni) - budowa karoserii (stanowiska do obróbki metali, cięcie plazmą oraz łączenie metali przez spawanie w tym laserowe, zgrzewanie i klejenie), palniki gazowe,
- obiekt nr 6 (hala logistyczna),
- obiekt nr 7 (hala spawalni - finisch) - budowa karoserii (stanowiska do obróbki metali, łączenie metali przez klejenie i zgrzewanie),
- obiekt nr 8 kotłownia (kotłownia - kotły grzewcze gazowo - olejowe),
- obiekt nr 11 prototypownia/pilothala (analiza pracy silników, produkcja i obróbka laminatów),
- obiekt nr 13 (hala magazynu odpadów),
- obiekt nr 20 – hydroforownia (silniki pomp diesla na olej napędowy),
- obiekt nr 22 warsztat centralny, stacja sprzężarek (operacje spawalnicze),
- obiekt nr 27 budynek straży pożarnej (kocioł grzewczy gazowy),
- obiekt nr 32 budynek zarządu (kocioł grzewczy gazowy),
- obiekt nr 38 budynek pomocniczy (kocioł grzewczy olejowy),
- obiekt nr 40 – tryskaczownia (silniki pomp diesla na olej napędowy),
- obiekt 44 – część logistyczna hali spawalni,
- tryskaczownia obiektu nr 44 (silniki pomp diesla na olej napędowy),
- namiot tymczasowy numer 1 (nagrzewnice na olej opałowy),
- namiot tymczasowy numer 2 (nagrzewnice na olej opałowy),
- namiot tymczasowy numer 3 (nagrzewnice na olej opałowy).

## **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 m<sup>3</sup>**

#### **Obiekt nr 4 (lakiernia)**

Linia VBH

a) Stacja natryskowo-zalewowa (Bodywasher) do wstępnego mycia karoserii

Proces technologiczny rozpoczyna wstępne mycie karoserii na stacji natryskowo-zalewowej (Bodywasher) składającej się z dwóch stref myjących. Mycie karoserii w pierwszej strefie odbywa się w sposób ciągły, poprzez natrysk i zalewanie karoserii medium myjącym z systemów natryskowych i zalewowych. W drugiej strefie następuje również przechyl karoserii, medium

myjące jest wylwane z wnętrza karoserii co eliminuje przenoszenie kąpieli do dalszych stref. Stacja mycia wykorzystuje wodę przygotowywaną na stacji demineralizacji (DEMI) oraz środki powierzchniowo czynne o charakterze kwasowym nie zawierające w swym składzie LZO oraz substancji dla których ustalono dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu lub wartości odniesienia. Kąpiel myjącą stanowi 0,05% roztwór środka powierzchniowo czynnego. W celu utrzymania stałej temperatury kąpieli myjącej przepływa ona przez wymiennik ciepła. Powietrze ze stacji odprowadzane jest na zewnątrz hali emitorem wyprowadzonym ponad dach lakierni. Stacja natryskowo – zalewowa nie stanowi źródła emisji substancji do powietrza. Ciepło na potrzeby stacji Bodywasher odzyskiwane jest częściowo ze spalin suszarki KTL a częściowo produkowane jest w 2 kotłach gazowych UNIMAT UT 2700 o mocy cieplnej 2 935 kW każdy (spaliny z kotłów wprowadzane są do powietrza emitorami: **e4.23.1 i e4.23.2**). Kąpiel myjąca krąży w obiegu zamkniętym wyposażonym w systemy oczyszczania. Systemy natryskowo-zalewowe obu stref myjących zasilane są ze zbiorników systemowych stacji Bodywasher.

Po ocieknięciu z karoserii - w wannie ociekowej - kąpiel powraca do zbiorników systemowych poprzez przewody rurowe. Zbiorniki połączone są z podciśnieniowym filtrem taśmowym oraz separatorem oleju „Emuperm 1”, w którym następuje wstępne oddzielenie zanieczyszczeń i najgrubszych frakcji osadu. Oczyszczona kąpiel zawraca do procesu, a pozostałości po procesie filtracji odprowadzane są do zbiornika na ścieki zaolejone, a następnie do drugiego procesu oczyszczania – ultrafiltracji w urządzeniu „Emuperm 2”. Proces ultrafiltracji polega na zastosowaniu membran półprzepuszczalnych do oddzielania emulsji (olej/woda). Zagęszczony olej (80-90%) jest usuwany do specjalnych pojemników, a następnie transportowany do magazynu odpadów. Odciek z procesu ultrafiltracji, kierowany jest do dalszej obróbki w podczyszczalni ścieków na lakierni i odprowadzany do kanalizacji wewnętrznej Zakładu. W sytuacji, gdy kąpiel myjąca nie nadaje się do dalszego wykorzystania jest przekazywana do podczyszczalni ścieków w lakierni, a cała instalacja poddawana jest procesowi czyszczenia. Powstające ścieki z czyszczenia zbiorników systemowych lub wanien wychwytowych, na których umieszczone są zbiorniki systemowe, przelewy z wanien procesowych i wymiany kąpieli są przekazywane poprzez studzienkę ściekową linii VBH do podczyszczalni ścieków lakierni, gdzie po podczyszczeniu - odprowadzone są do kanalizacji wewnętrznej Zakładu.

Charakterystyka wanien stacji natryskowo-zalewowej (Bodywasher):

Lp.	Urządzenie	Strefa	Zachodzące reakcje	Skład roztworu	Temperatura [°C] Odczyn [pH]	Pojemność wanny [m <sup>3</sup> ]
1	Bodywasher BW1	1	Mycie wstępne natryskowe	0,05% roztwór wodny środka	Temp: 50 - 65 °C pH: 7,0 – 11	25
2	Bodywasher BW2	2	Mycie wstępne natryskowe	powierzchniowo czynnego		25

b) Agregat myjąco-fosforanujący VBH

Po myciu na stacji natryskowo-zalewowej (Bodywasher) karoseria transportowana jest do agregatu myjąco-fosforanującego VBH. Agregat zainstalowany jest w wentylowanym tunelu, w którym następuje antykorozyjne przygotowanie powierzchni przed malowaniem katarforetycznym. Poszczególne fazy procesu antykorozyjnego przygotowania powierzchni przed malowaniem katarforetycznym odbywają się w roztworach wodnych z dodatkiem środków chemicznych, w temperaturze 45-60°C i obejmują 10 stref:

Charakterystyka wanien agregatu myjąco-fosforującego VBH:

Lp.	Oznaczenie wanny	Strefa	Zachodzące reakcje	Skład roztworu	Temperatura [°C] Odczyn [pH]	Pojemność wanny [m <sup>3</sup> ]
1	B10*	1	odtłuszczanie natryskowo-zanurzeniowe	wodorotlenek potasu, węglan potasowy, wodorotlenek potasu,	Temp: 52 - 62 °C pH: 9,5 – 11	50
2	B20*	2	odtłuszczanie natryskowo-zanurzeniowe	wodny roztwór soli nieorganicznych, środek powierzchniowo-	Temp: 54 - 58 °C pH: 10,0 – 10,5	50
3	B30*	3	odtłuszczanie zanurzeniowe	czynny, roztwór wodny, sole nieorganiczne	Temp: 50 - 62 °C pH: 9,5 – 11	205
4	B40	4	płukanie natryskowe	woda demineralizowana	Temp: 25 - 40 °C pH: 7,0 - 10,5	7
5	B60 *	5	aktywacja	sole nieorganiczne, ortofosforan trisodu	Temp: 25 – 40 °C pH: 8,5 – 10,0	108
6	B70 *	6	fosforanowanie	diwodorofosforan (V) cynku (II), kwas ortofosforowy, fosforan (V) manganu (II), diwodorofosforan niklu, heksafluorokrzemian cynku, nadtlenek wodoru, wodny roztwór organiczny, wodny roztwór soli nieorganicznych zawierających fosforany, azotan (V) niklu (II), kwas azotowy (V), azotan manganu (II), azotan (V) żelaza (III), azotan (V) cynku (II) kwas ortofosforowy, nadtlenek wodoru	Temp: 50 ÷ 54 °C pH: 8,5 – 10,0	205
7	B80	7	płukanie natryskowe	woda demineralizowana, wodorotlenek sodu, nadtlenek wodoru	Temp: 25 - 40 °C pH: 4,5 – 7,5	7
8	B85	8	płukanie zanurzeniowe	woda demineralizowana, wodorotlenek sodu, nadtlenek wodoru	Temp: 25 - 40 °C pH: 4,5 – 7,5	108
9	B90 *	9	pasywacja	kwas heksafluorocyrcynowy amoniak, wodorodifluorek amonu	Temp: 25 - 40 °C pH: 4,0 - 4,8	108
10	B100	10	płukanie zanurzeniowe	woda demineralizowana, nadtlenek wodoru	Temp: 25 - 40 °C pH: 4,5 - 7,5	108
<b>Suma wanien w tym wanny procesowe</b>						<b>956</b> <b>726</b>

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

Łączna pojemność wanien linii VBH wynosi 956 m<sup>3</sup>. Procesy chemiczne w ramach instalacji zachodzą w wannach procesowych nr: 1,2,3,5, 6 i 9 o łącznej pojemności 726 m<sup>3</sup>. W pozostałych wannach nr 4, 7, 8 i 10 o łącznej pojemności 230 m<sup>3</sup> prowadzone jest odtłuszczanie i płukanie.

Czynnikiem grzewczym do podgrzewania kąpeli w agregacie myjąco-fosforującym jest ciepło odzyskiwane częściowo z suszarki KTL oraz ciepło produkowane w 2 kotłach gazowych UNIMAT UT 2700 o mocy cieplnej 2 935 kW każdy (spaliny z kotłów odprowadzane są emitorami **e4.23.1 i e.4.23.2**).

Gazy odlotowe z agregatu myjąco-fosforującego VBH odprowadzane są do powietrza dwoma emitorami: **e4.1 i e4.2**.

### **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**

W ramach funkcjonowania instalacji, lotne związki organiczne (LZO) wykorzystywane są w nw. procesach:

- Nakładanie spoiwa (klejenie) odbywa się na terenie hal spawalni (klejenie blach), na terenie montażu (wklejanie szyb) oraz na terenie lakierni (klejenie usztywniające), podczas klejenia następuje emisja lotnych związków organicznych zawartych w kleju oraz preparatach niezbędnych do właściwego zastosowania kleju.

- Czyszczenie (odtłuszczenie) odbywa się na terenie spawalni (czyszczenie po klejeniu), na terenie lakierni (kabiny poprawek lakierniczych) oraz na montażu (czyszczenie szyb, czyszczenie hamulców, kabina poprawek lakierniczych, końcowe mycie pojazdu, czyszczenie tapicerki, przygotowanie egzemplarzy pokazowych).

- Powlekanie nowych pojazdów (malowanie katalforetyczne, uszczelnianie, malowanie, impregnowanie) odbywa się w lakierni, w kabinie poprawek lakierniczych na montażu.

- Laminowanie, które odbywa się w prototypowni/pilothali.

#### **1.2.2.1 Proces powlekania samochodów osobowych**

##### **Obiekt nr 4 (lakiernia)**

*1. Linia KTL – katalforetyczna linia do nakładania pierwszej warstwy farby (powłoka KTL)*

a. Agregat KTL – nakładanie na przygotowane w agregacie myjąco-fosforujący VBH karoserie pierwszej warstwy farby metodą katalforezy (metoda zanurzeniowa z jednoczesnym przepływem prądu elektrycznego poprzez kąpiel farby wodorozcieńczonej i karoserię, zawartość LZO w farbie ok. 1%).

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

- powlekanie zanurzeniowe (elektrokoagulacja dodatnich jonów lakieru na katodzie, którą stanowi nadwozie),
- natryskowe i zanurzeniowe płukanie nadwozi recykulowanym ultrafiltratem w układzie kaskadowym,
- płukanie zanurzeniowe nadwozi w wodzie demineralizowanej (DEMI),
- odciek wody z nadwozi na stacji przechyłowej (kipstation).

Kąpiel agregatu KTL pracuje w obiegu zamkniętym. Powstałe podczas procesu pokrywania aniony zostają usunięte z kąpeli poprzez obieg wtórny i proces ultrafiltracji. Selektywna półprzepuszczalna membrana zatrzymuje cząsteczki farby, a filtrat zostaje wykorzystany jako czynnik płuczący karoserię. Część ultrafiltratu jest zwracana do płukania natryskowego karoserii po nałożeniu farby KTL natomiast część wraz z wodą po płukaniu membran jest odprowadzana do zbiornika popłuczyn i ultrafiltratu i po sklarowaniu zwracana jest do płukania zanurzeniowego. Koncentrat z ultrafiltracji (farba) zwracany jest do wanny KTL.

## Skład wanien agregatu KTL:

Lp.	Urządzenie	Strefa	Prowadzony proces	Temperatura [°C] Odczyn [pH]	Pojemność wanny [m <sup>3</sup> ]
1	Wanna procesowa KTL	1	Kataforetyczne powlekanie zanurzeniowe	Temp: 26°C- 36°C pH: 5,3 – 5,8	366
2	Wanna procesowa KTL	2	Płukanie zanurzeniowe recykulatem	temperatura otoczenia pH: 5,2 – 6,2	108
3	Wanna procesowa KTL	3	Płukanie natryskowe KTL	temperatura otoczenia pH: 5,2 – 6,2	5
4	Wanna procesowa KTL	4	Płukanie zanurzeniowe KTL	temperatura otoczenia pH: 4,5-5,7	108

Płukanie karoserii w dwóch pierwszych strefach (natryskowa i zanurzeniowa) po procesie powlekania kataforetycznego odbywa się w układzie kaskadowym, woda oczyszczana jest w procesie ultrafiltracji. Ostatnia zanurzeniowa strefa płukania wykorzystuje wodę zdemineralizowaną przygotowaną przez stację DEMI. Podczas okresowego czyszczenia wanny jej zawartość jest odprowadzana do zbiornika pośredniego a następnie wprowadzana ponownie do wanny. Ścieki z procesu czyszczenia instalacji odprowadzane są do podczyszczalni ścieków w lakierni. Oprócz składników powłoki do kąpeli dodawane są preparaty biobójcze, które mają na celu zapobieganie rozwojowi bakterii. W przypadku zaobserwowania rozwoju bakterii konieczna jest wymiana całej kąpeli, co powoduje wzrost ilości ścieków i powstających odpadów.

Gazy odlotowe z agregatu KTL odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.3**.

### b. Suszarka KTL

Po nałożeniu pierwszej warstwy powłoki karoserie trafiają do suszarki przedwstępnej KTL. Powietrze do suszenia przechodzi przez filtry powietrza świeżego i jest ogrzewane przez palnik G3/1E Weishaupt o mocy cieplnej 700 kW posiadający własne odprowadzenie spalin - emitorem e4.4.

Gazy odlotowe z agregatu KTL odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.3**.

Po wstępnym suszeniu karoserie trafiają do suszarki końcowej, w której następuje wysuszenie karoserii i utwardzenie powłoki.

Powietrze świeże do suszarki przechodzi przez filtry i jest ogrzewane w wymiennikach ciepłem powstającym w dopalaczu KTL. Gazy odlotowe z suszarki odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.5** i emitorem strefy schładzania **e4.5a**. Emisja LZO z procesu suszenia jest ograniczana przez spalanie substancji w płomieniu palnika dopalacza termicznego TAR o mocy cieplnej 2 880 kW i sprawności dopalania minimum 95 %, zasilanego gazem ziemnym wysokometanowym typu E. Spaliny z gazu odprowadzane są do powietrza tym samym emitorem co gazy odlotowe z suszarki - **e4.5**. Ciepło, które powstaje w efekcie pracy dopalacza jest wykorzystane jako czynnik grzewczy w wymiennikach ciepła ogrzewających powietrze do suszenia oraz jako czynnik grzewczy do podgrzewania kąpeli VBH.

## 2. Linia uszczelnień i konserwacji karoserii – uszczelnienie połączeń blach z wykorzystaniem mas plastycznych na bazie PVC

### a. Linia uszczelnień GAD/FAD

Pierwszy etap uszczelnienia i konserwacji karoserii za pomocą materiałów GAD/FAD prowadzony jest na stanowiskach zlokalizowanych w przestrzeni otwartej lakierni. Materiały

GAD nakładane są ręcznie za pomocą pistoletów, natomiast materiały FAD za pomocą robotów oraz w aplikacji ręcznej za pomocą pistoletów. Materiały podawane są centralnie. Emisja z ww. stanowisk odbywa się poprzez wentylację ogólną lakierni emitarami **e4.25 – e4.30**.

#### b. Kabina natrysku masy UBS

Przed nałożeniem masy UBS następuje zabezpieczenie karoserii przed ich przypadkowym zabrudzeniem. Na stanowisku osłonowania zostają nałożone zaślepki, taśmy osłonujące/maskujące. Karoserie po zabezpieczeniu trafiają do kabiny natrysku masy UBS, w której za pomocą robotów na spód karoserii наносzony jest materiał ochronny na bazie PVC. Materiał podawany jest centralnie z magazynu PVC. W przypadku awarii robotów, materiał może być наносzony ręcznie za pomocą pistoletów.

W przypadku zanieczyszczenia niezabezpieczonej części karoserii materiałem ochronnym, zanieczyszczenia usuwane są ręcznie za pomocą czyściwa, a w sytuacjach wyjątkowych za pomocą rozpuszczalnika.

Emisja z procesów uszczelniania i konserwacji prowadzonego w kabinie odbywa się poprzez emitor UBS **e4.6**. Emitorem **e4.6** odprowadzane są również spaliny z palnika AIRFLO o mocy cieplnej 4 262 kW, które ogrzewają bezpośrednio powietrze w kabinie.

#### c. Suszarka UBS

Po zakończenia procesu konserwacji, po demontażu zabezpieczeń i materiałów maskujących, karoserie zostają przetransportowane do suszarki UBS, w której następuje proces utwardzania powłok ochronnych. Suszarka posiada izolację termiczną, a gazy odlotowe z procesu suszenia odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.8**. Emisja z procesu suszenia ograniczana jest w dopalaczu termicznym TAR wyposażonym w palnik o mocy cieplnej 2 500 kW o zasadzie działania tożsamej jak dopalacz zainstalowany w suszarce KTL oraz sprawności min. 95%. Część powietrza ze strefy grzania przedostaje się do strefy schładzania suszarki i odprowadzana jest do powietrza przez emitor **e4.8a**. Powietrze do suszarki przechodzi przez filtry i ogrzewane jest w wymiennikach ciepła, które jako czynnik grzewczy wykorzystują spaliny z dopalacza. Obieg powietrza jest taki sam w każdej z suszarek (UBS, Fuller, CC).

W przypadku konieczności poprawy nałożonej warstwy KTL jest ona szlifowana z wykorzystaniem materiałów do pokrywania przeszlifów zawierające w swoim składzie LZO. Emisja z procesów szlifowania warstwy odbywa się emitorami **e4.6 i e4.7**.

### 3. Kabina natrysku gruntu reaktywnego

W kabinie gruntu reaktywnego, na przeszlifowane miejsca, natryskiwany jest grunt reaktywny (PRIMER) za pomocą wysokosprawnych pistoletów HVLP (niskociśnieniowy proces nakładania materiału z ponad 65% jego wykorzystaniem). Kabina natrysku gruntu reaktywnego wyposażona jest w system nawiewu powietrza świeżego i wywiewu powietrza zużytego. System ten wyposażony jest w filtry typu EU (filtr centrali wentylacyjnej oczyszczający powietrze nawiewane do kabiny). Gazy odlotowe z procesu natrysku gruntu reaktywnego odprowadzane są do powietrza emitarami **e4.6 i e4.7**.



#### 4. Linia podkładu (Füllera)

Po obróbce jakościowej wykonanej w obszarze „Szlifu KTL” karoserie są transportowane na linię podkładu (Füllera), do zamkniętej i wentylowanej kabiny. Powietrze w kabinie ogrzewane jest przez palnik gazowy o mocy cieplnej 7 659 kW, w której następuje proces nakładania podkładu. W pierwszym etapie, karoseria trafia do strefy przygotowania karoserii do natrysku podkładu. W strefie tej prowadzone jest manualne (czyściwo) i automatyczne (walce pokryte piórami EMU) czyszczenie powierzchni karoserii z pyłu. Pył zgromadzony na piórach EMU jest z nich wydmuchiwany strumieniem powietrza dozowanego z górnej części kabiny a następnie opada i gromadzi się w wannie zlokalizowanej na dnie kabiny. Woda z wanny krąży w obiegu zamkniętym, w którym zainstalowane są zbiorniki systemowe. Okresowo dokonywana jest wymiana wody na świeżą (zużyta woda trafia na podczyszczalnię ścieków w lakierni). Po oczyszczeniu powierzchni karoserii następuje nałożenie na nią wodorozcieńczalnego podkładu. Aplikacja podkładu odbywa się ręcznie przy pomocy pistoletów pneumatycznych oraz automatycznie przy pomocy robotów z wysokowydajnym natryskiem elektrostatycznym (ESTA).

Po nałożeniu podkładu następuje kontrola jakości powłoki i ewentualny ręczny dotrysk podkładu. Urządzenia aplikacyjne są myte za pomocą wodnych roztworów medium płuczącego. Gazy odlotowe z procesu natrysku podkładu (Füllera) są odprowadzane do powietrza emitorem **e4.16**.

Proces suszenia podkładu (Füllera) odbywa się w suszarce podkładu (Füllera). Gazy odlotowe są oczyszczane w procesie dopalania w dopalaczu TAR o sprawności min. 95% z palnikiem o mocy cieplnej 2 880 kW. Powietrze nawiewane do suszarki podkładu przechodzi przez filtry i jest ogrzewane w wymiennikach ciepła, które jako czynnik grzewczy wykorzystują spaliny z dopalacza. Gazy odlotowe z suszarki podkładu (Füllera) odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.10** i emitorem strefy schładzania **e4.10a**.

W przypadku konieczności poprawienia nałożonej warstwy Füllera, miejsca poddawane naprawie zostają przeszlifowane na sucho i mokro w kabinie szlifowania warstwy Füllera, a następnie miejsca te są ponownie powlekane przy wykorzystaniu pistoletów HVLP. Powietrze nawiewane do kabiny jest filtrowane w filtrach typu EU, które są okresowo wymieniane. Powietrze z kabiny szlifowania warstwy Fullera przechodzi przez centralę wentylacyjną TGA 12, w której oczyszczane jest z pyłów przez filtry i kierowane na poziom 20 m (poziom, gdzie znajdują się urządzenia dostarczające media technologiczne; dopalacze, centrale wentylacyjne) jako powietrze tworzące nadciśnienie na hali. Emisja z procesu szlifowania warstwy Fullera ma charakter niezorganizowany.

Karoserie po wykonaniu niezbędnych poprawek są myte w myjni nadwozi poprzez automatyczne szczotkowanie i obmywanie nadwozi wodą DEMI (poprzez dysze natryskowe z zewnątrz). Woda w myjni krąży w obiegu zamkniętym, wyposażonym w układ odkażania wody za pomocą lamp UV i filtracji zanieczyszczeń przez układ filtrów workowych. Uzupełnianie wody odbywa się przez zbiornik wyrównawczy wody DEMI. Nadmiar wody z nadwozi usuwany jest na stacji dwustronnego przechyłu – stacji przechyłowej. Ciepło na potrzeby ogrzewania myjni powstaje w efekcie spalania gazu w palniku AIRFLO MAXON o mocy cieplnej 778 kW. Spalanie gazu odbywa się bezpośrednio w strumieniu ogrzewanego powietrza a spaliny wraz z powietrzem z myjni odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.11**.

Suszenie nadwozi i ich chłodzenie po suszeniu odbywa się w suszarce tunelowej, w której temperatura suszenia wynosi 95°C – 122°C. Ciepło na potrzeby suszarki pochodzi ze spalania gazu w palnikach suszarki (palnik G5/1-D o mocy cieplnej 1 044 kW - odprowadzenie spalin następuje emitorem **e4.12**; palnik G3/1-E o mocy cieplnej 700 kW - odprowadzenie spalin emitorem **e4.13**; oraz 3 palniki G1/1-E o mocy cieplnej 372 kW każdy - odprowadzenie spalin emitorami **e4.14.1**, **e4.14.2**, **e4.14.3**, palnik G3/1-E o mocy cieplnej 700 kW - odprowadzenie spalin emitorem **e4.15**).

#### *5. Linia lakieru bazowego (linia BC)*

Po wysuszeniu karoserii w suszarce tunelowej, trafiają one na linię lakieru bazowego (BC), stanowiącą ciąg technologiczny wentylowanych, zamkniętych kabin, w których następuje nałożenie na karoserie wodorozcieńczalnego lakieru bazowego (BC, uni lub metalik) przez roboty w trybie automatycznym. Materiał do powlekania podawany jest centralnie z mieszalni farb. Nakładanie lakieru odbywa się za pomocą robotów przez elektrostatyczny natrysk lakieru na powierzchnie wewnętrzne karoserii. Następnie poprzez natrysk za pomocą robotów (ESTA) , nakładany jest lakier z efektem metalicznym.

Po nałożeniu lakieru bazowego (BC) następuje kontrola jakości powłoki oraz ewentualny ręczny poprawkowy natrysk lakieru. Gazy odlotowe z linii odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.16**. Emitor **e4.16** odprowadza również gazy z dygestorium zainstalowanego w laboratorium zapewnienia jakości. W dygestorium wykonuje się analizy z wykorzystaniem odczynników chemicznych.

Po nałożeniu lakieru BC karoserie trafiają do suszarki międzyoperacyjnej BC. Ciepło na potrzeby ogrzewania powietrza do suszenia powstaje w efekcie spalania gazu w palniku gazowym G7/1D o mocy cieplnej 1 902 kW, spaliny z palnika odprowadzane są emitorem **e4.17**. Gazy odlotowe uwalniane podczas suszenia odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.18 i e4.18a**.

#### *6. Linia nakładania nawierzchniowego rozpuszczalnikowego lakieru bezbarwnego (linia CC)*

Po opuszczeniu suszarki międzyoperacyjnej (BC) karoserie trafiają na linię nakładania nawierzchniowego rozpuszczalnikowego lakieru bezbarwnego (linia CC), stanowiącą ciąg technologiczny wentylowanych, zamkniętych kabin, w których następuje nałożenie na karoserie lakieru nawierzchniowego CC, w skład którego wchodzi głównie LZO. Materiał do powlekania podawany jest centralnie z mieszalni farb. Nakładanie lakieru odbywa się w procesach automatycznego natrysku elektrostatycznego prowadzonego przez roboty. Po nałożeniu lakieru CC następuje kontrola jakości powłoki oraz ewentualny poprawkowy ręczny natrysk lakieru. Urządzenia aplikacyjne są myte rozpuszczalnikami organicznymi. Gazy odlotowe z linii odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.16**.

Proces suszenia lakieru CC oraz dosuszania BC odbywa się w suszarce końcowej CC (linii lakieru nawierzchniowego bezbarwnego). Gazy odlotowe są oczyszczane w procesie dopalania w dopalaczu TAR o sprawności min. 95% z palnikiem o mocy cieplnej 2 880 kW. Powietrze do suszarki przechodzi przez filtry i jest ogrzewane w wymiennikach ciepła, które jako czynnik grzewczy wykorzystują spaliny z dopalacza. Gazy odlotowe z suszarki końcowej BC i CC odprowadzane są do powietrza razem ze spalinami powstającymi w palniku dopalacza emitorem **e4.19** oraz emitorem strefy schładzania **e4.19a**.

### *7. Poprawki lakiernicze*

Po wysuszeniu karoserii następuje kontrola jakości lakieru i tylko w przypadku konieczności wykonania poprawek karoserie trafiają do wentylowanego obszaru poprawek lakierniczych (Spot – Repair).

W kabinach następuje ręczne usunięcie usterek (naprawy punktowe) obejmujące szlifowanie warstwy, maskowanie obszarów otaczających miejsca naprawy, aplikację lakieru, suszenie naniesionych powłok ochronnych z wykorzystaniem promienników na podczerwień (IR) oraz demaskowanie osłon. Poprawki lakiernicze wykonywane są za pomocą pistoletów HVLP. Mycie urządzeń aplikacyjnych odbywa się z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych. Obszar poprawek stanowi jedna kabina podzielona na cztery tunele posiadające wspólny układ wentylacji. Na potrzeby zapewnienia odpowiedniej temperatury w kabinach pracują dwa palniki gazowe. Gazy odlotowe z obszaru poprawkowego odprowadzane są do powietrza poprzez centralę ABV TGA 12, wyposażoną w palnik grzewczy AIRFLO o mocy cieplnej 2 778 kW oraz palnik NPI-3,5 ft o mocy cieplnej 611 kW. Spaliny z palnika AIRFLO i część powietrza z obszaru poprawek lakierniczych odprowadza emitorek **e4.20**. Spaliny z palnika NPI i pozostała część powietrza z obszaru odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.20.1**.

### *8. Przygotowanie materiałów lakierniczych*

Wszystkie materiały lakiernicze i wyprawkowe stosowane podczas powlekania i wykonywania poprawek w powłokach: materiały wyprawkowe, wodorozcieńczalny podkład (Füller), wodorozcieńczalny lakier bazowy BC (uni oraz metalik), rozpuszczalnikowy lakier nawierzchniowy CC, środki myjące, rozpuszczalniki powłok wodorozcieńczalnych, utwardzacz lakieru nawierzchniowego CC, rozpuszczalnik lakieru nawierzchniowego CC - przygotowywane są w mieszalni farb.

Wentylację mieszalni farb zapewnia agregat TGA4, powietrze z agregatu odprowadzane jest do powietrza emitorem **e4.36**. Powietrze świeże do mieszalni jest ogrzewane przeponowo ciepłem powstającym w efekcie spalania gazu w palniku o mocy cieplnej 1 022 kW, palnik posiada własne odprowadzenie spalin - emitorek **e4.27**.

### *9. Usztywnianie karoserii i dekorowanie*

Po zakończeniu powlekania niektóre typy nadwozi są usztywniane w procesie wciskania usztywniającego kleju poliuretanowego pomiędzy zewnętrzne poszycia karoseryjne, a wewnętrzne elementy karoseryjne oraz wewnętrzne elementy wzmacniające karoserie. Klej zawierający w swym składzie maksymalnie 1% LZO podawany jest automatycznie z urządzenia dozującego znajdującego się przy linii. Po usztywnieniu karoserie są dekorowane przez montaż listew, naklejanie emblematów itp.

### *10. Kabin Edition (kabin lakierowania dachów)*

W specjalnym modelu Edition dach powlekany jest w kabinie powlekania dachu innym kolorem niż pozostała część karoserii. Kabina podzielona jest na strefy, w których następuje: przygotowanie karoserii (ręczne, szlifowanie oklejanie), powlekanie lakierem bazowym za pomocą pistoletów natryskowych HVLP, suszenie promiennikami IRT, powlekanie lakierem bezbarwnym za pomocą pistoletów natryskowych HVLP, suszenie promiennikami IRT, polerowanie, odbiór i demaskowaniem folii osłonowych. Lakierowanie wykonywane jest za pomocą pistoletów. Kabin wyłożone są matami filtracyjnymi, które wymieniane są po osiągnięciu stanu nasycenia. Kabina i agregaty napowietrzające zaopatrzone są w filtry typu EU

(które wymieniane są również po osiągnięciu stanu nasycenia). Emisja z kabiny Edition odbywa się emitorem **e4.7**.

#### *11. Kabina HRK konserwacja woskiem*

Końcowym procesem, któremu poddawane są nadwozia na terenie lakierni jest konserwacja przy użyciu wosku. Konserwacja prowadzona jest poprzez zalewanie nadwozi woskiem o temperaturze około 120°C. Na potrzeby utrzymania prawidłowej temperatury wosku pracuje kocioł olejowy wyposażony w palnik gazowy G7/1D o mocy cieplnej 1 944 kW (palniki gazowe podgrzewają wymiennik ciepła – olej). Spaliny z palnika odprowadzane są do powietrza emitorem **e4.22**. Wosk podgrzewany jest i podawany centralnie (palnik podgrzewa olej termalny, który poprzez wymiennik podgrzewa wodę podgrzewającą wosk). Proces następuje w wannie zalewowej umieszczonej w izolowanej, ogrzewanej kabinie (HRK), dzięki czemu utrzymywana jest prawidłowa temperatura prowadzenia procesu. Kabinę ogrzewają dwa palniki gazowe G5/1D o mocy cieplnej 1 044 kW każdy. Nadmiarowy wosk spływa z karoserii poprzez kosze filtracyjne do zbiornika roboczego wosku. Gazy odlotowe z kabiny HRK, w tym spaliny z palników odprowadzane są do powietrza emitorem **4.21**. Nadmiar wosku usuwany jest z karoserii ręcznie przy pomocy czyściwa. Niektóre elementy nadwozi poddawane są konserwacji preparatami natryskiwanymi ręcznie na zimno. Prace manualne prowadzone są w przestrzeniach roboczych zlokalizowanych poza kabiną. Opary z procesu natrysku ręcznego odprowadzane są emitorem **e4.7**.

Po zakończeniu konserwacji, nadwozia przeładowywane są na skidy montażowe i nadwozia przekazywane są na wydział montażu.

#### **Obiekt nr 1 (montaż, poprawki lakiernicze)**

W przypadku uszkodzeniu podczas montażu powłoki lakieru na terenie Hali 1 prowadzone są poprawki lakiernicze. Proces prowadzony jest na tzw. obszarze Sonderlack, na stanowiskach prac przygotowawczych, w wentylowanej kabinie lakierniczo - suszarniczej oraz suszarkach i obejmuje: ręczne usuwanie usterek lakierniczych (naprawy punktowe), aplikację lakieru, suszenie naniesionych powłok ochronnych oraz przygotowanie materiału malarskiego. Wykonywane operacje technologiczne to: szlifowanie, przemywanie powierzchni za pomocą rozpuszczalnika oraz drobne poprawki malarskie. Kabina i suszarki wyposażone są w maty filtracyjne EU3 (powietrze nawiewane), zatrzymujące pył.

Materiały malarskie przygotowuje się ręcznie. Emisja substancji ze stanowiska przygotowania materiału i mycia następuje poprzez emitor **e1.16**. Substancje lotne uwalniane podczas prac malarskich są odprowadzane do powietrza emitorem **e1.11**, a część odparowywana podczas suszenia odprowadzana jest do powietrza emitorem **e1.13**.

Przepustowość kabiny wynosi 90 szt. karoserii/dobę, czyli 32 850 szt. karoserii/rok.

#### **1.2.2.2 Proces czyszczenia produktu z zastosowaniem LZO (składniki środków czyszczących)**

##### **Obiekt nr 2 (montaż)**

Na terenie hali montażu znajduje się kabina mycia i badania szczelności pojazdów składająca się z czterech stref z odrębnie zamkniętymi obiegami wody. W kabinie następuje mycie samochodów z wykorzystaniem ciepłej wody i środków do usuwania wosku oraz badanie ich szczelności przy wykorzystaniu wody pod wysokim ciśnieniem. Całkowita pojemność obiegu zamkniętego wody wynosi 93 m<sup>3</sup>, a jego wymiana prowadzona jest z częstotliwością 1 raz

na tydzień, co daje rocznie 4 836 m<sup>3</sup> ścieków przemysłowych. Ścieki z całego procesu wprowadzane są po podczyszczeniu w dwukomorowym separatorze olejowym AWAS (AWAS H1900 NG 15 – 12 m<sup>3</sup>) do sieci kanalizacyjnej sanitarnej wewnątrzzakładowej, a następnie do kanalizacji miejskiej z całym strumieniem ścieków z Zakładu. Odprowadzenie ścieków z kabiny badania szczelności i mycia pojazdów jest nieopomiarowane. Ilości powstających ścieków są określane na podstawie znajomości pojemności instalacji i częstotliwości zrzutu ścieków z instalacji do kanalizacji.

Substancje do usuwania wosku mogą zawierać w swym składzie substancje lotne, które odprowadzane są do powietrza przez emitor **e2.6**.

Pojazdy po umyciu stanowią produkt finalny za wyjątkiem samochodów specjalnych, które są montowane w Zakładzie nr 4 w Swarzędzu.

### **Obiekt nr 5 (spawalnia)**

Na terenie spawalni prowadzone są następujące procesy: klejenie, czyszczenie powierzchni za pomocą rozpuszczalników oraz obróbka fizyczna metali; cięcie plazmą, łączenie (spawanie, zgrzewanie) i szlifowanie.

Czyszczenie powierzchni odbywa się ręcznie przy i pomocy pędzelków i czyściw tkaninowych. Klej nakładany jest automatycznie, za pomocą specjalnych pomp. Procesy prowadzone w spawalni są źródłem emisji substancji do powietrza w tym lotnych związków organicznych z procesu czyszczenia powierzchni pojazdów z kleju oraz klejenia wprowadzanych emitorami: **e5.8** (czyszczenie powierzchni pojazdów z kleju i operacje spawalnicze) i **e5.10** (polerowanie, odtłuszczenie, mycie powierzchni z kleju).

### **1.2.2.3. Proces czyszczenia instalacji i urządzeń wykorzystywanych w procesach dla których nie ustalono standardów emisyjnych**

#### **Obiekt nr 1 (montaż, magazyn olejów)**

Na hali montażu odbywa się montaż samochodów z wykorzystaniem profesjonalnych urządzeń i narzędzi. Mycie części urządzeń oraz narzędzi do naprawy urządzeń prowadzone jest w myjce w pomieszczeniu wydzielonym z obszaru Hali nr 1 - Magazynie Olejów. Nad stołem do mycia zainstalowany jest okap wyposażony w wyciąg mechaniczny. Do mycia używane są dwa rozpuszczalniki NITRO i benzyna ekstrakcyjna. Emisja substancji następuje poprzez emitor **e1.9**. Czyszczenie wyposażenia stosowanego na hali montażu w procesach nie objętych standardami emisyjnymi (roztworami).

#### **Obiekt nr 4 (lakiernia)**

Czyszczenie instalacji do fosforanowania, z którego substancje wprowadzane są do powietrza emitorami **e4.1** i **e4.2** (proces nie jest objęty standardami emisyjnymi).

### **1.2.2.4. Laminowanie**

#### **Obiekt nr 11 (prototypownia/pilothala)**

Produkcja form z tworzyw sztucznych w prototypowni/pilothali – przygotowanie form z żywic. Substancje z procesu wprowadzane są do powietrza emitorem **e11.2**. Ze względu na zużycie LZO <5Mg dla procesu nie mają zastosowania przepisy rozporządzenia ws. standardów emisyjnych.

**1.2.3. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz instalacja 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**

a. magazyny

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

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

b. podczyszczalnia ścieków

Ścieki przemysłowe powstające na terenie lakierni trafiają na podczyszczalnię. Podczyszczalnia ścieków umieszczona w ciągu technologicznym Obiektu nr 4 – lakierni, przyjmuje ścieki przemysłowe generowane z linii VBH i linii KTL. Po podczyszczeniu ścieki kierowane są do wspólnego zbiornika pośredniego skąd trafiają na dwa filtry żwirowe a następnie do końcowego zbiornika (zobojętniania) celem wyrównania wartości odczynu pH.

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

Chemia procesowa wykorzystywana w podczyszczalni ścieków magazynowana jest w:

- zbiorniku na wapno o pojemności 15 m<sup>3</sup> oraz zbiorniku przygotowującym mleko wapienne o pojemnościach 2 m<sup>3</sup>,
- pojemnikach z HCl o pojemności 1 m<sup>3</sup> (palikony), w których dostarczane są substancje przechowywane w oryginalnych opakowaniach w miejscu wyznaczonym na obszarze podczyszczalni ścieków,
- pojemnikach z NaOH o pojemności 1 m<sup>3</sup> (palikony), które składowane są w oryginalnych opakowaniach w miejscu wyznaczonym na obszarze przy linii KTL,
- 1 Mg big-bagach Bentonitu przechowywanych w oryginalnych opakowaniach w miejscu wyznaczonym na obszarze dekantacji (przy wannie BC) i podczyszczalni ścieków,
- 30 kg pojemnikach z Polimerem przechowywanych w oryginalnych opakowaniach w miejscu wyznaczonym na obszarze podczyszczalni ścieków.

W podczyszczalni ścieków zainstalowane są następujące urządzenia:

- zbiornik buforowy (B03) o pojemności 130 m<sup>3</sup>; inicjujący pracę podczyszczalni,
- pozostałe zbiorniki buforowe (B04.1 o pojemności 50 m<sup>3</sup>, B04.2 o pojemności 20 m<sup>3</sup>, B05.1 o pojemności 25 m<sup>3</sup>, B05.2 o pojemności 30 m<sup>3</sup>, B06 o pojemności 130 m<sup>3</sup>, B01 o pojemności 90 m<sup>3</sup>),
- zbiorniki koagulacji (B12, B13) o pojemności 2 m<sup>3</sup> i z mieszadłem każdy,
- zbiornik neutralizacji wstępnej (B15) o pojemności 7 m<sup>3</sup> z mieszadłem,
- zbiornik neutralizacji dokładnej (B16) o pojemności 7 m<sup>3</sup>,
- zbiornik flokulacji (B17) o pojemności 4 m<sup>3</sup> z mieszadłami,
- oddzielnik wstępny osadu - osadnik pionowy (B18) o pojemności 15 m<sup>3</sup>,
- odstojnik pochyły (osadnik lamelowy) (B19); o pojemności 25 m<sup>3</sup>,

- zagęszczacz szlamu (B20) o pojemności 15 m<sup>3</sup>;
- komorowa prasa filtracyjna (B21) i bufor filtratu z prasy (B23) o pojemności 1 m<sup>3</sup>;
- zbiornik pośredni (B24) o pojemności 8 m<sup>3</sup>;
- dwa filtry żwirowe (B25.1 i B25.2),
- zbiornik końcowy kontroli odczynu pH i temperatury (B26) o pojemności 5 m<sup>3</sup>;
- stacja dozująca siarczan glinu Al<sub>2</sub>(SO<sub>4</sub>)<sub>3</sub>,
- urządzenia dozujące HCl oraz NaOH,
- stacja załadunku chemikaliów.

Ścieki z KTL gromadzone są w zbiorniku buforowym B04.1 oraz B04.2, z których następnie kierowane są do dwustopniowej koagulacji przelotowej, gdzie dozowane jest mleczko wapienne lub NaOH.

Ścieki z linii VBH (strefa 4, 5 oraz 6 – popłuczyny i strefy 7, 8, strefa 9, 10 (wstępnie gromadzone w zbiorniku B06) oraz ścieki z płukania filtra żwirowego wody Demi, ścieki ze studzienki B37, ścieki z mycia kół ciepłych oraz z płukania filtra żwirowego B25.1 oraz B25.2, a także ścieki z myjki (jeżeli ich przewodność przekracza 300 µS) - gromadzone są w zbiorniku buforowym B03. Do zbiornika buforowego B01 trafiają ścieki pochodzące z Body Washer oraz z linii VBH (strefa 1, 2, 3).

Ścieki z linii z VBH oraz KTL (po procesie koagulacji) trafiają do zbiornika neutralizacji wstępnej - B15 (dozowanie mleczka wapiennego lub NaOH i HCl oraz siarczany glinu, bentonitu i antyfluoru), neutralizacji dokładnej - B16 (dozowanie mleczka wapiennego lub NaOH oraz HCl) oraz zbiornika flokulacji - B17 (dozowanie polimeru – następuje koagulacja części stałych i ich flokulacja).

Po neutralizacji ścieki kierowane są do osadnika pionowego B18 (wstępny oddzielnik osadu), w którym następuje główna sedymentacja szlamu. Klarowne ścieki przepływają korytem przelewowym do pochyłego osadnika lamelowego B19, w którym następuje ostateczne wytrącenie osadów. Powstający szlam z obu osadników odpompowany jest do zagęszczacza szlamu B20, a oczyszczone ścieki trafiają do buforowego zbiornika pośredniego B24, skąd przepompowywane są na filtr żwirowy B25.1 lub B25.2

Zagęszczony szlam ze zbiornika B20 odwadniany jest na prasie filtracyjnej. Czysty odciek po prasie filtracyjnej trafia do zbiornika pośredniego B23 - buforu filtratu i dalej ponownie do zbiornika flokulacji B17 lub do B24. W przypadku gdy prasa filtracyjna (B21) jest napełniona i nie ma możliwości obrabiania szlamu ze zbiornika B20, nadmiar szlamu (ścieków) przelewem trafia do zbiornika flokulacji B17 do ponownej obróbki. Ścieki po filtrze żwirowym trafiają do zbiornika końcowego B26, gdzie podlegają ciągłej i automatycznej kontroli odczynu pH, którego wielkości są rejestrowane. W przypadku wystąpienia wartości odbiegających od żądanych, następuje przepompowanie ścieków do zbiornika buforowego B03.

Na instalacji odprowadzającej ścieki z myjki zainstalowano układ pozwalający na zawrót ścieków technologicznych do obiegu poddając je filtracji mechanicznej oraz dwustopniowej osmozie z końcową dezynfekcją (lampa UV). Podstawą oceny, czy odciek z myjki będzie traktowany jako ściek, czy jako woda do dalszego wykorzystania jest pomiar przewodności. Gdy przewodność odcieku z myjki przekracza 300 µS, to odciek traktowany jest jako ściek z myjki i trafia do zbiornika buforowego B03, a następnie dalej do podczyszczalni. Jeżeli przewodność jest niższa niż 300 µS, to odciek traktowany jest jako woda i trafia do EKO zbiornika (B05.2), z którego kierowany jest na dwustopniową osmozę, a następnie do dezynfekcji lampami UV i kierowany dalej do zbiornika buforowego wody DEMI. Ze zbiornika wody DEMI woda kierowana jest na produkcję. Wydajność zainstalowanego układu osmowy wynosi 2,4 m<sup>3</sup>/h,

max 60 m<sup>3</sup>/dobę. Zastosowanie dwustopniowej osmozy zapewnia ok. 60% zawrócenia ścieków do procesu.

#### c. stacja wody DEMI

Stacja wody DEMI (w obiekcie nr 4) ma na celu przygotowanie wody demineralizowanej wykorzystywanej do kąpieli i płukania karoserii na linii myjąco-fosforanującej VBH i linii KTL. Woda DEMI jest wytwarzana w instalacji przygotowania wody z wody dostarczanej do wewnętrzzakładowej sieci.

Na terenie lakierni zlokalizowane są dwie stacje przygotowania wody DEMI:

- stacja rezerwowa (wykorzystywana w przypadku awarii stacji odwróconej osmozy) oparta na procesie uzdatniania w wielowarstwowym filtrze żwirowym oraz wymiennikach kationowych i anionowych;

- stacja podstawowa oparta na procesie uzdatnienia w instalacji odwróconej osmozy (reverse osmosis: RO), w skład której wchodzi cztery niezależne stacje (dwa układy odwróconej osmozy pierwszego stopnia, układ odwróconej osmozy drugiego stopnia i układ odwróconej osmozy koncentratu z osmoz pierwszego stopnia).

Powstające ścieki przemysłowe odprowadzane są do wewnętrzzakładowej kanalizacji sanitarno – przemysłowej. Ilość odprowadzanych ścieków do wewnętrzzakładowej kanalizacji sanitarno – przemysłowej z instalacji przygotowania wody DEMI jest opomiarowana. Ścieki te nie są podczyszczane na terenie Zakładu.

#### d. laboratoria

Na terenie hali lakierni (obiekt nr 4) zlokalizowane jest laboratorium kontroli jakości (VBH/KTL) i laboratorium podczyszczalni ścieków. Laboratoria są wyposażone w dedykowane dygestoria podłączone do indywidualnych wyciągów (emitor **e4.16**).

### **1.2.4. Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW**

Na terenie Zakładu w poszczególnych obiektach eksploatowane są źródła spalania paliw (gaz ziemny, oleju opałowy i olej napędowy).

Moc cieplna wszystkich źródeł spalania paliw wynosi 108,15 MW.

Przedmiotowe źródła spalają paliwa dla celów technologicznych, grzewczych i przygotowania ciepłej wody użytkowej i technologicznej.

#### **1.2.4.1. Źródła spalające gaz ziemny, wchodzące w skład instalacji objętej pozwoleniem zlokalizowane są w nw. obiektach:**

a. w obiekcie nr 1 (montaż):

- 3 palniki gazowe o mocy cieplnej 324 kW każdy, ogrzewające kabinę poprawek lakierniczych. Spaliny z palników wprowadzane są do powietrza emitorami **e1.12, e1.14 i e.1.15**,

b. w obiekcie nr 4 (lakiernia):

- 3 palniki central wentylacji ogólnej lakierni o łącznej mocy cieplnej 4 939 kW z których emisja do powietrza odbywa się emitorami: **e4.31, e4.32, e4.33, e.4.34 i e4.35**,

- 3 palniki grzewcze gazowe o mocy cieplnej: 7 659 kW (linia podkładu / Fullera), 8 874 kW (kabina lakieru bazowego BC) i 9 308 kW (kabina lakieru bezbarwnego CC) z których emisja do powietrza odbywa się emitem **e4.16**,



- 6 palników ogrzewających bezpośrednio powietrze hali lakierni o łącznej mocy cieplnej 5 806 kW, z których emisja do powietrza odbywa się emitorami: **e4.25, e4.26, e4.27, e4.28, e4.29 i e4.30,**
- palnik centralnego ogrzewania i produkcji ciepłej wody użytkowej zlokalizowany w hali lakierni o mocy cieplnej 189 kW, z którego emisja do powietrza odbywa się emitorem **e4.24,**
- 2 kotły gazowe UNIMAT UT 2700 o mocy cieplnej 2 935 kW każdy (kotłownia w lakierni) produkujące ciepło na potrzeby stacji Bodywasher i instalacji VBH, spaliny z kotłów wprowadzane są do powietrza emitorami **e4.23.1 i e4.23.2,**
- palnik suszarki przedwstępnej KTL o mocy cieplnej 700 kW, z którego emisja do powietrza odbywa się emitorem **e4.4,**
- dopalacz termiczny TAR o mocy cieplnej 2 880 kW (ograniczający emisję LZO z procesu suszenia), z którego produkty spalania wprowadzane są do powietrza emitorem **e4.5,**
- palnik kabiny uszczelniania i konserwacji o mocy cieplnej 4 262 kW, z którego emisja do powietrza odbywa się emitorem **e4.6,**
- dopalacz termiczny suszarki UBS o mocy cieplnej 2 500 kW, z którego emisja do powietrza odbywa się emitorem **e4.8,**
- palnik o mocy cieplnej 117 kW podgrzewający wodę do mycia kół ciepłych, z którego produkty spalania gazu wprowadzane są do powietrza emitorem **e4.9,**
- dopalacz termiczny suszarki podkładu (Fullera) o mocy cieplnej 2 880 kW, z którego emisja do powietrza odbywa się emitorem **e4.10,**
- palnik na potrzeby ogrzewania myjni nadwozi o mocy cieplnej 778 kW, z którego emisja do powietrza odbywa się emitorem **e4.11,**
- 6 palników suszarki tunelowej myjni nadwozi o łącznej mocy cieplnej 3 561 kW, każdy wyposażony we własny emitor: **e4.12** (1 044 kW), **e4.13 i e4.15** (2x700 kW), **e4.14.1 i e4.14.2 i e4.14.3** (3x372 kW),
- palnik suszarki międzyoperacyjnej BC o mocy cieplnej 1 902 kW, z którego emisja do powietrza odbywa się emitorem **e4.17,**
- dopalacz termiczny suszarki końcowej BC i CC o mocy cieplnej 2 880 kW, z którego emisja do powietrza odbywa się emitorem **e4.19,**
- dwa palniki grzewcze centrali wentylacyjnej obszaru poprawek lakierniczych o łącznej mocy cieplnej 3 389 kW (1 x 2 778 kW i 1 x 611 kW), każdy wyposażony we własny emitor **e4.20 i e4.20.1,**
- dwa palniki o mocy cieplnej 1 044 kW każdy ogrzewające kabinę HRK z której gazy odlotowe wprowadzane są do powietrza emitorem **e4.21,**
- kocioł z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1 944 kW eksploatowany na potrzeby ogrzewania wosku, z którego substancje wprowadzane są do powietrza emitorem **e4.22,**

c. w obiekcie 5a (palniki centrali grzewczej)

- 6 palników gazowych o mocy cieplnej 263 kW każdy ogrzewających trzy centrale wentylacyjne, z których gazy odlotowe wprowadzane są do powietrza emitorami **e5a.6, e5a.7, e5a.8, e5a.9, e5a.10 i e5a.11,**
- 4 palniki gazowe o mocy cieplnej 254 kW każdy ogrzewające trzy centrale wentylacyjne, z których gazy odlotowe wprowadzane są do powietrza emitorami **e5a.12, e5a.13, e5a.14, e5a.15,**

d. w obiekcie nr 8 (kotłownia główna):

- 3 kotły wodne z palnikiem gazowo-olejowym o mocy cieplnej 8 889 kW każdy produkujące energię cieplną na ogólne potrzeby grzewcze: centralne ogrzewanie, ciepła woda użytkowa. Gorąca woda dostarczana jest do zbiorczej sieci wewnętrzzakładowej i dalej rozsyłana jest układem szczelnych rurociągów do poszczególnych obiektów Zakładu z wyłączeniem lakierni, która posiada własne źródła ciepła; spaliny z kotłów odprowadzane są do powietrza emitorami: **e8.1, e8.2, e8.3,**

e. w obiekcie nr 27 (budynek straży pożarnej)

- kotłownia z kotłem gazowym Buderus G343 o mocy cieplnej 245 kW i sprawności 92% produkującym energię cieplną na potrzeby centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej w budynku; spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem **e27,**

f. w obiekcie nr 32 (budynek zarządu)

- kotłownia z kotłem gazowym Paromat Simplex o mocy cieplnej 185 kW i sprawności 92% produkującym energię cieplną na potrzeby centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej w budynku; spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem **e32,**

Łączna moc cieplna źródeł spalających gaz ziemny wynosi ok. 103,191 MW.

#### **1.2.4.2. Źródła spalające olej napędowy wchodzące w skład instalacji objętej pozwoleniem:**

a. w obiekcie nr 4 (lakiernia):

- 2 agregaty prądotwórcze w hali lakierni z silnikiem o mocy cieplnej 205 kW i 1 017 kW, z których spaliny wprowadzane są do powietrza 3 emitorami: **e4.A.1** (z agregatu o mocy 205 kW) i **e4.A.2a** oraz **e4.A.2b** (z agregatu o mocy 1 017 kW),

b. w obiekcie nr 8 (kotłownia główna):

- agregat prądotwórczy o mocy cieplnej 164 kW (na potrzeby infrastruktury IT w przypadku przerwy w dostawie energii elektrycznej z sieci miejskiej), z którego spaliny wprowadzane są do powietrza emitorem **e8.A.1,**

c. w obiekcie 20 i 40 (ochrona przeciwpożarowa)

- 2 silniki diesla (w obiekcie nr 20) zasilające pompy tryskaczowe, o mocy cieplnej 262 kW każdy, spaliny odprowadzane są do powietrza dwoma emitorami bocznymi (emitory **e20.1** i **e20.2**),  
- 1 silnik diesla (w obiekcie nr 40) zasilający pompy tryskaczowe, o mocy cieplnej 262 kW, spaliny z silnika odprowadzane są do powietrza emitorem bocznym (emitor **40.1**),

d. w budynku tryskaczowni (pracujący na potrzeby budynku nr 44)

- pompa hydrantowa z silnikiem o mocy cieplnej 149 kW, zasilana olejem napędowym; spaliny z silnika odprowadzane są do powietrza emitor **e44.1,**  
- 3 silniki pomp tryskaczowych, o mocy cieplnej 395 kW każdy, zasilane olejem napędowym; spaliny z silników odprowadzane są do powietrza emitorami **e44.2, e44.3, e44.4.**

Łączna moc cieplna źródeł spalających olej napędowy wynosi 3,51 MW.

#### **1.2.4.3. Źródła spalające olej opałowy wchodzące w skład instalacji objętej pozwoleniem:**

a. w obiekcie nr 8 (kotłownia główna):

- 3 kotły wodne z palnikiem gazowo-olejowym o mocy cieplnej ok. 8 889 kW każdy produkujące energię cieplną na ogólne potrzeby grzewcze: centralne ogrzewanie, ciepła woda użytkowa; gorąca woda dostarczana jest do zbiorczej sieci wewnętrzzakładowej i dalej rozsyłana jest układem szczelnych rurociągów do poszczególnych obiektów Zakładu z wyłączeniem lakierni, która posiada własne źródła ciepła; spaliny z kotłów odprowadzane są do powietrza emitorami: **e8.1, e8.2 i e8.3,**

b. w obiekcie nr 38 (budynek pomocniczy)

- kotłownia z kotłem olejowym Paromat Simplex o mocy cieplnej 144 kW i sprawności 92% produkującym energię cieplną na potrzeby centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej w budynku; spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem **e38,**

c. w obiektach tymczasowych (namioty na potrzeby produkcji/logistyki)

- 2 nagrzewnice olejowe o mocy cieplnej ok. 130 kW każda, zainstalowane w pierwszym namiocie; spaliny z każdej nagrzewnicy odprowadzane do powietrza emitorami **eN1.1 i eN1.2,**  
- 3 nagrzewnice olejowe o mocy cieplnej ok. 130 kW każda, zainstalowane w drugim namiocie; spaliny z każdej nagrzewnicy odprowadzane są do powietrza emitorami **eN2.1, eN2.2 i eN2.3,**  
- 5 nagrzewnic olejowych o mocy cieplnej ok. 130 kW każda, zainstalowane w trzecim namiocie; spalin z każdej nagrzewnicy odprowadzane są do powietrza emitorami **eN3.1, eN3.2, eN3.3, eN3.4 i eN3.5.**

Łączna moc cieplna źródeł spalających olej opałowy wynosi 28,12. MW z czego ok. 26,67 MW to moc cieplna kotłów zasilanych zamiennie gazem lub olejem opałowym (ta moc liczona jest zarówno do sumy mocy instalacji zasilanych gazem jak i olejem opałowym, ale nie łącznej mocy wszystkich instalacji).

#### **1.2.5. Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska**

Poza instalacjami wymagającymi pozwolenia zintegrowanego, na terenie Zakładu eksploatowane są inne instalacje będące źródłem emisji. W skład tych instalacji wchodzi instalacje do diagnostyki silników i układów jezdnych, instalacje do spawania i instalacja do obróbki tworzyw sztucznych - formy z żywicy (obróbka fizyczna laminatów).

##### **1.2.5.1 Instalacje do diagnostyki silników i układów jezdnych:**

a. obiekt nr 2 (montaż)

– stanowisko diagnostyki regulacji silników oraz układów jezdnych – kabiny rolkowe (jazda kontrolna na 5 stanowiskach w kabinach rolkowych i próby wszystkich elementów układu napędowego i jezdnych) – wyposażone w urządzenia do odciążenia spalin z rur wydechowych pojazdów – zakończonych emitorami e2.1- e2.5;

- stanowiska ustawiania zbieżności wyposażone w odciągi spalin z rur wydechowych pojazdów z uruchomionym silnikiem podłączone do wspólnego wentylatora, który odciągane spaliny wprowadza do powietrza emitorem e2.7.;
- b. obiekt nr 11 (prototypownia/pilothala)
  - stanowiska prób badawczo – rozwojowych wyposażone w odciągi spalin z rur wydechowych pojazdów, podłączone do wspólnego emitora e11.1

#### 1.2.5.2 Instalacje spawalnicze:

- a. obiekt nr 1 (montaż)
  - dwa stanowiska cięcia i spawania pod okapem – wyposażone w odciągi miejscowe zakończone emitorami e1.10 i e1.17
- b. obiekt nr 5a/5 (spawalnia)
  - operacje spawalnicze związane z budową karoserii - urządzenie 1, 2c, 5c/5d, 5e/5f, kabina laserowa, urządzenie 5b, RTL4, RTL3, RTL2 i RTL5 wyposażone w odciągi podłączone do emitorów: e5.1, e5.3, e5.6, e5.7, e5.9, e5.11, e5a.2, e5a.3, e5a.4, e5a.5;
- c. obiekt nr 22 (warsztat mechaniczny)
  - operacje spawalnicze prowadzone w warsztacie mechanicznym, odciągane powietrze wprowadzane do środowiska emitorami e22.1, e22.2, e22.3;

#### 1.2.5.3 Instalacja do obróbki tworzyw sztucznych - formy z żywic (obróbka fizyczna laminatów):

- a. obiekt nr 11 (prototypownia/pilothala)
  - Stanowisko przygotowania i obróbki mechanicznej form z żywic wyposażone jest w wentylację stanowiskową podłączoną do emitora e11.2

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

Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w roku
<b>Łączne zużycie dla instalacji do produkcji samochodów</b>		
Woda ogółem	m <sup>3</sup>	593 359
Woda do technologii	m <sup>3</sup>	495 692
Woda do celów socjalno – bytowych	m <sup>3</sup>	97 667
Energia elektryczna	MWh	383 250
<b>Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup></b>		
Linia VBH (środki do fosforanowania i dodatki)	Mg	670,4
<b>Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie</b>		
Linia KTL (farby i dodatki)	Mg	2685
Linia międzywarstwy wypełniającej (Füllera) (farby, rozpuszczalniki i dodatki)	Mg	958
Linia UBS	Mg	3314
Linia BC (farby, rozpuszczalniki i dodatki)	Mg	3577
Linia CC (lakiery, rozpuszczalniki i dodatki) z płukaniem instalacji	Mg	1382
Poprawki lakiernicze (farby, lakiery, woski, rozpuszczalniki, dodatki)	Mg	31
Linia konserwacji HRK (wosk, rozpuszczalniki)	Mg	602

Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w roku
Kleje: łączenie elementów karoserii na spawalni, wklejenie: szyb, dachu, coccipitu i innych elementów samochodu	Mg	657
Rozpuszczalniki, rozcieńczalniki, środki i materiały czyszczące	Mg	61
Materiały wykorzystywane do czyszczenia linii i stosowane poza liniami produkcyjnymi	Mg	97,6
Materiały do laminowania	Mg	1,8
Środki stosowane w kabinach badania szczelności i mycia	Mg	4,45
<b>Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW</b>		
Gaz ziemny	m <sup>3</sup>	21 029 811
Olej opałowy	Mg	3 372
Olej napędowy do agregatów prądotwórczych i pomp instalacji p.poż.	Mg	3,53
<b>Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska</b>		
Olej napędowy dla nowych pojazdów i samochodów służbowych	m <sup>3</sup>	1 900
Benzyna dla nowych pojazdów i samochodów służbowych	m <sup>3</sup>	500
Punkty zgrzewania	mln pkt.	1 603
Spawanie w osłonie gazów ochronnych - drut SpG3Si MAG	Mg	311,1
Lutospawanie w osłonie gazów ochronnych - drut CuSi3 MIG	Mg	191,4
Spawanie laserowe	m	2 461 437
Cięcie plazmą	m	595 455
Elektrody spawalnicze	Mg	13,5
Gazy techniczne (np. argon, CO <sub>2</sub> )	m <sup>3</sup>	150,0
<b>Środki stosowane w podczyszczalni ścieków przemysłowych z lakierni:</b>		
Wodorotlenek sodu 50%	m <sup>3</sup>	100
Kwas solny	m <sup>3</sup>	100
Wapno palone	m <sup>3</sup>	100
AGROGEL M (Bentonit)	Mg	300
<b>Środki stosowane w procesach uzdatniania wody:</b>		
Sól tabletkowana	Mg	1
Flokulant	m <sup>3</sup>	10
Antyscalant	m <sup>3</sup>	0,04
Kwas siarkowy	Mg	1
Środki do czyszczenia membran instalacji odwróconej osmozy	Mg	1
Środki wykorzystywane w laboratoriach	Mg	0,8

### 3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

**3.1 Zastosowane rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi:**

1. Utrzymywanie wdrożonego i certyfikowanego systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1).
2. Minimalizowane emisji LZO przez stosowanie materiałów z możliwie minimalną zawartością LZO (BAT 2).
3. Stosowanie urządzeń ograniczających emisje LZO m.in. dopalacze termiczne (BAT 2).

4. Minimalizowanie zużycia energii przez wykorzystywanie ciepła odpadowego poprzez wykorzystanie kół ciepłych i ciepła powstającego w urządzeniach ograniczających emisje do celów procesowych (BAT 2).
5. Sprawdzanie (co najmniej raz do roku) bilansu masy LZO (BAT 2, BAT 10).
6. Wykorzystywanie surowców o niewielkim wpływie na środowisko - ocena materiałów ze względu na skład (BAT 3).
7. Optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu (BAT 3).
8. Stosowanie farb/powłok na bazie rozpuszczalnika organicznego o wysokiej zawartości cząstek stałych (kabina lakieru bezbarwnego CC)– materiały zawierające poniżej 50% LZO (BAT 4).
9. Stosowanie farb/powłok na bazie wody w procesie powlekania katodowego - kabina KTL, kabina podkładu Fullera, kabina lakieru bazowego BC (BAT4).
10. Płukanie instalacji między aplikacjami substancjami bez LZO – min. kabina Fullera, kabina BC, kabina USB, wanna KTL (BAT 4).
11. Utrzymywanie i aktualizowanie programu zapobiegania awariom obejmującego miejsca przeładunku substancji i sposoby zapobiegające wyciekom (BAT 5).
12. Magazynowanie rozpuszczalników, materiałów niebezpiecznych, rozpuszczalników odpadowych na terenie wydzielonych magazynów dostosowanych do właściwości fizyko-chemicznych magazynowanych materiałów zgodnie z prowadzoną koncepcją Gospodarki Chemikaliami w Volkswagen Poznań (BAT 5).
13. Dostarczanie materiałów do procesu produkcyjnego na lakierni za pomocą scentralizowanych szczelnych systemów rurociągów z magazynu lub mieszalni farb (BAT 5, BAT 6).
14. Stosowanie rozwiązań zapobiegających wyciekom, przelewaniu i rozlaniu substancji zawierających LZO w trakcie pompowania (BAT 5).
15. Wychwytywanie pary LZO podczas dostaw materiałów zawierających rozpuszczalniki (BAT 5).
16. Stosowanie chemoodpornej posadzki w miejscach narażonych na wycieki materiałów zawierających rozpuszczalniki oraz wyposażenie miejsc przeładunku cieczy w materiały sorpcyjne (BAT 5).
17. Mieszanie farb w hermetycznych mieszalnikach (BAT 6).
18. Grupowanie karoserii w bloki kolorystyczne i powlekanie ich seriami kolorystycznymi (BAT 6).
19. Stosowanie powlekania elektrolitycznego (BAT 7).
20. Stosowanie wysoko objętościowej atomizacji niskociśnieniowej podczas aplikacji manualnej pistoletami na powierzchnie niedostępne dla robotów – linia uszczelnień GAD/FAD, kabina Fullera HVLP (BAT 7).
21. Stosowanie atomizacji elektrostatycznej w kabinach lakierniczych (Fuller, BC, CC), kabinie UBS i kabinie nakładanie czarnej fugi – rozpylacze rotacyjne ze wspomaganie elektrostatycznym (BAT 7).
22. Stosowanie automatycznego natrysku w kabinie podkładu Fullera, kabinie UBS, kabinie konserwacji progów i komory silnika, kabiny BC i CC (BAT 7).
23. Wykorzystywanie maszyn do malowania, obsługi głowic natryskowych, pistoletów natryskowych i dysz (BAT 7).
24. Wykorzystywanie w procesie suszenia promieniowania podczerwonego - promienniki IR (BAT 8).

25. Odzysk ciepła z dopalaczy suszarek po procesie KTL/USB (BAT 8).
26. Ograniczanie emisji LZO z procesów czyszczenia przez:
  - stosowanie osłon materiałowych, folii natryskowych zabezpieczających sprzęty/urządzenia (m.in. roboty lakiernicze w kabinach USB/Fuller/BC/CC) (BAT 9),
  - usuwanie substancji stałych przed całkowitym czyszczeniem sprzętu/wyposażenia (BAT 9).
  - czyszczenie ręczne przy użyciu nasączonych czyściw (BAT 9),
  - stosowanie środków czyszczących o niskiej lotności lub na bazie wody (BAT 9),
  - stosowanie zamkniętych myjni przemysłowych (BAT 9).
27. Projektowanie nowych urządzeń obszaru produkcji i magazynowania z uwzględnieniem ograniczania emisji LZO (BAT 14).
28. Stosowanie dopalaczy termicznych w celu redukcji emisji LZO z wykorzystaniem ciepła spalin do procesu technologicznego – podgrzanie kąpeli lub suszenie (BAT 15).
29. Optymalizacja warunków obróbki termicznej (LZO w gazach odlotowych) i stosowanie palników z niską emisją NO<sub>x</sub> w celu ograniczania zużycia energii przez system redukcji emisji LZO (BAT 17).
30. Stosowanie systemu wodnego (we wszystkich kabinach lakierniczych: Fuller, BC i CC) i filtrów pyłowych w celu ograniczania emisji pyłu w gazach odlotowych z procesów przygotowania powierzchni podłoża, cięcia, nakładania powłoki i wykańczania (BAT 18).
31. Prowadzenie planu racjonalizacji zużycia energii zgodnie z punktem 5.2 Księgi Zarządzania Energią (BAT 19).
32. Prowadzenie rocznego rejestru bilansu energetycznego (BAT 19).
33. Odzysk ciepła ze strumienia gorącego gazu przez stosowanie kół cieplnych (ogrzewanie powietrza świeżego do kabin), wykorzystywanie ciepła powstającego w dopalaczach do ogrzewania kąpeli i ogrzewania powietrza do suszenia (BAT 19).
34. Regulowanie prędkości przepływu powietrza przez dopalacz i koła cieplne (BAT 19).
35. Utrzymywanie i prowadzenie audytów planu gospodarowania wodą w ramach wdrożonego i certyfikowanego systemu zarządzania środowiskowego (BAT 20).
36. Wyrównanie składu ścieków w zbiornikach buforowych przed podczyszczeniem (BAT 21).
37. Neutralizacja ścieków z wykorzystaniem kwasu solnego i wodorotlenku sodu (BAT 21).
38. Rozdział fizyczny ścieków w procesie sedymentacji i filtracji m.in. żwirowej (BAT 21).
39. Oddzielanie zawiesin od ścieków w procesie koagulacji i flokulacji (BAT 21).
40. W celu ograniczenia ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania stosowane są techniki: plan gospodarowania odpadami, monitorowanie ilości odpadów, techniki specyficzne dla strumienia odpadów (np. pojemniki wielokrotnego użytku, ograniczenie zawartości wody w odpadach) (BAT 22).
41. Opracowanie, wdrożenie i regularne poddawanie przeglądowi planu zarządzania odorami (BAT 23).
42. Powlekanie pojazdów powłokami na bazie wody - kabina Fullera, kabina BC i i agregat KTL (BAT 24).
43. Stosowanie nakładania trzech warstw powłoki na mokro tj. powłoka gruntowa, bazowa i przezroczysta (BAT 24).
44. Wskaźnik ilości odpadów pochodzących z procesu powlekania wynosi dla analizowanego Zakładu 56,41 kg/powleczony pojazd biorąc pod uwagę maksymalną masę odpadów wskazaną w pozwoleniu związaną z wytwarzaniem odpadów o kodach związanych ze stosowaniem rozpuszczalników organicznych (BAT 24).

**3.2. Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia energii dla instalacji:**

Instalacja	BAT-AEPL (średnia roczna)
Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.	1,77 MWh/powleczony pojazd

\* Określone na podstawie poziomów efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia energii z powlekania pojazdów, zgodnie z załącznikiem do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. U. UE L z 2020 r., t. 414, str. 19).

**3.3. Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia wody na potrzeby instalacji:**

Instalacja	BAT-AEPL (średnia roczna)
Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie	1,62 m <sup>3</sup> /powleczony pojazd

\* Określone na podstawie poziomów efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia energii z powlekania pojazdów, zgodnie z załącznikiem do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

**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. Przechowywanie wszystkich preparatów w szczelnych opakowaniach (oznaczonych zgodnie z wymaganiami prawa) wewnątrz pomieszczeń wyposażonych w kanalizację i stosowanie ich w obiegu zamkniętym.
- b. Magazynowanie substancji - tam gdzie jest to wymagane - na wannach wychwytowych.
- c. Szkolenie pracowników w zakresie obchodzenia się z substancjami chemicznymi.
- d. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych mogących powodować odcieki i płynnych na wannach wychwytowych.
- e. Magazynowanie wytwarzanych odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się ewentualnych odcieków do środowiska. Odpady zagospodarowywane są zgodnie z wymogami prawa.
- f. Magazynowanie stosowanych w instalacji paliw i płynów technicznych w zbiornikach zabezpieczonych przed ich ewentualnym rozszczelnieniem.
- g. Magazynowanie paliw w jednokomorowych, dwupłaszczowych zbiornikach podziemnych umieszczonych w wannach wychwytowych. Każdy ze zbiorników wyposażony w sondy przepętnieniowe i wskaźniki poziomu cieczy oraz stały monitoring (24 h/dobę) znajdujący się na terenie Zakładu.



- h. Przeladunek substancji, preparatów, paliw na utwardzonym i szczelnym oraz skanalizowanym terenie, wyposażonym w posadzkę chemoodporną (kanalizacja Zakładu wyposażona jest w osadniki i separatory substancji ropopochodnych).
- i. Prowadzenie przeladunku paliw pod kontrolą obsługi z zachowaniem wymaganych środków bezpieczeństwa.
- j. Tankowanie paliw na teren Zakładu zabezpiecza działającą na terenie VWP Grupa Prewencji Przeciwpożarowej zwanej grupą GPP.
- k. Utrzymywanie działalności Grupy Prewencji Przeciwpożarowej zwanej grupą GPP zabezpieczającej proces tankowania paliw.
- l. Prowadzenie regularnych przeglądów i czyszczenia kanalizacji wewnętrzzakładowej wraz z urządzeniami podczyszczającymi (osadniki i separatory).
- m. Transport płynów technicznych z miejsc magazynowania do hal, w których następuje ich wykorzystanie - szczelnymi dwupłaszczowymi przewodami, które podlegają okresowym przeglądom technicznym.
- n. Wykonywanie okresowych przeglądów i konserwacji wszystkich instalacji, obiektów budowlanych oraz ich czyszczenie.
- o. Utrzymywanie zlokalizowanej na terenie Zakładu - sieci piezometrów w celu możliwości prowadzenia monitoringu wód podziemnych.

## **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. 203 ust. 3, 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 2024 r., poz. 54 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), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860)

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

- a. Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza są procesy zachodzące w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego wymienionych w pkt 1.2 decyzji.
- b. Substancje powstające w wyniku prowadzonych procesów w ww. instalacjach są emitowane do powietrza za pośrednictwem 93 szt. emitorów z czego 19 szt. emitorów wprowadza do powietrza substancje z więcej niż jednego źródła emisji.
- c. Źródło emisji do powietrza stanowią również instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

## 6.1.2 Źródła emisji, emitory oraz parametry ich pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
<b>EMITORY WSPÓLNE DLA INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM</b>									
<b>OBIEKT NR 5 - SPAWALNIA</b>									
1	czyszczenie powierzchni pojazdów z kleju, procesy spawalnicze (budowa karoserii, urządzenie 6 poziom 9,5m)	e5.8	pionowy otwarty	24,5	1,8 x 1,8	6,9	293	8760	filtry pyłowe o skuteczności 89%
<b>OBIEKT NR 4 - LAKIERNIA</b>									
2	suszenie warstwy KTL (suszarka końcowa), palnik grzewczy gazowy Ecopure Tar 1115 o mocy cieplnej 2 880 kW (dopłacz Duerr GmbH) (suszarka końcowa KTL)	e4.5	pionowy otwarty	26,2	0,8	13,50	397,20	8760	dopłacz o skuteczności min. 95 %
3	natrysk gruntu reaktywnego, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 4 262 kW (kabina UBS, kabina szlifowania KTL, kabina natrysku gruntu reaktywnego)	e4.6	pionowy otwarty	34,6	2,0 x 2,0	13,20	300	8760	brak
4	suszenie gruntu reaktywnego, palnik grzewczy gazowy Ecopure Tar 1115 o mocy cieplnej 2 500 kW - dopłacz Duerr GmbH (suszarka UBS)	e4.8	pionowy otwarty	36,3	0,8	12,07	462	8760	dopłacz o skuteczności min. 95 %
5	suszenie materiału powlekającego, palnik grzewczy gazowy Ecopure Tar 1115 o mocy cieplnej 2 880 kW - dopłacz Duerr GmbH (suszarka farby podkładowej Fullera)	e4.10	pionowy otwarty	34,9	0,8	13,07	443	8760	dopłacz o skuteczności min. 95 %

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
6	powlekanie, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 7 659 kW (linia podkładu /Füllera), palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 8 874 kW (kabina lakieru bazowego BC), palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 9 308 kW kabina lakieru bezbarwnego CC (linia podkładu Füllera, kabina lakieru bazowego BC, kabina lakieru bezbarwnego CC, koagulacja zanieczyszczeń wychwyconych przez wodę krążącą w układach kabin)	e4.16	pionowy otwarty	68	10,45 x 5,4	5,19	291	8760	brak
7	suszenie powłoki, palnik grzewczy gazowy Ecopure Tar 1115 o mocy cieplnej 2 880 kW - dopalacz Duerr GmbH (suszarka końcowa po kabinie lakieru bazowego/kryjącego BC i CC)	e4.19	pionowy otwarty	36,2	0,8	11,26	439	8760	dopalacz o skuteczności min. 95 %
8	poprawki lakiernicze i palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 2 778 kW (stanowisko poprawek lakierniczych /Spot Repair)	e4.20	pionowy otwarty	35	1,7 x 1,7	13,60	303	8760	brak
9	poprawki lakiernicze, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 611 kW (stanowisko poprawek lakierniczych /Spot Repair)	e4.20.1	pionowy otwarty	31,7	1,38	4,60	303	8760	brak

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
10	nanoszenie preparatu zabezpieczającego przed korozją, dwa palniki gazowe o mocy cieplnej 1 044 kW każdy (kabina ochrony antykorozyjnej HRK)	e4.21	pionowy otwarty	32,6	1,2 x 1,9	4,90	360	8760	brak
11	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 172 kW (wentylacja ogólna układ ZLA TGA 1)	e4.25	pionowy otwarty	34,9	0,6 x 2,9	10,40	303	8760	brak
12	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 163 kW (wentylacja ogólna układ ZLA TGA 3)	e4.26	pionowy otwarty	33,3	1,92	12,40	298	8760	brak
13	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 022 kW (ogrzewanie powietrza w mieszalni farb, wentylacja ogólna układ ZLA TGA 4)	e4.27	pionowy otwarty	31,0	0,35	5,2	293	8760	brak
14	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 372 kW	e4.28	pionowy otwarty	31	0,25	3,70	443	8760	brak

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
	(wentylacja ogólna układ ZLA TGA 5)								
15	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 904 kW (wentylacja ogólna układ ZLA TGA 6)	e4.29	pionowy otwarty	33,8	1,72	9,60	308	8760	brak
16	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 172 kW (wentylacja ogólna układ ZLA TGA 9)	e4.30	pionowy otwarty	33,8	2,9 x 0,8	10,20	308	8760	brak
17	mycie, fosforanowanie, konserwacja linii, czyszczenie instalacji (agregat VBH - początek)	e4.1	pionowy otwarty	24,8	0,63	12,60	303	8760	brak
18	mycie, fosforanowanie, czyszczenie linii (agregat VBH - koniec)	e4.2	pionowy otwarty	24,8	0,63	9,90	303	8760	brak
<b>OBIEKT NR 11 – Pilothała</b>									
19	przygotowanie i nakładanie żywicy oraz szlifowanie gotowych form	e11.2	zadaszony	17,8	0,32	4,43	301	1000	brak
<b>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</b>									
<b>OBIEKT NR 1 - MONTAŻ</b>									
1	czyszczenie urządzeń używanych na hali montażu (warsztat utrzymania ruchu)	e1.9	pionowy otwarty	15	0,25	5,7	303	1176	brak

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
2	nakładanie materiału malarskiego (poprawki lakiernicze)	e1.11	pionowy otwarty	15	1,1 x 0,65	7,72	297	8760	brak
3	suszenie po powlekanii (poprawki lakiernicze)	e1.13	pionowy otwarty	15	1,1 x 0,65	0,58	313	8760	brak
4	przygotowanie materiału malarskiego do kabiny poprawek lakierniczych po montażu i stanowisko mycia pistoletów (poprawki lakiernicze)	e1.16	zadaszony	12	0,2	44,6	293	8760	brak
<b>OBIEKT NR 2 - MONTAŻ</b>									
5	mycie samochodów z wosku (kabina mycia i badania szczelności pojazdów)	e2.6	pionowy otwarty	13	0,6 x 0,6	5,02	298,00	8760	brak
<b>OBIEKT NR 4 - LAKIERNIA</b>									
6	kataforetyczne nanoszenie farby (agregat KTL, suszarka przedwstępna KTL)	e4.3	pionowy otwarty	25,6	0,9	10,10	350	8760	brak
7	suszenie po powlekanii kataforetycznym (strefa schładzania)	e4.5a	pionowy otwarty	25	3,2 X 1,6	4,19	301	8760	brak
8	natrysk gruntu, powlekanie (obszar szlifowania KTL, obszar natrysku gruntu reaktywnego, kabina Edition, kabina HRK)	e4.7	pionowy otwarty	34,7	2,26	9,10	296	8760	brak
9	schładzanie gruntu reaktywnego po suszeniu (strefa schładzania po suszarce UBS)	e4.8a	pionowy otwarty	33,5	2,2 x 0,95	3,7	343	8760	brak

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
10	schładzanie materiału powlekającego po suszeniu (strefa schładzania suszarki farby podkładowej Füllera)	e4.10a	pionowy otwarty	33,5	2,2 x 1,5	5,03	307	8760	brak
11	suszenie po powlekanii w kabinie BC przed suszarką końcową, (międzysuszarka BC - pierwsza strefa schładzania)	e4.18	pionowy otwarty	34,8	1,2 x 1,2	9,21	304	8760	brak
12	schładzanie po międzysuszarce BC (strefa schładzania międzysuszarki BC)	e4.18a	pionowy otwarty	34,5	1,4 x 1,4	11,34	304	8760	brak
13	schładzanie powłoki po suszeniu (strefa schładzania suszarki końcowej po kabinie lakieru kryjącego CC)	e4.19a	pionowy otwarty	33,5	2,2x1,5	4,33	311	8760	brak
14	przygotowywanie materiałów do powlekania (wentylacja mieszalni farb)	e4.36	pionowy otwarty	33,3	1,66	9,9	298	8760	brak
<b>OBIEKT NR 5 - SPAWALNIA</b>									
16	odtłuszczanie, mycie powierzchni z kleju (urządzenie 5a, messepresse)	e5.10	pionowy otwarty	14	0,63	6,9	293	8760	brak
<b>INSTALACJA DO SPALANIA PALIW O NOMINALNEJ MOCY NIE MNIEJSZEJ NIŻ 50 MW</b>									
<b>OBIEKT NR 1 - MONTAŻ</b>									
1	3 palniki gazowe GVPF 20/MCE o mocy cieplnej 324 kW każdy (kabina poprawek lakierniczych)	e1.12 e1.14 e1.15	pionowy otwarty	12	0,2	4,8	413	8760	brak

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
<b>OBIEKT NR 4 - LAKIERNIA</b>									
2	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 778 kW (myjnia wodna z układem ZLA)	e4.11	pionowy otwarty	33	2,3 x 0,8	5,60	330,00	8760	brak
3	palniki grzewcze gazowe: TGA2 o mocy cieplnej 1 447 kW, TGA7 - o mocy cieplnej 1 655 kW, ZLA TGA8 o mocy cieplnej 1 837 kW (wentylacja wywiewna ABV/TGA 10 (L1))	e4.31	wyrzutnia ścienna	12,5	0,8 x 0,84	2,52	298,00	8760	brak
4	palniki grzewcze gazowe: TGA2 o mocy cieplnej 1 447 kW, TGA7 - o mocy cieplnej 1 655 kW, ZLA TGA8 o mocy cieplnej 1 837 kW (wentylacja wywiewna ABV/TGA 11 (L2) klejenie poszyc bocznych)	e4.32	wyrzutnia ścienna	13,7	1,6 x 1,17	2,52	298,00	8760	brak
5	palniki grzewcze gazowe: TGA2 o mocy cieplnej 1 447 kW, TGA7 - o mocy cieplnej 1 655 kW, ZLA TGA8 o mocy cieplnej 1 837 kW (wentylacja wywiewna ABV/TGA 6 (L3))	e4.33	wyrzutnia ścienna	15	1,6 x 0,8	3,28	303,00	8760	brak
6	palniki grzewcze gazowe: TGA2 o mocy cieplnej 1 447 kW, TGA7 - o mocy cieplnej 1 655 kW, ZLA TGA8 o mocy cieplnej 1 837 kW (wentylacja wywiewna ABV/TGA 8.1 (L4))	e4.34	wyrzutnia ścienna	14,6	2,0 x 0,4	4,90	303,00	8760	brak



Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
7	palniki grzewcze gazowe: TGA2 o mocy cieplnej ok. 1 447 kW, TGA7 o mocy cieplnej 1 655 kW, ZLA TGA8 o mocy cieplnej 1 837 kW (wentylacja wywiewna ABV/TGA 8.2 (L5))	e4.35	wyrzutnia ścienna	14	1,4 x 1,1	3,07	303,00	8760	brak
8	palnik grzewczy gazowy G3/1E Weishaupt o mocy cieplnej 700 kW (suszarka przedwstępna KTL, strefa podgrzewania)	e4.4	pionowy otwarty	26,2	0,36	2,89	373	8760	brak
9	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 117 kW (wentylacja rejonu myjki kół cieplnych)	e4.9	pionowy otwarty	33	10,45 x 5,4	5,19	290,70	1300	brak
10	2 palniki grzewcze gazowe o mocy cieplnej 700 kW każdy (suszarka po myjni)	e4.13 e4.15	pionowy otwarty	36,7	0,36	4,10	380,00	8760	brak
11	3 palniki grzewcze gazowe o mocy cieplnej 372 kW każdy (suszarka nadwozi po myjni)	e4.14.1 e4.14.2 e4.14.3	pionowy otwarty	36,7	0,36	3,55	380,00	8760	brak
12	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 044 kW (suszarka nadwozi po myjni)	e4.12	pionowy otwarty	36,7	0,36	5,50	380,00	8760	brak
13	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 902 kW (suszarka po kabinie BC)	e4.17	pionowy otwarty	35,8	0,36	10,20	340,00	8760	brak
14	kocioł z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1 944 kW (układ zaopatrzenia w wosk)	e4.22	pionowy otwarty	26,2	0,4	8,60	370,00	8760	brak

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
15	2 kotły wodne gazowe UNIMAT UT 2700 o mocy cieplnej 2 935 kW każdy (kotłownia technologiczna lakierni, ogrzewanie kąpeli VBH)	e4.23.1 e4.23.2	pionowy otwarty	21,5	0,6	5,01	450,00	8760	brak
16	agregat prądotwórczy o mocy cieplnej 205 kW zasilany olejem napędowym	e4.A.1	boczny	6	0,1	6	573	12	brak
17	agregat prądotwórczy o mocy cieplnej 1 017 kW zasilany olejem napędowym	e4.A.2a e4.A.2b	boczny	7	0,1	41,7	573	12	brak
18	kocioł gazowy Paromat Triplex o mocy cieplnej 189 kW (kotłownia)	e4.24	pionowy otwarty	30,5	0,26	1,80	450,00	8760	brak
<b>OBIEKT NR 5a - SPAWALNIA</b>									
20	6 palników gazowych o mocy cieplnej 263 kW każdy ogrzewających trzy centrale wentylacyjne	e5a.6 e5a.7 e5a.8 e5a.9 e5a.10 e5a.11	pionowy zadaszony	20	0,25	2,71	448	4850	brak
21	4 palniki gazowe o mocy cieplnej 254 kW każdy ogrzewające trzy centrale wentylacyjne	e5a.12 e5a.13 e5a.14 e5a.15	pionowy zadaszony	20	0,25	2,61	448	4850	brak
<b>OBIEKT NR 8</b>									
22	agregat prądotwórczy o mocy cieplnej 164 kW zasilany olejem napędowym	e8.A.1	boczny	7	0,1	6,7	573	12	brak
23	3 kotły wodne, palniki gazowo-olejowe o mocy cieplnej 8 889 kW każdy (kotłownia główna)	e8.1, e8.2, e8.3	pionowy otwarty	22	0,80	8,96	450,00	4000	brak

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
<b>OBIEKT NR 27 – STRAŻ POŻARNA</b>									
24	kocioł gazowy Buderus G343 o mocy cieplnej 245 kW (kotłownia)	e27	pionowy zadaszony	13,5	0,3	1,7	448	4850	brak
<b>OBIEKT NR 32</b>									
25	kocioł gazowy Paromat Simplex o mocy cieplnej 185 kW	e32	pionowy zadaszony	19,2	0,2	3,0	448	5500	brak
<b>OBIEKT NR 38</b>									
26	kocioł olejowy Paromat Simplex o mocy cieplnej 144 kW	e38	pionowy zadaszony	6,5	0,18	2,9	448	3000	brak
<b>OBIEKT NR 20</b>									
27	2 silniki pompy tryskaczowej, każdy o mocy cieplnej 262 kW	e20.1 e20.2	boczny	4	0,2	2,69	573	12	brak
<b>OBIEKT NR 40</b>									
28	silnik pompy tryskaczowej o mocy cieplnej 262 kW	e40.1	boczny	4	0,2	2,69	573	12	brak
<b>OBIEKT NR 44</b>									
29	silnik pompy hydrantowej o mocy cieplnej 149 kW (tryskaczownia)	e44.1	pionowy otwarty	5	0,1	6,12	573	12	brak
30	3 silniki pompy tryskaczowej o mocy cieplnej 395 kW każdy (tryskaczownia)	e44.2 e44.3 e44.4	pionowy otwarty	5	0,15	7,19	573	12	brak
<b>NAMIOT MAGAZYNOWY DLA POTRZEB PRODUKCJI/LOGISTYKI NR 1</b>									
31	2 nagrzewnice olejowe o mocy cieplnej 130 kW każda	eN1.1 eN1.2	zadaszony	4,5	0,2	2,09	448	4850	brak
<b>NAMIOT MAGAZYNOWY DLA POTRZEB PRODUKCJI/LOGISTYKI NR 2</b>									
32	3 nagrzewnice olejowe o mocy cieplnej 130 kW każda	eN2.1 eN2.2 eN2.3	zadaszony	4,5	0,20	2,09	448	4850	brak
<b>NAMIOT MAGAZYNOWY DLA POTRZEB PRODUKCJI/LOGISTYKI NR 3</b>									
33	5 nagrzewnica olejowych o mocy cieplnej 130 kW każda	eN3.1 eN3.2 eN3.3 eN3.4 eN3.5	zadaszony	4,5	0,20	2,09	448	4850	brak

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
<b>INSTALACJE OBJĘTE POZWOLENIEM NA PODSTAWIE art. 203 ust 3 USTAWY PRAWO OCHRONY ŚRODOWISKA</b>									
<b>INSTALACJA DO DIAGNOSTYKI SILNIKÓW I UKŁADÓW JEZDNYCH</b>									
<b>OBIEKT NR 2</b>									
1	stanowisko diagnostyki regulacji silników oraz układów jezdnych - kabiny rolkowe	e2.1 e2.2 e2.3 e2.4 e2.5	pionowy otwarty	15,5	1,13	10,3	303	8213	brak
2	stanowisko ustawiania zbieżności	e2.7	pionowy otwarty	13,5	0,9 x 0,9	8,57	293	8760	brak
<b>OBIEKT NR 11</b>									
3	stanowisko prób przy jednoczesnej pracy silnika	e11.1	pionowy zadaszony	17,8	0,32	0,2	303	2352	brak
<b>INSTALACJA DO SPAWANIA</b>									
<b>OBIEKT NR 1</b>									
1	cięcie i spawanie pod okapem (montaż, warsztat utrzymania ruchu)	e1.10	pionowy otwarty	15,0	0,2	22,1	303	1000	brak
2	cięcie pod okapem (montaż, stanowisko cięcia blach)	e1.17	zadaszony	15,0	0,3	11,79523473	303	294	brak
<b>OBIEKT NR 5/5a</b>									
3	procesy spawalnicze (spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 1)	e5.1	pionowy otwarty	15,5	1,3 x 1,3	10,5	300	8760	filtry pyłowe o skuteczności 89%
4	procesy spawalnicze (spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 2c)	e5.3	pionowy otwarty	15,5	1,4 x 1,4	9,8	300	8760	filtry pyłowe o skuteczności 89%
5	procesy spawalnicze (spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 5c/5d)	e5.6	pionowy otwarty	14,8	1,6 x 1,6	5,4	300	8760	filtry pyłowe o skuteczności 89%
6	procesy spawalnicze (spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 5e/5f)	e5.7	pionowy otwarty	24,0	1,5 x 1,5	6,2	300	8760	filtry pyłowe o skuteczności 89%

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
7	procesy spawalnicze (spawalnia, budowa karoserii, kabina laserowa)	e5.9	pionowy otwarty	14,2	0,55 x 0,55	9,5	290	8760	filtry pyłowe o skuteczności 89%
8	procesy spawalnicze (spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 5b, linia V)	e5.11	pionowy otwarty	24,0	1,5 x 1,5	7,4	293	8760	filtry pyłowe o skuteczności 89%
9	procesy spawalnicze (obiekt nr 5a spawalnia - nowa część, RTL4)	e5a.2	pionowy otwarty	26,0	2 x 2	5,21	275	8760	filtry pyłowe o skuteczności 90%
10	procesy spawalnicze (obiekt nr 5a spawalnia - nowa część, RTL3)	e5a.3	pionowy otwarty	26,0	2 x 2	5,21	275	8760	filtry pyłowe o skuteczności 90%
11	procesy spawalnicze (Obiekt nr 5a spawalnia - nowa część, RTL2 )	e5a.4	pionowy otwarty	26,0	2 x 2	5,21	275	8760	filtry pyłowe o skuteczności 90%
12	procesy spawalnicze (Obiekt nr 5a spawalnia - nowa część, RTL5)	e5a.5	pionowy otwarty	26,0	2 x 2	5,21	275	8760	filtry pyłowe o skuteczności 90%
<b>OBIEKT NR 22</b>									
13	procesy spawalnicze (warsztat mechaniczny)	e22.1	zadaszony	5,9	0,16	0,2	281	1000	brak
14	procesy spawalnicze (warsztat mechaniczny)	e22.2	zadaszony	5,9	0,3	0,2	281	1000	brak
15	procesy spawalnicze (warsztat mechaniczny)	e22.3	zadaszony	5,9	0,3	11	281	1000	brak

### 6.1.3 Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z podziałem na instalacje

**6.1.3.1** Dopuszczalne wielkości emisji z instalacją do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h] <sup>1)</sup>
1.	Mycie, fosforanowanie obiekt nr 4 lakiernia (agregat VBH – początek i koniec)	e4.1 e4.2	Amoniak	0,006719481
			Fluor	0,026775388

<sup>1)</sup> Emisja substancji przypadająca na jeden emitor

**6.1.3.2** Dopuszczalne wielkości emisji z 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.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji		
				[kg/h]	standardy emisyjne LZO	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AELs) <sup>3</sup> / wskaźnikowy poziom emisji <sup>4</sup> obowiązujące od 9.12.2024
<b>czyszczenie instalacji i urządzeń wykorzystywanych w procesach dla których nie określono standardów emisyjnych</b>						
1	czyszczenie urządzeń wykorzystywanych na hali montażu (obiekt nr 1, montaż, warsztat utrzymania ruchu)	e1.9	Aceton	0,106293	-	-
			Benzen	0,000085	-	-
			Octan butylu	0,010629	-	-
			Toluen	0,302721	-	-
			Węglowodory alifatyczne	0,080740	-	-
			Węglowodory aromatyczne	0,080740	-	-
2	czyszczenie instalacji do fosforanowania (obiekt nr 4, lakiernia, agregat VBH - początek)	e4.1	Aceton	0,00207891	-	-
			Ksilen (dimetylobenzen)	0,00003464	-	-
			Octan butylu	0,00069297	-	-
			Butanol	0,00027718	-	-
			Węglowodory alifatyczne	0,00135129	-	-
3	czyszczenie instalacji do fosforanowania (obiekt nr 4, lakiernia, agregat VBH - koniec)	e4.2	Aceton	0,00207891	-	-
			Ksilen (dimetylobenzen)	0,00003464	-	-
			Octan butylu	0,00069297	-	-
			Butanol	0,00027718	-	-
			Węglowodory alifatyczne	0,00135129	-	-

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji		
				[kg/h]	standardy emisyjne LZO	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AELs) <sup>3</sup> / wskaźnikowy poziom emisji <sup>4</sup> obowiązujące od 9.12.2024
<b>produkcja form z tworzyw sztucznych - laminowanie</b>						
1	przygotowanie i nakładanie żywicy (obiekt nr 11, pilothala)	e11.2	Izocyjaniany	0,061875	-	-
			Aceton	0,13	-	-
			Toluen	0,084	-	-
			Octan butylu	0,063	-	-
			Węglowodory alifatyczne	0,085	-	-
			Węglowodory aromatyczne	0,02	-	-
			Ksilen (dimetylobenzen)	0,01	-	-
Metanol (alkohol metylowy)	0,003	-	-			
<b>czyszczenie produktu</b>						
1	mycie samochodów z wosku (obiekt nr 2, montaż, kabina mycia i badania szczelności pojazdów)	e2.6	LZO	-	S <sub>1</sub> = 75 mg/m <sup>3</sup> u S <sub>2</sub> =20 <sup>2)</sup>	-
2	czyszczenie powierzchni pojazdów z kleju (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 6 poziom 9,5m)	e5.8	LZO	-	S <sub>1</sub> = 75 mg/m <sup>3</sup> u S <sub>2</sub> =20 <sup>2)</sup>	-
3	odtłuszczenie, mycie powierzchni z kleju (obiekt nr 5, spawalnia, urządzenie 5a, messepresse)	e5.10	LZO	-	S <sub>1</sub> = 75 mg/m <sup>3</sup> u S <sub>2</sub> =20 <sup>2)</sup>	-
<b>powlekanie</b>						
1	nakładanie materiału malarskiego (obiekt nr 1, montaż, poprawki lakiernicze)	e1.11	Pył	-	-	3 mg/Nm <sup>3 3)</sup>
			LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji		
				[kg/h]	standardy emisyjne LZO	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AELs) <sup>3</sup> / wskaźnikowy poziom emisji <sup>4</sup> obowiązujące od 9.12.2024
2	suszenie po powlekanii (obiekt nr 1, montaż, poprawki lakiernicze)	e1.13				
3	przygotowanie materiału malarskiego do kabiny poprawek lakierniczych po montażu i stanowisko mycia pistoletów (obiekt nr 1, montaż, poprawki lakiernicze)	e1.16	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
4	kataforetyczne nanoszenie farby (obiekt nr 4, lakiernia, agregat KTL)	e4.3				
5	suszenie warstwy KTL dopalacz Duerr GmbH palnik grzewczy gazowy Ecopure Tar 1115 o mocy cieplnej ok. 2880 kW (obiekt nr 4, lakiernia )	e4.5	Tlenek węgla	9,5277084 <sup>9)</sup>	-	500 mg/Nm <sup>3 4)</sup>
			Tlenki azotu: <sup>6)</sup>	3,1791253 <sup>9)</sup>	-	130 mg/Nm <sup>3 3)</sup>
			w tym dwutlenek azotu	0,9537376 <sup>9)</sup>	-	-
			Dwutlenek siarki	0,1574130 <sup>9)</sup>	-	-
			Pył: <sup>7)</sup>	0,0617306 <sup>9)</sup>	-	-
w tym pył zawieszony PM10	0,0617306 <sup>9)</sup>	-	-			
			LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
6	suszenie po powlekanii kataforetycznym – schładzanie (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka KTL )	e4.5a	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>



Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji		
				[kg/h]	standardy emisyjne LZO	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AELs) <sup>3</sup> / wskaźnikowy poziom emisji <sup>4</sup> obowiązujące od 9.12.2024
7	natrysk gruntu reaktywnego (obiekt nr 4, lakiernia, kabina UBS, kabina szlifowania KTL, kabina natrysku gruntu reaktywnego)	e4.6	Pył	-	-	3 mg/Nm <sup>3 3)</sup>
			LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
8	natrysk gruntu, powlekanie (obiekt nr 4 – lakiernia, obszar szlifowania KTL, obszar natrysku gruntu reaktywnego, kabina Edition, kabina HRK)	e4.7	Pył	-	-	3 mg/Nm <sup>3 3)</sup>
			LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
9	suszenie gruntu reaktywnego dopalacz Duerr GmbH palnik grzewczy gazowy Ecopure Tar 1115 o mocy cieplnej ok 2500 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka UBS)	e4.8	Tlenek węgla	7,8337762 <sup>9)</sup>	-	500 mg/Nm <sup>3 4)</sup>
			Tlenki azotu: <sup>6)</sup>	2,7924212 <sup>9)</sup>	-	130 mg/Nm <sup>3 3)</sup>
			w tym dwutlenek azotu	0,8377263 <sup>9)</sup>	-	-
			Dwutlenek siarki	0,1232468 <sup>9)</sup>	-	-
			Pył: <sup>7)</sup>	0,0915548 <sup>9)</sup>	-	-
w tym pył zawieszony PM10	0,0915548 <sup>9)</sup>	-	-			
LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>			
10	schładzanie gruntu reaktywnego po suszeniu (obiekt nr 4, lakiernia, strefa schładzania po suszarce UBS)	e4.8a	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji		
				[kg/h]	standardy emisyjne LZO	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AELs) <sup>3</sup> / wskaźnikowy poziom emisji <sup>4</sup> obowiązujące od 9.12.2024
11	proces suszenia materiału powlekającego dopalacz Duerr GmbH palnik grzewczy gazowy Ecopure Tar 1115 o mocy cieplnej ok 2880 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka farby podkładowej Fullera)	e4.10	Tlenek węgla	8,8339648 <sup>9)</sup>	-	500 mg/Nm <sup>3 4)</sup>
			Tlenki azotu: <sup>6)</sup>	4,2404799 <sup>9)</sup>	-	130 mg/Nm <sup>3 3)</sup>
			w tym dwutlenek azotu	1,2721440 <sup>9)</sup>	-	-
			Dwutlenek siarki	0,1476596 <sup>9)</sup>	-	-
			Pył: <sup>7)</sup>	0,0795090 <sup>9)</sup>	-	-
			w tym pył zawieszony PM10	0,0795090 <sup>9)</sup>	-	-
Formaldehyd	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-			
	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>		
12	schładzanie materiału powlekającego po suszeniu (obiekt nr 4, lakiernia, strefa schładzania suszarki farby podkładowej Fullera)	e4.10a	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
			Formaldehyd	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
13	powlekanie (obiekt nr 4, lakiernia, linia podkładu podkładu Fullera, kabina lakieru bazowego BC, kabina lakieru bezbarwnego CC), koagulacja zanieczyszczeń wychwyconych przez wodę krążącą w układach kabin)	e4.16	Pył	-	-	3 mg/Nm <sup>3 3)</sup>
			Formaldehyd	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
			1-metylo-2-pirolidonu	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
			LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
14	suszenie po powlekanii w kabinie BC, przed suszarką końcową (obiekt nr 4, lakiernia, międzysuszarka BC - pierwsza strefa schładzania)	e4.18	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
			Formaldehyd	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
			1-metylo-2-pirolidonu	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji		
				[kg/h]	standardy emisyjne LZO	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AELs) <sup>3</sup> / wskaźnikowy poziom emisji <sup>4</sup> obowiązujące od 9.12.2024
15	suszenie -schładzanie po międzysuszarce BC) (obiekt nr 4, lakiernia, strefa schładzania międzysuszarki BC)	e4.18a	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
			Formaldehyd	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
			1-metylo-2-pirolidonu	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
16	suszenie powłoki dopalacz Duerr GmbH palnik grzewczy gazowy Ecopure Tar 1115 o mocy cieplnej ok 2880 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka końcowa po kabinie lakieru kryjącego BC i CC)	e4.19	Tlenek węgla	8,6744241 <sup>9)</sup>	-	500 mg/Nm <sup>3 4)</sup>
			Tlenki azotu: <sup>6)</sup> w tym dwutlenek azotu	2,8736824 <sup>9)</sup> 0,8621047 <sup>9)</sup>	-	130 mg/Nm <sup>3 3)</sup> -
			Dwutlenek siarki	0,1325150 <sup>9)</sup>	-	-
			Pył: <sup>7)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,0946536 <sup>9)</sup> 0,0946536 <sup>9)</sup>	-	-
			Formaldehyd	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
			1-metylo-2-pirolidonu	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
			LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
17	schładzanie powłoki po suszeniu (obiekt nr 4, lakiernia, strefa schładzania suszarki końcowej po kabinie lakieru kryjącego CC)	e4.19a	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
			Formaldehyd	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
			1-metylo-2-pirolidonu	-	2 mg/m <sup>3 5)</sup>	-
18	poprawki lakiernicze (obiekt nr 4, lakiernia, stanowisko poprawek lakierniczych Spot Repair)	e4.20	Pył	-	-	3 mg/Nm <sup>3 3)</sup>
			LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji		
				[kg/h]	standardy emisyjne LZO	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AELs) <sup>3</sup> / wskaźnikowy poziom emisji <sup>4</sup> obowiązujące od 9.12.2024
19	poprawki lakiernicze (obiekt nr 4, lakiernia, stanowisko poprawek lakierniczych Spot Repair)	e4.20.1	Pył	-	-	3 mg/Nm <sup>3 3)</sup>
			LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
20	nanoszenie preparatu zabezpieczającego przed korozją (obiekt nr 4, lakiernia, kabina ochrony antykorozyjnej HRK)	e4.21	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
21	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ ZLA TGA 1)	e4.25	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
22	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ TGA 3)	e4.26	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
23	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ TGA 5)	e4.28	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji		
				[kg/h]	standardy emisyjne LZO	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AELs) <sup>3</sup> / wskaźnikowy poziom emisji <sup>4</sup> obowiązujące od 9.12.2024
24	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ TGA 6)	e4.29	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
25	czyszczenie instalacji do powlekania, procesy poza liniami produkcyjnymi (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ TGA 9)	e4.30	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>
26	przygotowywanie materiałów do powlekania (obiekt nr 4, lakiernia, mieszalnia ogólna TGA4, mieszalnia farb)	e4.36	LZO (emisja łączna)	-	45 g/m <sup>2</sup> lub 1,3 kg/sztukę +33 g/m <sup>2 1)</sup>	30 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów osobowych (M) 40 g LZO/m <sup>2</sup> dla samochodów dostawczych (N) <sup>3) 8)</sup>

<sup>1)</sup> standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 3, lp. 1 – powlekanie samochodów osobowych - rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

<sup>2)</sup> standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 1, lp. 7 – inny rodzaj czyszczenia powierzchni - rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów gdzie:

S<sub>1</sub> - stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny,

S<sub>2</sub> - procent wkładu LZO.

<sup>3)</sup> Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO (BAT-AEL) i pył (BAT-AEL) z powlekania pojazdów, oraz w odniesieniu do emisji NO<sub>x</sub> (BAT-AEL) z obróbki termicznej gazów wylotowych, zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

<sup>4)</sup> Wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

<sup>5)</sup> Standard emisyjny formaldehydu i 1-metylo-2-pirolidonu określono zgodnie z § 35 ust. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

<sup>6)</sup> Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO<sub>2</sub>)

<sup>7)</sup> Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

<sup>8)</sup> Wartości BAT-AEL odnoszą się do emisji dotyczących wszystkich etapów procesu prowadzonego w tej samej instalacji, od powlekania elektroforetycznego lub wszelkiego innego rodzaju procesu powlekania, aż do końcowego woskowania i polerowania wierzchniej powłoki, jak również pochodzących z rozpuszczalników zużytych w czasie czyszczenia wyposażenia produkcyjnego podczas okresów produkcji lub poza nimi

<sup>9)</sup> Dopuszczalne wielkości emisji obowiązują do dnia 8.12.2024 r.

### 6.1.3.3. Dopuszczalne wielkości emisji z instalacji spalania paliw

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup>	
				[kg/h]	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>
1	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 4262 kW (obiekt nr 4, lakiernia (kabina UBS, kabina szlifowania KTL, kabina natrysku gruntu reaktywnego))	e4.6	Tlenek węgla	0,460671826	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,767786400	-
			w tym dwutlenek azotu	0,230335913	-
			Dwutlenek siarki	0,006142291	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,007677864	-
	w tym pył zawieszony PM10	0,007677864	-		
2	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 778 kW (obiekt nr 4, lakiernia (myjnia wodna z układem ZLA))	e4.11	Tlenek węgla	0,084064202	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,140106960	-
			w tym dwutlenek azotu	0,042032101	-
			Dwutlenek siarki	0,001120856	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,00140107	-
	w tym pył zawieszony PM10	0,00140107	-		
3	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 7659 kW (linia podkładu / Fullera), palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 8874 kW (kabina lakieru bazowego BC), palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 9308 kW kabina lakieru bezbarwnego CC (obiekt nr 4, lakiernia, kabiny lakiernicze)	e4.16	Tlenek węgla	3,243400488	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	1,930597200	-
			w tym dwutlenek azotu	0,579178659	-
			Dwutlenek siarki	0,020874224	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,07336263	-
	w tym pył zawieszony PM10	0,07336263	-		
4	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 2778 kW (obiekt nr 4, lakiernia (stanowisko poprawek lakierniczych))	e4.20	Tlenek węgla	0,300229292	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,500382360	-
			w tym dwutlenek azotu	0,150114646	-
			Dwutlenek siarki	0,004003057	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,005003822	-
	w tym pył zawieszony PM10	0,005003822	-		
5	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 611 kW obiekt nr 4, lakiernia (stanowisko poprawek lakierniczych)	e4.20.1	Tlenek węgla	0,066050444	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,110084076	-
			w tym dwutlenek azotu	0,033025222	-
			Dwutlenek siarki	0,000880673	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,001100841	-
	w tym pył zawieszony PM10	0,001100841	-		
6	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1172 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ TGA 1)	e4.25	Tlenek węgla	0,126696761	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,211161240	-
			w tym dwutlenek azotu	0,063348381	-
			Dwutlenek siarki	0,00168929	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,002111613	-
	w tym pył zawieszony PM10	0,002111613	-		

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup>	
				[kg/h]	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>
7	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1163 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ TGA 3)	e4.26	Tlenek węgla	0,125736028	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,209559960 0,062868014	- -
			Dwutlenek siarki	0,00167648	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,0020956 0,0020956	- -
8	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 904 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ TGA 3)	e4.29	Tlenek węgla	0,097754657	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,162924480 0,048877329	- -
			Dwutlenek siarki	0,001303395	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,001629244 0,001629244	- -
9	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1172 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ TGA 9)	e4.30	Tlenek węgla	0,126696761	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,211161240 0,063348381	- -
			Dwutlenek siarki	0,00168929	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,002111613 0,002111613	- -
10	palnik grzewczy gazowy (wentylacja ogólna TGA2) o mocy cieplnej ok 1447 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7 o mocy cieplnej ok - 1655 kW, palnik grzewczy gazowy TGA8 o mocy cieplnej ok 1837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 10 L1)	e4.31	Tlenek węgla	0,046989699	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,078316164 0,023494849	- -
			Dwutlenek siarki	0,000626529	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000783162 0,000783162	- -
11	palnik grzewczy gazowy TGA2 o mocy cieplnej ok 1447 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7 o mocy cieplnej ok 1655 kW, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 11 L2 klejenie poszyc bocznych)	e4.32	Tlenek węgla	0,130954898	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,218258280 0,065477449	- -
			Dwutlenek siarki	0,001746065	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,002182582 0,002182582	- -
12	palnik grzewczy gazowy TGA2 o mocy cieplnej ok 1447 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7 o mocy cieplnej ok 1655 kW, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 6 L3)	e4.33	Tlenek węgla	0,116318762	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,193864680 0,058159381	- -
			Dwutlenek siarki	0,001550917	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,001938646 0,001938646	- -
13	palnik grzewczy gazowy TGA2 o mocy cieplnej ok 1447 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7 o mocy cieplnej ok 1655 kW, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 8.1 L4)	e4.34	Tlenek węgla	0,108615533	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,181026000 0,054307766	- -
			Dwutlenek siarki	0,001448207	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,001810259 0,001810259	- -

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup>	
				[kg/h]	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>
14	palnik grzewczy gazowy TGA2 o mocy cieplnej ok 1447 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7 o mocy - cieplnej ok 1655 kW, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 8.2 L5)	e4.35	Tlenek węgla	0,130954898	-
			Tlenki azotu <sup>4)</sup> :	0,218258280	-
			w tym dwutlenek azotu	0,065477449	-
			Dwutlenek siarki	0,001746065	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,002182582	-
			w tym pył zawieszony PM10	0,002182582	-
15	3 palniki gazowe GVPF 20/MCE o mocy cieplnej ok 324 kW każdy (obiekt nr 1, montaż, kabina poprawek lakierniczych)	e1.12 e1.14 e1.15	Tlenek węgla	0,035066781	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,058444632	-
			w tym dwutlenek azotu	0,017533391	-
			Dwutlenek siarki	0,000467557	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,000584446	-
			w tym pył zawieszony PM10	0,000584446	-
16	palnik grzewczy gazowy G3/1E Weishaupt o mocy cieplnej ok 700 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka przedwstępna KTL, strefa podgrzewania)	e4.4	Tlenek węgla	0,075657782	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,126096480	-
			w tym dwutlenek azotu	0,037828891	-
			Dwutlenek siarki	0,00100877	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,001260963	-
			w tym pył zawieszony PM10	0,001260963	-
17	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 117 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja rejonu myjki kół cieplnych)	e4.9	Tlenek węgla	0,01260963	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,021016044	-
			w tym dwutlenek azotu	0,006304815	-
			Dwutlenek siarki	0,000168128	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,000210161	-
			w tym pył zawieszony PM10	0,000210161	-
18	2 palniki grzewcze gazowe o mocy cieplnej ok 700 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka po myjni)	e4.13 e4.15	Tlenek węgla	0,075657782	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,126096480	-
			w tym dwutlenek azotu	0,037828891	-
			Dwutlenek siarki	0,00100877	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,001260963	-
			w tym pył zawieszony PM10	0,001260963	-
19	3 palniki grzewcze gazowe o mocy cieplnej ok 372 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka po myjni)	e4.14.1 e4.14.2 e4.14.3	Tlenek węgla	0,040230725	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,067051224	-
			w tym dwutlenek azotu	0,020115363	-
			Dwutlenek siarki	0,00053641	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,000670512	-
			w tym pył zawieszony PM10	0,000670512	-
20	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 372 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ TGA 5)	e4.28	Tlenek węgla	0,040230725	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,067051224	-
			w tym dwutlenek azotu	0,020115363	-
			Dwutlenek siarki	0,00053641	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,000670512	-
			w tym pył zawieszony PM10	0,000670512	-
21	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1044 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka po myjni)	e4.12	Tlenki azotu	-	150 <sup>2)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	35 <sup>2)</sup>
			Pył	-	5 <sup>2)</sup>
22	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1902 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka po kabinie BC)	e4.17	Tlenek azotu	-	150 <sup>2)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	35 <sup>2)</sup>
			Pył	-	5 <sup>2)</sup>
23	2 palniki gazowe o mocy cieplnej ok 1044 kW każdy (obiekt nr 4, lakiernia, kabina ochrony antykorozyjnej HRK)	e4.21	Tlenki azotu	-	150 <sup>2)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	35 <sup>2)</sup>
			Pył	-	5 <sup>2)</sup>



Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup>	
				[kg/h]	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>
24	kocioł z palnikiem gazowym o mocy cieplnej ok 1944 kW (obiekt nr 4, lakiernia, układ zaopatrzenia w wosk)	e4.22	Tlenek azotu	-	150 <sup>2)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	35 <sup>2)</sup>
			Pył	-	5 <sup>2)</sup>
25	2 kotły wodne gazowe UNIMAT UT 2700 o mocy cieplnej ok 2935 kW każdy (obiekt nr 4, lakiernia, kotłownia technologiczna lakierni, ogrzewanie kąpieli VBH)	e4.23.1	Tlenki azotu	-	150 <sup>2)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	35 <sup>2)</sup>
		e4.23.2	Pył	-	5 <sup>2)</sup>
26	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej ok 1022 kW (obiekt nr 4, lakiernia, ogrzewanie powietrza w mieszalni farb -wentylacja ogólna układ TGA 4)	e4.27	Tlenki azotu	-	150 <sup>2)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	35 <sup>2)</sup>
			Pył	-	5 <sup>2)</sup>
27	agregat prądowłórczy o mocy cieplnej ok 205 kW zasilany olejem napędowym (obiekt nr 4, lakiernia)	e4.A.1	Tlenek węgla	0,309889425	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	1,435820400	-
			w tym dwutlenek azotu	0,430746301	-
			Dwutlenek siarki	0,094688436	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,101574867	-
w tym pył zawieszony PM10	0,09913707	-			
28	agregat prądowłórczy o mocy cieplnej ok 1017 kW zasilany olejem napędowym (obiekt nr 4, lakiernia)	e4.A.2a e4.A.2b	Tlenek węgla	0,76717843	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	3,554593200	-
			w tym dwutlenek azotu	1,066378017	-
			Dwutlenek siarki	0,234415631	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,251464041	-
w tym pył zawieszony PM10	0,245428904	-			
29	agregat prądowłórczy o mocy cieplnej ok 164 kW zasilany olejem napędowym (obiekt nr 8)	e8.A.1	Tlenek węgla	0,24791154	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	1,148655600	-
			w tym dwutlenek azotu	0,344597041	-
			Dwutlenek siarki	0,075750748	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,081259894	-
w tym pył zawieszony PM10	0,079309656	-			
30	kocioł gazowy Paromat Triplex o mocy cieplnej ok 189 kW (obiekt nr 4, lakiernia, kotłownia)	e4.24	Tlenek węgla	0,020415592	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,034025976	-
			w tym dwutlenek azotu	0,010207796	-
			Dwutlenek siarki	0,000272208	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,00034026	-
w tym pył zawieszony PM10	0,00034026	-			
31	kocioł gazowy Buderus G343 o mocy cieplnej ok 245 kW (kotłownia, obiekt nr 27, straż pożarna)	e27	Tlenek węgla	0,026433231	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,044055396	-
			w tym dwutlenek azotu	0,013216616	-
			Dwutlenek siarki	0,000352443	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,000440554	-
w tym pył zawieszony PM10	0,000440554	-			
32	kocioł gazowy Paromat Simplex o mocy cieplnej ok 185 kW (obiekt nr 32)	e32	Tlenek węgla	0,019971775	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup>	0,033286284	-
			w tym dwutlenek azotu	0,009985887	-
			Dwutlenek siarki	0,00026629	-
			Pył: <sup>1)</sup>	0,000332863	-
w tym pył zawieszony PM10	0,000332863	-			

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup>	
				[kg/h]	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>
33	kocioł olejowy Paromat Simplex o mocy cieplnej ok 144 kW (obiekt nr 38)	e38	Tlenek węgla	0,015611923	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,036427824 0,010928346	- -
			Dwutlenek siarki	0,041631795	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,001040795 0,001040795	- -
34	3 kotły wodne, palniki gazowo - olejowy o mocy cieplnej ok 8889 kW każdy (obiekt nr 8, kotłownia główna) (spalanie gazu)	e8.1 e8.2 e8.3	Tlenki azotu	-	300 <sup>2)</sup> (do 31.12.2024 r.) 200 <sup>2)</sup> (od 1.01.2025 r.)
			Dwutlenek siarki	-	35 <sup>2)</sup>
			Pył	-	5 <sup>2)</sup>
35	3 kotły wodne, palniki gazowo - olejowy o mocy cieplnej ok 8889 kW każdy (obiekt nr 8, kotłownia główna) (spalanie oleju)	e8.1 e8.2 e8.3	Tlenki azotu	-	400 <sup>2)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	850 <sup>2)</sup> (do 31.12.2024 r.) 350 <sup>2)</sup> (od 1.01.2025 r.)
			Pył	-	50 <sup>2)</sup> (do 31.12.2024 r.) 30 <sup>2)</sup> (od 1.01.2025 r.)
36	2 silniki pomp tryskaczowych o mocy cieplnej ok 262 kW każdy (obiekt nr 20)	e20.1 e20.2	Tlenek węgla	0,395625600	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	1,833066000 0,549919445	- -
			Dwutlenek siarki	0,120885569	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,129677247 0,126564993	- -
37	silnik pompy tryskaczowej o mocy cieplnej ok 262 kW (obiekt nr 40)	e40.1	Tlenek węgla	0,3956255	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	1,833066000 0,549919445	- -
			Dwutlenek siarki	0,120885569	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,129677247 0,126564993	- -
38	6 palników gazowych o mocy cieplnej ok 263 kW każdy ogrzewających trzy centrale wentylacyjne	e5a.6 e5a.7 e5a.8 e5a.9 e5a.10 e5a.11	Tlenek węgla	0,028473997	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,047456676 0,014236998	- -
			Dwutlenek siarki	0,000379653	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000474567 0,000474567	- -
39	4 palniki gazowe o mocy cieplnej ok 254 kW każdy ogrzewające trzy centrale wentylacyjne	e5a.12 e5a.13 e5a.14 e5a.15	Tlenek węgla	0,027404536	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,045674244 0,013702268	- -
			Dwutlenek siarki	0,000365394	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000456742 0,000456742	- -
40	silnik pompy hydrantowej o mocy cieplnej ok 149 kW (tryskaczownia obiektu nr 44)	e44.1	Tlenek węgla	0,225186316	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	1,043363160 0,313008979	- -
			Dwutlenek siarki	0,06880693	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,07381107 0,072039604	- -
41	3 silniki pompy tryskaczowej o mocy cieplnej ok 395 kW każdy (tryskaczownia obiektu nr 44)	e44.2 e44.3 e44.4	Tlenek węgla	0,594987697	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	2,756775600 0,827032898	- -
			Dwutlenek siarki	0,181801796	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,195023745 0,190343175	- -

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup>	
				[kg/h]	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>
42	2 nagrzewnice olejowe o mocy cieplnej ok 130 kW każda (namiot magazynowy dla potrzeb produkcji/logistyki nr 1)	eN1.1 eN1.2	Tlenek węgla	0,014097723	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,032894676 0,009868406	- -
			Dwutlenek siarki	0,000037594	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000000940 0,000000917	- -
43	3 nagrzewnice olejowe o mocy cieplnej ok 130 kW każda (namiot magazynowy dla potrzeb produkcji/logistyki nr 2)	eN2.1 eN2.2 eN2.3	Tlenek węgla	0,014097723	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,032894676 0,009868406	- -
			Dwutlenek siarki	0,037593929	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000939848 0,000917292	- -
44	5 nagrzewnic olejowych o mocy cieplnej ok 130 kW każda (namiot magazynowy dla potrzeb produkcji/logistyki nr 3)	eN3.1 eN3.2 eN3.3 eN3.4 eN3.5	Tlenek węgla	0,014097723	-
			Tlenki azotu: <sup>4)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,032894676 0,009868406	- -
			Dwutlenek siarki	0,037593929	-
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000939848 0,000917292	- -

<sup>1)</sup> Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

<sup>2)</sup> Dopuszczalna emisja określona zgodnie z załącznikiem nr 3 dla spalania gazu (tabela 7 dla SO<sub>2</sub>, tabela 15 dla NO<sub>x</sub>, tabela 20 dla pyłu) i spalania oleju (tabela 5 dla SO<sub>2</sub>, tabela 13 dla NO<sub>x</sub>, tabela 18 dla pyłu) rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

<sup>3)</sup> Emisja substancji przypadająca na jeden emitor.

<sup>4)</sup> Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO<sub>2</sub>).

#### 6.1.3.4 Dopuszczalne wielkości emisji z instalacji do diagnostyki silników i układów jezdnych (objętej pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo Ochrony Środowiska).

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h] <sup>2)</sup>
1	stanowisko diagnostyki regulacji silników oraz układów jezdnych (obiekt nr 2, montaż, kabiny rolkowe)	e2.1 e2.2 e2.3 e2.4 e2.5	Tlenek węgla	0,06777
			Węglowodory aromatyczne	0,00122
			Tlenki azotu: <sup>3)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,01220 0,00366
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00033 0,00033
			Węglowodory alifatyczne	0,00474
			Toluen	0,00054
			Benzen	0,00013
			Cykloheksan	0,00013

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h] <sup>2)</sup>
2	stanowisko ustawiania zbieżności (obiekt nr 2, montaż, stanowiska ustawiania zbieżności)	e2.7	Tlenek węgla	0,0100
			Węglowodory aromatyczne	0,00020
			Tlenki azotu: <sup>3)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,00180 0,00050
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00005 0,000049
			Węglowodory alifatyczne	0,00070
			Toluen	0,00008
			Benzen	0,00002
			Cykloheksan	0,00002
3	stanowisko prób przy jednoczesnej pracy silnika (obiekt nr 11, pilothala, stanowisko prób przy jednoczesnej pracy silnika)	e11.1	Tlenek węgla	0,14400
			Węglowodory aromatyczne	0,00259
			Tlenki azotu: <sup>3)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,01971 0,00591
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00072 0,00072
			Węglowodory alifatyczne	0,01008
			Toluen	0,00115
			Benzen	0,00028
			Cykloheksan	0,00028

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

<sup>2)</sup> Emisja substancji przypadająca na jeden emitor.

<sup>3)</sup> Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO<sub>2</sub>).

### 6.1.3.5 Dopuszczalne wielkości emisji z instalacji do spawania (objętej pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo Ochrony Środowiska).

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
1	cięcie i spawanie pod okapem (obiekt nr 1, montaż, warsztat utrzymania ruchu)	e1.10	Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,09571975 0,09189096
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,01412503 0,00121382
			Dwutlenek siarki	0,00008615
			Tlenek węgla	0,00382639
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,06851993
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00176002
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00919264
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000337
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00085256

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00001672
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000018
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000012
			Molibden <sup>3)</sup>	0,00000058
			Tytan <sup>3)</sup>	0,00028716
			Cyna <sup>3)</sup>	0,00000089
2	cięcie pod okapem (obiekt nr 1, montaż, stanowisko cięcia blach)	e1.17	Pył: <sup>1)</sup>	0,01511224
			w tym pył zawieszony PM10	0,01450776
			Tlenki azotu <sup>2)</sup>	0,00231836
			w tym dwutlenek azotu	0,00018547
			Dwutlenek siarki	0,00001360
			Tlenek węgla	0,00004171
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,01103194
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00021157
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00151122
Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00001511			
Tytan <sup>3)</sup>	0,00004534			
3	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 1)	e5.1	Pył: <sup>1)</sup>	0,46012761
			w tym pył zawieszony PM10	0,44172250
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,06813410
			w tym dwutlenek azotu	0,00618018
			Dwutlenek siarki	0,00041411
			Tlenek węgla	0,04029563
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,33013687
			Miedź <sup>3)</sup>	0,01436618
			Mangan <sup>3)</sup>	0,04410885
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000764
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00239302
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00010217
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000023
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000101
Molibden <sup>3)</sup>	0,00000505			
Tytan <sup>3)</sup>	0,00138038			
Cyna <sup>3)</sup>	0,00000116			
4	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 2c)	e5.3	Pył: <sup>1)</sup>	0,00603338
			w tym pył zawieszony PM10	0,00579204
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00003892
			w tym dwutlenek azotu	0,00000973
			Dwutlenek siarki	0,00000543
			Tlenek węgla	0,00068119
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,00543004
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00593201
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00030167
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00072401
Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00007240			
Tytan <sup>3)</sup>	0,00001810			
5	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 5c/5d)	e5.6	Pył: <sup>1)</sup>	0,00680090
			w tym pył zawieszony PM10	0,00652886
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00036873
			w tym dwutlenek azotu	0,00009218
			Dwutlenek siarki	0,00000612
Tlenek węgla	0,00327338			

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,00447547
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00282119
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00030435
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000143
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00107059
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00002840
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000019
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000008
			Molibden <sup>3)</sup>	0,00000039
			Tytan <sup>3)</sup>	0,00002040
			Cyna <sup>3)</sup>	0,00000093
6	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 5e/5f)	e5.7	Pył: <sup>1)</sup>	0,00960153
			w tym pył zawieszony PM10	0,00921747
			Tlenki azotu <sup>2)</sup>	0,00070376
			w tym dwutlenek azotu	0,00017594
			Dwutlenek siarki	0,00000864
			Tlenek węgla	0,00658860
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,006588616
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00400186
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00053387
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000113
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00056558
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00004917
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000002
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000016
Molibden <sup>3)</sup>	0,00000081			
Tytan <sup>3)</sup>	0,00002880			
Cyna <sup>3)</sup>	0,00000009			
7	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 6 poziom 9,5m)	e5.8	Pył: <sup>1)</sup>	0,74762684
			w tym pył zawieszony PM10	0,71772176
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,11307121
			w tym dwutlenek azotu	0,00943860
			Dwutlenek siarki	0,00067286
			Tlenek węgla	0,02258588
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,54173541
			Miedź <sup>3)</sup>	0,01433960
			Mangan <sup>3)</sup>	0,07350253
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000594
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00322242
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00003718
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000050
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000053
Molibden <sup>3)</sup>	0,00000267			
Tytan <sup>3)</sup>	0,00224288			
Cyna <sup>3)</sup>	0,00000252			
8	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, kabina laserowa)	e5.9	Pył: <sup>1)</sup>	0,15105803
			w tym pył zawieszony PM10	0,14501571
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,21903408
			w tym dwutlenek azotu	0,05475854
			Dwutlenek siarki	0,00013595
Tlenek węgla	0,00041692			
Żelazo <sup>3)</sup>	0,07080845			

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00012813
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00053949
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00158476
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,03978761
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00067437
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00043834
			Tytan <sup>3)</sup>	0,00045317
9	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 5b, linia V)	e5.11	Pył: <sup>1)</sup>	0,08296611
			w tym pył zawieszony PM10	0,07964746
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,01172991
			w tym dwutlenek azotu	0,00138752
			Dwutlenek siarki	0,00007467
			CO	0,02403697
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,05630431
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00247098
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00728515
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000485
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00092760
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00001797
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000017
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000063
			Molibden <sup>3)</sup>	0,00000313
Tytan <sup>3)</sup>	0,00024890			
Cyna <sup>3)</sup>	0,00000083			
10	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia nowa część RTL4)	e5a.2	Pył: <sup>1)</sup>	0,07160610
			w tym pył zawieszony PM10	0,06874185
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00525334
			w tym dwutlenek azotu	0,00131334
			Dwutlenek siarki	0,00006445
			Tlenek węgla	0,04588128
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,04199474
			Miedź <sup>3)</sup>	0,01673198
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00324272
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00001854
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,01069088
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00013389
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000221
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000117
			Molibden <sup>3)</sup>	0,00000585
Tytan <sup>3)</sup>	0,00021482			
Cyna <sup>3)</sup>	0,00001104			
11	procesy spawalnicze (obiekt nr 5a, spawalnia - nowa część RTL3)	e5a.3	Pył: <sup>1)</sup>	0,02629520
			w tym pył zawieszony PM10	0,02524340
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00159894
			w tym dwutlenek azotu	0,00039973
			Dwutlenek siarki	0,00002367
			Tlenek węgla	0,01440480
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,01731569
			Miedź <sup>3)</sup>	0,01048155
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00125016
Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000504			
Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00346493			

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00011050
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000056
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000035
			Molibden <sup>3)</sup>	0,00000176
			Tytan <sup>3)</sup>	0,00007889
			Cyna <sup>3)</sup>	0,00000279
12	procesy spawalnicze (obiekt nr 5a - spawalnia - nowa część RTL2)	e5a.4	Pył: <sup>1)</sup>	0,12711573
			w tym pył zawieszony PM10	0,12203110
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,01031994
			w tym: dwutlenek azotu	0,00257998
			Dwutlenek siarki	0,00011440
			Tlenek węgla	0,09093554
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,07343689
			Miedź <sup>3)</sup>	0,02508758
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00605520
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00003172
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,01618272
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00020305
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000334
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000234
Molibden <sup>3)</sup>	0,00001170			
Tytan <sup>3)</sup>	0,00038135			
Cyna <sup>3)</sup>	0,00001672			
13	procesy spawalnicze (obiekt nr 5a - spawalnia - nowa część RTL5)	e5a.5	Pył: <sup>1)</sup>	0,02581858
			w tym pył zawieszony PM10	0,02478584
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00159586
			w tym dwutlenek azotu	0,00039897
			Dwutlenek siarki	0,00002324
			Tlenek węgla	0,01435099
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,01688672
			Miedź <sup>3)</sup>	0,01001293
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00122633
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000504
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00340773
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00010478
			Ołów <sup>3)</sup>	0,00000056
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000035
Molibden <sup>3)</sup>	0,00000176			
Tytan <sup>3)</sup>	0,00007746			
Cyna <sup>3)</sup>	0,00000279			
14	procesy spawalnicze (obiekt nr 22/warsztat mechaniczny)	e22.1	Pył: <sup>1)</sup>	0,00954800
			w tym pył zawieszony PM10	0,00916608
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00045472
			w tym dwutlenek azotu	0,00011368
			Dwutlenek siarki	0,00000859
			Tlenek węgla	0,00167405
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,00508336
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00000399
Mangan <sup>3)</sup>	0,00049784			
Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000112			
Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00000955			



Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00000224
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000012
			Molibden <sup>3)</sup>	0,00000060
			Tytan <sup>3)</sup>	0,00002864
15	procesy spawalnicze (obiekt nr 22/warsztat mechaniczny)	e22.2	Pył: <sup>1)</sup>	0,00954800
			w tym pył zawieszony PM10	0,00916608
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00045472
			w tym dwutlenek azotu	0,00011368
			Dwutlenek siarki	0,00000859
			Tlenek węgla	0,00167405
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,00508336
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00000399
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00049784
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000112
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00000955
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00000224
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000012
			Molibden <sup>3)</sup>	0,00000060
Tytan <sup>3)</sup>	0,00002864			
16	procesy spawalnicze (obiekt nr 22/warsztat mechaniczny)	e22.3	Pył: <sup>1)</sup>	0,00954800
			w tym pył zawieszony PM10	0,00916608
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00045472
			w tym dwutlenek azotu	0,00011368
			Dwutlenek siarki	0,00000859
			Tlenek węgla	0,00167405
			Żelazo <sup>3)</sup>	0,00508336
			Miedź <sup>3)</sup>	0,00000399
			Mangan <sup>3)</sup>	0,00049784
			Nikiel <sup>3)</sup>	0,00000112
			Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,00000955
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,00000224
			Wanad <sup>3)</sup>	0,00000012
			Molibden <sup>3)</sup>	0,00000060
Tytan <sup>3)</sup>	0,00002864			

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

<sup>2)</sup> Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO<sub>2</sub>).

<sup>3)</sup> Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

**6.1.3.4.** Dopuszczalne wielkości emisji z instalacji do obróbki form (objętej pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo Ochrony Środowiska).

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
1	szlifowanie gotowych form (obiekt nr 11/pilothala)	e11.2	Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,0002819 0,0002819

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

**6.1.4. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego miejsca emisji z wyłączeniem instalacji, procesów, operacji dla których określono standardy emisyjne, wartości graniczne lub wartości wskaźnikowe.**

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
<b>OBIEKT NR 1 - MONTAŻ</b>				
1	czyszczenie urządzeń wykorzystywanych na hali montażu (obiekt nr 1, montaż, warsztat utrzymania ruchu)	e1.9	Aceton	0,106293
			Benzen	0,000085
			Octan butylu	0,010629
			Toluen	0,302721
			Węglowodory alifatyczne	0,080740
			Węglowodory aromatyczne	0,080740
			Metanol (alkohol metylowy)	0,010629
2	3 palniki gazowe GVPF 20/MCE o mocy cieplnej 324 kW każdy (obiekt nr 1, montaż, kabina poprawek lakierniczych)	e1.12 e1.14 e1.15	Tlenek węgla	0,035066781
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,058444632 0,017533391
			Dwutlenek siarki	0,000467557
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000584446 0,000584446
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,09571975 0,09189096
3	cięcie i spawanie pod okapem (obiekt nr 1, montaż, warsztat utrzymania ruchu)	e1.10	Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,01412503 0,00121382
			Dwutlenek siarki	0,00008615
			Tlenek węgla	0,00382639
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,06851993
			Miedź <sup>4)</sup>	0,00176002
			Mangan <sup>4)</sup>	0,00919264
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,00000337
			Cynk i jego związki	0,00085256
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00001672
			Ołów <sup>4)</sup>	0,00000018
			Wanad <sup>4)</sup>	0,00000012
			Molibden <sup>4)</sup>	0,00000058
			Tytan <sup>4)</sup>	0,00028716
			Cyna <sup>4)</sup>	0,00000089
			4	cięcie pod okapem (obiekt nr 1, montaż, stanowisko cięcia blach)
Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,00231836 0,00018547			
Dwutlenek siarki	0,00001360			
Tlenek węgla	0,00004171			
Żelazo <sup>4)</sup>	0,01103194			
Miedź <sup>4)</sup>	0,00021157			
Mangan <sup>4)</sup>	0,00151122			
Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00001511			
Tytan <sup>4)</sup>	0,00004534			
<b>OBIEKT NR 2 - MONTAŻ</b>				
5	stanowisko diagnostyki regulacji silników oraz układów jezdnych (obiekt nr 2, montaż, kabiny rolkowe)	e2.1 e2.2 e2.3 e2.4 e2.5	Tlenek węgla	0,06777
			Węglowodory aromatyczne	0,00122
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,01220 0,00366
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00033 0,00033
			Węglowodory alifatyczne	0,00474
			Toluen	0,00054

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
			Benzen	0,00013
			Cykloheksan	0,00013
6	stanowisko ustawiania zbieżności (obiekt nr 2, montaż, stanowiska ustawiania zbieżności)	e2.7	Tlenek węgla	0,0100
			Węglowodory aromatyczne	0,00020
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,00180 0,00050
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00005 0,000049
			Węglowodory alifatyczne	0,00070
			Toluen	0,00008
			Benzen	0,00002
			Cykloheksan	0,00002
<b>OBIEKT NR 4 - LAKIERNIA</b>				
7	mycie, fosforanowanie, konserwacja linii - czyszczenie instalacji do fosforanowania (obiekt nr 4, lakiernia, agregat VBH - początek)	e4.1 e4.2	Amoniak	0,006719481
			Fluor	0,026775388
			Aceton	0,00207891
			Kylen (dimetylobenzen)	0,00003464
			Octan butylu	0,00069297
			Butanol	0,00027718
			Węglowodory alifatyczne	0,00135129
8	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 4 262 kW (obiekt nr 4, lakiernia, kabina UBS, kabina szlifowania KTL, kabina natrysku gruntu reaktywnego)	e4.6	Tlenek węgla	0,460671826
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,767786400 0,230335913
			Dwutlenek siarki	0,006142291
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,007677864 0,007677864
9	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 778 kW (obiekt nr 4, lakiernia, myjnia wodna z układem ZLA)	e4.11	Tlenek węgla	0,084064202
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,140106960 0,042032101
			Dwutlenek siarki	0,001120856
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00140107 0,00140107
10	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 7 659 kW (linia podkładu / Fullera), palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 8 874 kW (kabina lakieru bazowego BC), palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 9 308 kW kabina lakieru bezbarwnego CC (obiekt nr 4, lakiernia, kabiny lakiernicze)	e4.16	Tlenek węgla	3,243400488
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	1,930597200 0,579178659
			Dwutlenek siarki	0,020874224
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,07336263 0,07336263
11	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 2 778 kW (obiekt nr 4, lakiernia, stanowisko poprawek lakierniczych)	e4.20	Tlenek węgla	0,300229292
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,500382360 0,150114646
			Dwutlenek siarki	0,004003057
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,005003822 0,005003822
12	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 611 kW (obiekt nr 4, lakiernia, stanowisko poprawek lakierniczych)	e4.20.1	Tlenek węgla	0,066050444
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,110084076 0,033025222
			Dwutlenek siarki	0,000880673
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,001100841 0,001100841

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
13	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 172 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ ZLA TGA 1)	e4.25	Tlenek węgla	0,126696761
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,211161240
			w tym dwutlenek azotu	0,063348381
			Dwutlenek siarki	0,00168929
14	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 163 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ ZLA TGA 3)	e4.26	Tlenek węgla	0,125736028
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,209559960
			w tym dwutlenek azotu	0,062868014
			Dwutlenek siarki	0,00167648
15	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 904 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ ZLA TGA 3)	e4.29	Tlenek węgla	0,097754657
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,162924480
			w tym dwutlenek azotu	0,048877329
			Dwutlenek siarki	0,001303395
16	palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 172 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ ZLA TGA 9)	e4.30	Tlenek węgla	0,126696761
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,211161240
			w tym dwutlenek azotu	0,063348381
			Dwutlenek siarki	0,00168929
17	palnik grzewczy gazowy TGA2 o mocy cieplnej 1 447 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7 o mocy cieplnej 1 655 kW, palnik grzewczy gazowy ZLA TGA8 o mocy cieplnej 1 837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 10 L1)	e4.31	Tlenek węgla	0,046989699
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,078316164
			w tym dwutlenek azotu	0,023494849
			Dwutlenek siarki	0,000626529
18	palnik grzewczy gazowy TGA2 o cieplnej 1 447 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7 o mocy cieplnej 1 655 kW, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 11 L2 - klejenie poszyć bocznych)	e4.32	Tlenek węgla	0,130954898
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,218258280
			w tym dwutlenek azotu	0,065477449
			Dwutlenek siarki	0,001746065
19	palnik grzewczy gazowy TGA2 o cieplnej 1 442 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7 o mocy cieplnej 1 655 kW, palnik grzewczy gazowy o mocy cieplnej 1 837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 6 L3)	e4.33	Tlenek węgla	0,116318762
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,193864680
			w tym dwutlenek azotu	0,058159381
			Dwutlenek siarki	0,001550917
19		e4.33	Pył: <sup>1)</sup>	0,001938646
			w tym pył zawieszony PM10	0,001938646

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
20	palnik grzewczy gazowy TGA2 o ciepłej 1 447 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7o mocy ciepłej 1 655 kW, palnik grzewczy gazowy o mocy ciepłej 1 837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 8.1 L4)	e4.34	Tlenek węgla	0,108615533
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,181026000
			w tym dwutlenek azotu	0,054307766
			Dwutlenek siarki	0,001448207
			Pył: <sup>1)</sup>	0,001810259
			w tym pył zawieszony PM10	0,001810259
21	palnik grzewczy gazowy TGA2 o ciepłej 1 447 kW, palnik grzewczy gazowy TGA7 o mocy ciepłej 1 655 kW, palnik grzewczy gazowy o mocy ciepłej 1 837 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja wywiewna ABV/TGA 8.2 L5)	e4.35	Tlenek węgla	0,130954898
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,218258280
			w tym dwutlenek azotu	0,065477449
			Dwutlenek siarki	0,001746065
			Pył: <sup>1)</sup>	0,002182582
			w tym pył zawieszony PM10	0,002182582
22	palnik grzewczy gazowy G3/1E Weishaupt o mocy ciepłej 700 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka przedwstępna KTL, strefa podgrzewania)	e4.4	Tlenek węgla	0,075657782
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,126096480
			w tym dwutlenek azotu	0,037828891
			Dwutlenek siarki	0,00100877
			Pył: <sup>1)</sup>	0,001260963
			w tym pył zawieszony PM10	0,001260963
23	palnik grzewczy gazowy o mocy ciepłej 117 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja rejonu myjki kół ciepłych)	e4.9	Tlenek węgla	0,01260963
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,021016044
			w tym dwutlenek azotu	0,006304815
			Dwutlenek siarki	0,000168128
			Pył: <sup>1)</sup>	0,000210161
			w tym pył zawieszony PM10	0,000210161
24	2 palniki grzewcze gazowe o mocy ciepłej 700 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka po myjni)	e4.13 e4.15	Tlenek węgla	0,075657782
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,126096480
			w tym dwutlenek azotu	0,037828891
			Dwutlenek siarki	0,00100877
			Pył: <sup>1)</sup>	0,001260963
			w tym pył zawieszony PM10	0,001260963
25	3 palniki grzewcze gazowe o mocy ciepłej 372 kW (obiekt nr 4, lakiernia, suszarka po myjni)	e4.14.1 e4.14.2 e4.14.3	Tlenek węgla	0,040230725
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,067051224
			w tym dwutlenek azotu	0,020115363
			Dwutlenek siarki	0,00053641
			Pył: <sup>1)</sup>	0,000670512
			w tym pył zawieszony PM10	0,000670512
26	palnik grzewczy gazowy o mocy ciepłej 372 kW (obiekt nr 4, lakiernia, wentylacja ogólna układ ZLA TGA 5)	e4.28	Tlenek węgla	0,040230725
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,067051224
			w tym dwutlenek azotu	0,020115363
			Dwutlenek siarki	0,00053641
			Pył: <sup>1)</sup>	0,000670512
			w tym pył zawieszony PM10	0,000670512
27	Agregat prądotwórczy o mocy ciepłej 205 kW zasilany olejem napędowym (obiekt nr 4, lakiernia)	e4.A.1	Tlenek węgla	0,309889425
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	1,435820400
			w tym dwutlenek azotu	0,430746301
			Dwutlenek siarki	0,094688436
			Pył: <sup>1)</sup>	0,101574867
			w tym pył zawieszony PM10	0,09913707

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
28	agregat prądowórczy o mocy cieplnej 1 017 kW zasilany olejem napędowym (obiekt nr 4, lakiernia)	e4.A.2a, e4.A.2b	Tlenek węgla	0,76717843
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	3,554593200 1,066378017
			Dwutlenek siarki	0,234415631
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,251464041 0,245428904
29	kocioł gazowy Paromat Triplex o mocy cieplnej 189 kW (obiekt nr 4, lakiernia, kotłownia)	e4.24	Tlenek węgla	0,020415592
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,034025976 0,010207796
			Dwutlenek siarki	0,000272208
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00034026 0,00034026
<b>OBIEKT NR 5a/5 - SPAWALNIA</b>				
30	6 palników gazowych o mocy cieplnej 263 kW każdy - ogrzewających trzy centrale wentylacyjne	e5a.6 e5a.7 e5a.8 e5a.9 e5a.10 e5a.11	Tlenek węgla	0,028473997
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,047456676 0,014236998
			Dwutlenek siarki	0,000379653
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000474567 0,000474567
			31	4 palniki gazowe o mocy cieplnej 254 kW każdy - ogrzewające trzy centrale wentylacyjne
Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,045674244 0,013702268			
Dwutlenek siarki	0,000365394			
Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000456742 0,000456742			
32	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 1)	e5.1	Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,46012761 0,44172250
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,06813410 0,00618018
			Dwutlenek siarki	0,00041411
			Tlenek węgla	0,04029563
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,33013687
			Miedź <sup>4)</sup>	0,01436618
			Mangan <sup>4)</sup>	0,04410885
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,00000764
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00239302
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00010217
			Ołów <sup>4)</sup>	0,00000023
			Wanad <sup>4)</sup>	0,00000101
			Molibden <sup>4)</sup>	0,00000505
			Tytan <sup>4)</sup>	0,00138038
Cyna <sup>4)</sup>	0,00000116			
33	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 2c)	e5.3	Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00603338 0,00579204
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,00003892 0,00000973
			Dwutlenek siarki	0,00000543
			Tlenek węgla	0,00068119
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,00543004
			Miedź <sup>4)</sup>	0,00593201
			Mangan <sup>4)</sup>	0,00030167
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00072401
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00007240
Tytan <sup>4)</sup>	0,00001810			

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
34	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 5c/5d)	e5.6	Pył: <sup>1)</sup>	0,00680090
			w tym pył zawieszony PM10	0,00652886
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00036873
			w tym dwutlenek azotu	0,00009218
			Dwutlenek siarki	0,00000612
			Tlenek węgla	0,00327338
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,00447547
			Miedź <sup>4)</sup>	0,00282119
			Mangan <sup>4)</sup>	0,00030435
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,00000143
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00107059
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00002840
			Ołów <sup>4)</sup>	0,00000019
			Wanad <sup>4)</sup>	0,00000008
			Molibden <sup>4)</sup>	0,00000039
Tytan <sup>4)</sup>	0,00002040			
Cyna <sup>4)</sup>	0,00000093			
35	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 5e/5f)	e5.7	Pył: <sup>1)</sup>	0,00960153
			w tym pył zawieszony PM10	0,00921747
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00070376
			w tym dwutlenek azotu	0,00017594
			Dwutlenek siarki	0,00000864
			Tlenek węgla	0,00658860
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,00658616
			Miedź <sup>4)</sup>	0,00400186
			Mangan <sup>4)</sup>	0,00053387
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,00000113
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00056558
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00004917
			Ołów <sup>4)</sup>	0,00000002
			Wanad <sup>4)</sup>	0,00000016
			Molibden <sup>4)</sup>	0,00000081
Tytan <sup>4)</sup>	0,00002880			
Cyna <sup>4)</sup>	0,00000009			
36	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 6 poziom 9,5m)	e5.8	Pył: <sup>1)</sup>	0,74762684
			w tym pył zawieszony PM10	0,71772176
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,11307121
			w tym dwutlenek azotu	0,00943860
			Dwutlenek siarki	0,00067286
			Tlenek węgla	0,02258588
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,54173541
			Miedź <sup>4)</sup>	0,01433960
			Mangan <sup>4)</sup>	0,07350253
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,00000594
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00322242
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00003718
			Ołów <sup>4)</sup>	0,00000050
			Wanad <sup>4)</sup>	0,00000053
			Molibden <sup>4)</sup>	0,00000267
Tytan <sup>4)</sup>	0,00224288			
Cyna <sup>4)</sup>	0,00000252			
37	procesy spawalnicze	e5.9	Pył: <sup>1)</sup>	0,15105803
			w tym pył zawieszony PM10	0,14501571
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,21903408

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
	(obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, kabina laserowa)		w tym dwutlenek azotu	0,05475854
			Dwutlenek siarki	0,00013595
			Tlenek węgla	0,00041692
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,07080845
			Miedź <sup>4)</sup>	0,00012813
			Mangan <sup>4)</sup>	0,00053949
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,00158476
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,03978761
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00067437
			Ołów <sup>4)</sup>	0,00043834
			Tytan <sup>4)</sup>	0,00045317
38	procesy spawalnicze (obiekt nr 5, spawalnia, budowa karoserii, urządzenie 5b, linia V)	e5.11	Pył: <sup>1)</sup>	0,08296611
			w tym pył zawieszony PM10	0,07964746
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,01172991
			w tym dwutlenek azotu	0,00138752
			Dwutlenek siarki	0,00007467
			CO	0,02403697
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,05630431
			Miedź <sup>4)</sup>	0,00247098
			Mangan <sup>4)</sup>	0,00728515
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,00000485
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00092760
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00001797
			Ołów <sup>4)</sup>	0,00000017
			Wanad <sup>4)</sup>	0,00000063
Molibden <sup>4)</sup>	0,00000313			
Tytan <sup>4)</sup>	0,00024890			
Cyna <sup>4)</sup>	0,00000083			
39	procesy spawalnicze (obiekt nr 5a spawalnia - nowa część, RTL4)	e5a.2	Pył: <sup>1)</sup>	0,071606088
			w tym pył zawieszony PM10	0,068741844
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,005253343
			w tym dwutlenek azotu	0,001313338
			Dwutlenek siarki	0,000064445
			Tlenek węgla	0,045881280
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,041994756
			Miedź <sup>4)</sup>	0,016731972
			Mangan <sup>4)</sup>	0,003242722
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,000018537
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,010690877
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,000133887
			Ołów <sup>4)</sup>	0,000002207
			Wanad <sup>4)</sup>	0,000001170
Molibden <sup>4)</sup>	0,000005850			
Tytan <sup>4)</sup>	0,000214818			
Cyna <sup>4)</sup>	0,000011037			
40	procesy spawalnicze (obiekt nr 5a spawalnia - nowa część, RTL3)	e5a.3	Pył: <sup>1)</sup>	0,026295192
			w tym pył zawieszony PM10	0,025243384
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,001598940
			w tym dwutlenek azotu	0,000399735
			Dwutlenek siarki	0,000023666
			Tlenek węgla	0,014404788
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,017315676
Miedź <sup>4)</sup>	0,010481551			
Mangan <sup>4)</sup>	0,001250165			



Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,000005037
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,003464928
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,000110502
			Ołów <sup>4)</sup>	0,000000557
			Wanad <sup>4)</sup>	0,000000351
			Molibden <sup>4)</sup>	0,000001755
			Tytan <sup>4)</sup>	0,000078886
			Cyna <sup>4)</sup>	0,000002787
41	procesy spawalnicze (obiekt nr 5a spawalnia - nowa część, RTL2)	e5a.4	Pył: <sup>1)</sup>	0,127115640
			w tym pył zawieszony PM10	0,122031014
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,010319940
			w tym dwutlenek azotu	0,002579987
			Dwutlenek siarki	0,000114404
			Tlenek węgla	0,090935532
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,073436904
			Miedź <sup>4)</sup>	0,025087572
			Mangan <sup>4)</sup>	0,006055204
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,000031723
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,016182720
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,000203046
			Ołów <sup>4)</sup>	0,000003345
			Wanad <sup>4)</sup>	0,000002340
			Molibden <sup>4)</sup>	0,000011700
Tytan <sup>4)</sup>	0,000381347			
Cyna <sup>4)</sup>	0,000016723			
42	procesy spawalnicze (obiekt nr 5a spawalnia - nowa część, RTL5)	e5a.5	Pył: <sup>1)</sup>	0,025818588
			w tym pył zawieszony PM10	0,024785844
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,001595866
			w tym dwutlenek azotu	0,000398966
			Dwutlenek siarki	0,000023237
			Tlenek węgla	0,014351004
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,016886736
			Miedź <sup>4)</sup>	0,010012936
			Mangan <sup>4)</sup>	0,001226333
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,000005037
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,003407735
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,000104783
			Ołów <sup>4)</sup>	0,000000557
			Wanad <sup>4)</sup>	0,000000351
			Molibden <sup>4)</sup>	0,000001755
Tytan <sup>4)</sup>	0,000077456			
Cyna <sup>4)</sup>	0,000002787			
<b>OBIEKT NR 8</b>				
43	agregat prądowłrczy o mocy cieplnej 164 kW zasilany olejem napędowym (obiekt nr 8)	e8.A.1	Tlenek węgla	0,24791154
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	1,148655600
			w tym dwutlenek azotu	0,344597041
			Dwutlenek siarki	0,075750748
			Pył: <sup>1)</sup>	0,081259894
w tym pył zawieszony PM10	0,079309656			
<b>OBIEKT NR 11</b>				
44	stanowisko prób przy jednoczesnej pracy silnika	e11.1	Tlenek węgla	0,14400
			Węglowodory aromatyczne	0,00259
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,01971
			w tym dwutlenek azotu	0,00591

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
	(obiekt nr 11, pilothala, stanowisko prób przy jednoczesnej pracy silnika)		Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00072 0,00072
			Węglowodory alifatyczne	0,01008
			Toluen	0,00115
			Benzen	0,00028
			Cykloheksan	0,00028
45	przygotowanie i nakładanie żywicy oraz szlifowanie gotowych form (obiekt nr 11, pilothala)	e11.2	Izocyjaniany	0,061875
			Aceton	0,13
			Toluen	0,084
			Octan butylu	0,063
			Węglowodory alifatyczne	0,085
			Węglowodory aromatyczne	0,02
			Ksylene (dimetylobenzen)	0,01
			Metanol (alkohol metylowy)	0,003
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,0002819 0,0002819
			<b>OBIEKT NR 20</b>	
46	Dwa silniki pomp tryskaczowych o mocy cieplnej 262 kW każdy (obiekt nr 20)	e20.1 e20.2	Tlenek węgla	0,395625600
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	1,833066000 0,549919445
			Dwutlenek siarki	0,120885569
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,129677247 0,126564993
			<b>OBIEKT NR 22</b>	
47	procesy spawalnicze (obiekt nr 22, warsztat mechaniczny)	e22.1	Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,00954800 0,00916608
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,00045472 0,00011368
			Dwutlenek siarki	0,00000859
			Tlenek węgla	0,00167405
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,00508336
			Miedź <sup>4)</sup>	0,00000399
			Mangan <sup>4)</sup>	0,00049784
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,00000112
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00000955
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00000224
			Wanad <sup>4)</sup>	0,00000012
			Molibden <sup>4)</sup>	0,00000060
			Tytan <sup>4)</sup>	0,00002864
			48	procesy spawalnicze (obiekt nr 22, warsztat mechaniczny)
Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,00045472 0,00011368			
Dwutlenek siarki	0,00000859			
Tlenek węgla	0,00167405			
Żelazo <sup>4)</sup>	0,00508336			
Miedź <sup>4)</sup>	0,00000399			
Mangan <sup>4)</sup>	0,00049784			
Nikiel <sup>4)</sup>	0,00000112			
Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00000955			
Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00000224			
Wanad <sup>4)</sup>	0,00000012			
Molibden <sup>4)</sup>	0,00000060			
Tytan <sup>4)</sup>	0,00002864			

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
49	procesy spawalnicze (obiekt nr 22, warsztat mechaniczny)	e22.3	Pył: <sup>1)</sup>	0,00954800
			w tym pył zawieszony PM10	0,00916608
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,00045472
			w tym dwutlenek azotu	0,00011368
			Dwutlenek siarki	0,00000859
			Tlenek węgla	0,00167405
			Żelazo <sup>4)</sup>	0,00508336
			Miedź <sup>4)</sup>	0,00000399
			Mangan <sup>4)</sup>	0,00049784
			Nikiel <sup>4)</sup>	0,00000112
			Cynk i jego związki <sup>4)</sup>	0,00000955
			Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>4)</sup>	0,00000224
Wanad <sup>4)</sup>	0,00000012			
Molibden <sup>4)</sup>	0,00000060			
Tytan <sup>4)</sup>	0,00002864			
<b>OBIEKT NR 27 – STRAŻ POŻARNA</b>				
50	kocioł gazowy Buderus G343 o mocy 225 kW (kotłownia, obiekt nr 27, straż pożarna)	e27	Tlenek węgla	0,026433231
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,044055396
			w tym dwutlenek azotu	0,013216616
			Dwutlenek siarki	0,000352443
Pył: <sup>1)</sup>	0,000440554			
w tym pył zawieszony PM10	0,000440554			
<b>OBIEKT NR 32</b>				
51	kocioł gazowy Paromat Simplex o mocy cieplnej 185 kW (obiekt nr 32 )	e32	Tlenek węgla	0,019971775
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,033286284
			w tym dwutlenek azotu	0,009985887
			Dwutlenek siarki	0,00026629
Pył: <sup>1)</sup>	0,000332863			
w tym pył zawieszony PM10	0,000332863			
<b>OBIEKT NR 38</b>				
52	Kocioł olejowy Paromat Simplex o mocy cieplnej 144 kW (obiekt nr 38)	e38	Tlenek węgla	0,015611923
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,036427824
			w tym dwutlenek azotu	0,010928346
			Dwutlenek siarki	0,041631795
Pył: <sup>1)</sup>	0,001040795			
w tym pył zawieszony PM10	0,001040795			
<b>OBIEKT NR 40</b>				
53	silnik pompy tryskaczowej o mocy cieplnej 262 kW (obiekt nr 40)	e40.1	Tlenek węgla	0,3956255
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	1,833066000
			w tym dwutlenek azotu	0,549919445
			Dwutlenek siarki	0,120885569
Pył: <sup>1)</sup>	0,129677247			
w tym pył zawieszony PM10	0,126564993			
<b>OBIEKT NR 44</b>				
54	silnik pompy hydrantowej o mocy cieplnej 149 kW (tryskaczownia obiektu nr 44)	e44.1	Tlenek węgla	0,225186316
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	1,043363160
			w tym dwutlenek azotu	0,313008979
			Dwutlenek siarki	0,06880693
Pył: <sup>1)</sup>	0,07381107			
w tym pył zawieszony PM10	0,072039604			
55	Trzy silniki pompy tryskaczowej o mocy cieplnej 395 kW każdy (tryskaczownia obiektu nr 44)	e44.2 e44.3 e44.4	Tlenek węgla	0,594987697
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	2,756775600
			w tym dwutlenek azotu	0,827032898
			Dwutlenek siarki	0,181801796
Pył: <sup>1)</sup>	0,195023745			
w tym pył zawieszony PM10	0,190343175			

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>3)</sup> [kg/h]
<b>NAMIOT MAGAZYNOWY DLA POTRZEB PRODUKCJI/LOGISTYKI NR 1</b>				
56	2 nagrzewnice olejowe o mocy cieplnej 130 kW każda (namiot magazynowy dla potrzeb spawani nr 1)	eN1.1 eN1.2	Tlenek węgla	0,014097723
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,032894676 0,009868406
			Dwutlenek siarki	0,000037593
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000000939 0,000000917
<b>NAMIOT MAGAZYNOWY DLA POTRZEB PRODUKCJI/LOGISTYKI NR 2</b>				
57	3 nagrzewnice olejowe o mocy cieplnej 130 kW każda (namiot magazynowy dla potrzeb spawalni nr 2)	eN2.1 eN2.2 eN2.3	Tlenek węgla	0,014097723
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,032894676 0,009868406
			Dwutlenek siarki	0,037593929
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000939848 0,000917292
<b>NAMIOT MAGAZYNOWY DLA POTRZEB PRODUKCJI/LOGISTYKI NR 3</b>				
58	pięć nagrzewnic olejowych o mocy cieplnej 130 kW każda (namiot montażu nr 3)	eN3.1 eN3.2 eN3.3 eN3.4 eN3.5	Tlenek węgla	0,014097723
			Tlenki azotu: <sup>2)</sup> w tym dwutlenek azotu	0,032894676 0,009868406
			Dwutlenek siarki	0,037593929
			Pył: <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,000939848 0,000917292

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

<sup>2)</sup> Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO<sub>2</sub>).

<sup>3)</sup> Emisja substancji przypadająca na jeden emitor.

<sup>4)</sup> Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

#### 6.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji

**6.1.4.1.** Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Amoniak	0,0701447
Fluor	0,3136779

**6.1.4.2.** Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
<b>Czyszczenie instalacji i urządzeń wykorzystywanych w procesach dla których nie ustalono standardów emisyjnych</b>	
Aceton	0,1273
Benzen	0,0001
Octan butylu	0,0185
Toluen	0,2975
Węglowodory alifatyczne	0,1141
Węglowodory aromatyczne	0,0950
Metanol (alkohol metylowy)	0,0088
Ksylene (dimetylobenzen)	0,0004
Butanol	0,0036

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
<b>Produkcja form z tworzyw sztucznych - laminowanie</b>	
Izocyjniany	0,0722
Aceton	0,1240
Toluen	0,0690
Octan butylu	0,0621
Węglowodory alifatyczne	0,0825
Węglowodory aromatyczne	0,0175
Ksylene (dimetylobenzen)	0,0050
Metanol (alkohol metylowy)	0,0021
<b>Czyszczenie produktu</b>	
LZO	5,06
<b>Powlekanie</b>	
LZO	1546,80

**6.1.4.3.** Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Pył: <sup>1)</sup>	2,408
w tym pył zawieszony PM10	2,407
w tym pył zawieszony PM2,5	2,407
Tlenek węgla	131,823
Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	78,730
w tym dwutlenek azotu	23,619
Dwutlenek siarki	8,325

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania

<sup>2)</sup> Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO<sub>2</sub>)

**6.1.4.4.** Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacją do diagnostyki silników i układów jezdnych (instalacja objęta pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Tlenek węgla	1,9850
Węglowodory aromatyczne	0,03573
Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	0,3741
w tym dwutlenek azotu	0,1122
Pył: <sup>1)</sup>	0,01415
w tym pył zawieszony PM10	0,01417
w tym pył zawieszony PM2,5	0,01417
Węglowodory alifatyczne	0,1389
Toluen	0,01588
Benzen	0,00397
Cykloheksan	0,003970

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

<sup>2)</sup> Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO<sub>2</sub>)

**6.1.4.5.** Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacją do spawania (instalacja objęta pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Pył: <sup>1)</sup>	12,627204
w tym pył zawieszony PM10	12,122116
w tym pył zawieszony PM2,5	11,680164
Tlenki azotu: <sup>2)</sup>	3,16597
w tym dwutlenek azotu	0,5615045
Dwutlenek siarki	0,0113645
Tlenek węgla	1,9305776
Żelazo <sup>3)</sup>	8,5778196
Miedź <sup>3)</sup>	0,7780587
Mangan <sup>3)</sup>	1,0192328
Nikiel <sup>3)</sup>	0,0121680
Cynk i jego związki <sup>3)</sup>	0,5963758
Chrom - związki III i IV wartościowe <sup>3)</sup>	0,0112168
Ołów <sup>3)</sup>	0,0032568
Wanad <sup>3)</sup>	0,0000487
Molibden <sup>3)</sup>	0,0002437
Tytan <sup>3)</sup>	0,0378816
Cyna <sup>3)</sup>	0,0002845

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

<sup>2)</sup> Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO<sub>2</sub>)

<sup>3)</sup> Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

**6.1.4.6.** Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji do obróbki form (instalacja objęta pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Pył: <sup>1)</sup>	0,0002819
w tym pył zawieszony PM10	0,0002819
w tym pył zawieszony PM2,5	0,0002819

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania

## 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 2024 r., poz. 54 ze zm.).

### 6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

a. Instalacja do produkcji samochodów zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej – miejskiej na podstawie umowy z jej dostawcą oraz z własnego ujęcia wód.

W instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego woda wykorzystywana jest do celów technologicznych, tj.: obróbka chemiczna i powlekanie, mycie, sprawdzanie szczelności (montaż), uzdatnianie wody (kotły i VBH), uzupełnianie wody w obiegu instalacji spalania paliw, chłodzenie). Woda wykorzystywana jest również na pozostałe cele związane produkcją samochodów: chłodzenie, uzdatnianie wody do celów socjalno-bytowych, utrzymania czystości powierzchni hal.

b. Ilość wykorzystywanej wody

Lp.	Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody Q <sub>roczne</sub> [m <sup>3</sup> /rok]
1	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m <sup>3</sup>	366 787
2	Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie	76 414
3	Instalacja do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW	759
4	Pozostałe cele związane z produkcją samochodów.	51 732
<b>RAZEM</b>		<b>495 692</b>

### 6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

a. Ścieki przemysłowe są wytwarzane w ciągu linii technologicznych instalacji do produkcji samochodów, w skład której wchodzi: Hala 4 - lakiernia (Body Washer, linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL, ścieki m.in. z myjki, przygotowania wody DEMI, z mycia kół ciepłych), Hala 2- Montaż (Kabina mycia i badania szczelności), Hala 8 - Kotłownia (wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody) oraz pozostałe ścieki związane z produkcją samochodów np. czyszczenia powierzchni hal zlokalizowanych na terenie Zakładu (z instalacji nie wymagających pozwolenia zintegrowanego).

– Ścieki przemysłowe z lakierni (Hala 4), m.in. Body Washer, linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL, ścieki z myjki, ścieki z mycia kół ciepłych, ścieki z przygotowania wody DEMI są neutralizowane wspólnie w podczyszczalni ścieków na lakierni po czym odprowadzane są do kanalizacji wewnątrzzakładowej.

Strumienie ścieków przemysłowych, bezpośrednio po wytworzeniu, kierowane są do zbiorników buforowych gdzie następuje ich wstępne gromadzenie.

Zaolejone ścieki z Body Washer oraz z linii VBH (strefa 1, 2, 3) poprzez dedykowany zbiornik buforowy a następnie proces ultrafiltracji (Emuperm) trafiają razem ze ściekami z linii VBH (strefa 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10), ściekami ze studzienki B37, ściekami z mycia kół ciepłych oraz z płukania filtra żwirowego, ściekami z myjki - do wspólnego zbiornika buforowego (oznaczonego jako zbiornik VBH).

Ścieki z KTL kierowane są również do dedykowanego zbiornika buforowego a następnie do procesu koagulacji. Po procesie koagulacji, trafiają do procesu neutralizacji (wspólny ciąg technologiczny składający się z neutralizacji zgrubej i dokładnej, flokulacji i sedymentacji) gdzie łączą się - razem z pozostałymi ściekami przemysłowymi z lakierni (tj. Body Washer, linia myjąco-fosforanująca VBH, ścieki z myjki, ścieki z mycia kół ciepłych, ścieki z przygotowania wody DEMI) – gromadzonymi wstępnie w zbiorniku VBH.

Po sedymentacji poprzez osadnik lamelowy i prasę filtracyjną i filtry żwirowe - ścieki przemysłowe trafiają do zbiornika końcowego, gdzie zachodzi automatyczna kontrola pH. Ścieki następnie kierowane są do kanalizacji wewnątrzzakładowej.

W przypadku wystąpienia wartości w ściekach - odbiegających od żądanych, następuje automatyczne zamknięcie zaworu spustowego i przekierowanie ścieków do ponownej neutralizacji.

Prowadzący instalacje, zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu emisji do wody (zrzuty pośrednie) substancji (NI, Zn, F, AOX ) zawartych w ściekach przemysłowych wstępnie podczyszczonych w Zakładowej podczyszczalni wspólnego strumienia ścieków z obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych (BW i VBH) oraz z procesów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (wymiana kąpieli KTL, linia mycia przed lakierowaniem, kabiny lakiernicze).

Monitorowanie należy prowadzić w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością i w zakresie zgodnym z BAT 12.

- Ścieki przemysłowe z Montażu (Hala 2), z kabiny mycia i badania szczelności po podczyszczeniu w dwukomorowym separatorze olejowym odprowadzane są do kanalizacji wewnętrzzakładowej.
- Ścieki przemysłowe z Kociołowni tj. wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody z instalacji spalania paliw odprowadzane do kanalizacji wewnętrzzakładowej.
- Ścieki przemysłowe z czyszczenia powierzchni hal po podczyszczeniu w osadniku są odprowadzane do kanalizacji wewnętrzzakładowej.
- Ścieki przemysłowe z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, (tj. wchodzące w skład linii technologicznych hali lakierni, ścieki powstające na hali montażu w instalacji mycia i badania szczelności oraz kondensat z instalacji do spalania paliw) odprowadzane są wraz ze ściekami przemysłowymi z procesu czyszczenia powierzchni hal oraz ściekami bytowymi z terenu Zakładu do miejskiej sieci kanalizacyjnej na podstawie stosownej umowy – jako ścieki przemysłowe.

b. Ilość ścieków przemysłowych z instalacji:

Lp.	Źródło ścieków	Ilość ścieków Q <sub>roczne</sub> [m <sup>3</sup> /rok]
1	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m <sup>3</sup>	206 461,7
2	Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.	43 012,9
3	Instalacja do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MWt	642,0
4	Pozostała działalność związana z produkcją samochodów	34 487,9
<b>RAZEM</b>		<b>284 604,5</b>

c. Skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu:

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka miary	Najwyższa dopuszczalna wartość
1	Azot azotynowy	mg /dm <sup>3</sup>	10
2	Azot amonowy	mg /dm <sup>3</sup>	100
3	Bar	mg /dm <sup>3</sup>	5
4	Bor	mg /dm <sup>3</sup>	10
5	Chrom ogólny	mg /dm <sup>3</sup>	1
6	Chrom VI	mg /dm <sup>3</sup>	0,2
7	Cynk	mg /dm <sup>3</sup>	5,0



Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka miary	Najwyższa dopuszczalna wartość
8	Fenole lotne	mg /dm <sup>3</sup>	15
9	Fluorki	mg /dm <sup>3</sup>	20
10	Fosfor	mg /dm <sup>3</sup>	10
11	Kadm	mg /dm <sup>3</sup>	0,4 – wartość średnia dobową 0,2 – wartość średnia miesięczną
12	Miedź	mg /dm <sup>3</sup>	1
13	Nikiel	mg /dm <sup>3</sup>	1
14	Ołów	mg /dm <sup>3</sup>	1
15	Trichloroetylen	mg /dm <sup>3</sup>	0,2 – wartość średnia dobową 0,2 – wartość średnia miesięczną
16	Trichlorometan	mg /dm <sup>3</sup>	2,0 – wartość średnia dobową 1,0 – wartość średnia miesięczną
17	Węglowodory ropopochodne	mg /dm <sup>3</sup>	15

- dodatkowo od dnia 9.12.2024 r.

Skład ścieków z podczyszczalni - wspólny strumień ścieków z obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych (BW i VBH) oraz z procesów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (wymiana kąpieli KTL, linia mycia przed lakierowaniem, kabiny lakiernicze):

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka miary	Graniczna wielkość emisji BAT-AEL*
1	Cynk	mg /dm <sup>3</sup>	4,2
2	Nikiel	mg /dm <sup>3</sup>	0,9
3	Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	mg /dm <sup>3</sup>	0,9
4	Fluorek (F)	mg /dm <sup>3</sup>	20,9

\* Określone na podstawie granicznych wielkości emisji w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego adsorbowalnych związków chloroorganicznych (AOX), fluorków (F), niklu (wyrażonego jako Ni), cynku (wyrażonego jako Zn) z powlekania pojazdów, zgodnie z załącznikiem do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Wartości graniczne dla ścieków stanowią średnią ważoną dla ścieków z proces powlekania oraz ścieków pochodzących z innych prowadzonych operacji na terenie lakierni, w których nie wykorzystuje się rozpuszczalników organicznych tj. proces mycia (BW) i fosforanowania (VBH) - oczyszczanych wspólnie w Zakładowej podczyszczalni ścieków.

### 6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 203 ust. 3 i art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

**6.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w wyniku funkcjonowania całej instalacji do produkcji samochodów, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	25,00	Odpady stanowią stosowane w lakierni materiały na bazie kwasu siarkowego, np. na linii VBH lub kwas siarkowy, popłuczyny po czyszczeniu wanien, niezgodne lub przeterminowane odczynniki stosowane w laboratorium. Skład: kwas siarkowy i siarkawy. Właściwości: odczyn kwaśny, ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP8 – żrące.
2	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	25,00	Odpady stanowią kwas solny powstający podczas regeneracji kolumn jonowymiennych, proces neutralizacji w chemicznej podczyszczalni ścieków na lakierni, mycia i czyszczenia instalacji. Skład: przeterminowany lub niezgodny kwas solny. Właściwości: odczyn kwaśny, ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP8 – żrące.
3	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	20,00	Odpady stanowią przeterminowane lub zanieczyszczone materiały zawierające kwas fosforowy, stosowane na linii VBH, nienadające się do neutralizacji popłuczyny z czyszczenia urządzeń na lakierni. Skład: kwas fosforowy i fosforawy. Właściwości: odczyn kwaśny, ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu.
4	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	35,00	Odpady stanowią przeterminowany lub zanieczyszczony kwas azotowy stosowany na linii VBH do wytrawiania osadów, przeterminowane lub zanieczyszczone materiały zawierające kwas azotowy stosowane w lakierni . Skład: kwas azotowy i azotawy. Właściwości: odczyn kwaśny, ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP8 – żrące.
5	06 01 06*	Inne kwasy	430,00	Odpady stanowią odpady powstające w czasie czyszczenia urządzeń, np. wanny procesowe w linii VBH i KTL lub kąpiele w linii VBH nienadające się do procesu, przeterminowane substancje, niezgodne jakościowo lub zużyte kwasy stosowane w celu czyszczenia powierzchni. Skład: roztwór kwasów zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Właściwości: odczyn kwaśny, ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu.
6	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	25,00	Odpady stanowią zużyte wodorotlenki wapniowe stosowane w podczyszczalni ścieków w lakierni, przeterminowane/niezgodne jakościowo lub zabrudzone substancje nie nadające się do procesu. Skład: wodorotlenek wapniowy. Właściwości: stały lub ciekły stan skupienia, odczyn zasadowy, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
7	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	50,00	Odpady stanowią niezgodne materiały lub zawierające wodorotlenek sodu popłuczyny z mycia i czyszczenia instalacji, odpady powstałe podczas regeneracji kolumn jonowymiennych i podczas procesów neutralizacji w chemicznej podczyszczalni ścieków na lakierni. Skład: wodorotlenek sodowy i potasowy. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn zasadowy, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu.
8	06 02 05*	Inne wodorotlenki	460,00	Odpady stanowią substancje powstałe z czyszczenia powierzchni z wykorzystaniem wodorotlenków, kąpiele w linii VBH niezgodne jakościowo i nie nadające się do oczyszczalni ścieków. Skład: wodorotlenek sodowy i potasowy, zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn zasadowy, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu.
9	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	400,00	Odpady powstające w czasie czyszczenia urządzeń, np. wanien procesowych w linii VBH np. (kąpiel do odfuszczenia, fosforowania) lub kąpiele w linii VBH niezgodne jakościowo i nienadające się do oczyszczalni ścieków. Skład: roztwór zawierający sole metali, zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn zasadowy lub kwaśny, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu.
10	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	1,00	Odpady stanowią użytą rtęć metaliczną pochodzącą z nieużytecznej aparatury, rozbitych termometrów. Skład: rtęć. Właściwości: ciekły lub stały stan skupienia, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 - ostra toksyczność, HP7 – rakotwórcze, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP11 – mutagenne, HP12 – uwolnienie gazów o ostrej toksyczności, HP14 0 ekotoksyczne.
11	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	50,00	Odpady stanowią zużyte rozpuszczalniki z czyszczenia instalacji lub produktu. Skład: rozpuszczalniki organiczne zawierające między innymi węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole, ketony i estry, związki chlorowcoorganiczne. Właściwości: palne, ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 - ostra toksyczność, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP13 - uczulające, HP-14 - ekotoksyczne.
12	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	50,00	Odpady stanowią zużyte rozpuszczalniki z czyszczenia instalacji lub produktu. Skład: rozpuszczalniki organiczne zawierające między innymi węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole, ketony i estry. Właściwości: palne, ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 - ostra toksyczność, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP13 - uczulające, HP-14 - ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
13	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	70,00	Odpady powstające podczas przemysłu pistoletów w kabinie poprawek lakierniczych, podczas czyszczenia karoserii i urządzeń instalacji, przemysłu instalacji do aplikacji materiału malarskiego, czyszczenia urządzeń lakierniczych i przestrzeni produkcyjnych w obszarze kabiny BC i CC. Skład: rozpuszczalniki organiczne zanieczyszczone farbami i wtrąceniami mechanicznymi zawierające między innymi, związki chlorowcoorganiczne, butanol, octan butylu, ksylen, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole tłuszczowe, niewielkie ilości amin. Właściwości: ciekły stan skupienia, palne, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 - ostra toksyczność, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP13 - uczulające, HP-14 - ekotoksyczne.
14	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	2 550,00	Odpady powstające podczas przemysłu pistoletów w kabinie poprawek lakierniczych, podczas czyszczenia karoserii i urządzeń instalacji, przemysłu instalacji do aplikacji materiału malarskiego, czyszczenia urządzeń lakierniczych i przestrzeni produkcyjnych CC, czyszczenie instalacji w kabinach podkładu i BC. Skład: rozpuszczalniki organiczne zanieczyszczone farbami i wtrąceniami mechanicznymi zawierające między innymi, związki chlorowcoorganiczne, butanol, octan butylu, ksylen, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole tłuszczowe, niewielkie ilości amin. Właściwości: ciekły stan skupienia, palne, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 - ostra toksyczność, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP13 - uczulające, HP-14 - ekotoksyczne.
15	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	550,00	Odpady stanowią przeterminowane lub niezgodne jakościowo farby i lakiery oraz odpady z czyszczenia układów aplikacyjnych. Skład: farby zawierające wtrącenia mechaniczne oraz zanieczyszczone środkami czyszczącymi. Właściwości: ciekły stan skupienia, palne, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 - ostra toksyczność, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP13 - uczulające, HP-14 - ekotoksyczne.
16	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	2 000,00	Odpady powstają podczas obróbki z wykorzystaniem farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne, w urządzeniu ESKA przy kabinie CC (nakładanie lakieru bezbarwnego), kabinie podkładu i BC (lakier bazowy), w wirówce dekantacyjnej oczyszczalni ścieków. Skład: substancje znajdujące się w materiale malarskim (pigmenty, wypełniacze, LZO), w materiałach do koagulacji oraz woda. Właściwości: ciekły stan skupienia, palne, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 - ostra toksyczność, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP13 - uczulające, HP-14 - ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
17	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	270,00	Odpady stanowią odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne, niezgodne jakościowo kleje i szczeliwa. Skład: izocyjaniany, rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowych. Właściwości: ciekły lub stały stan skupienia, palne, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 - ostra toksyczność, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP13 - uczulające, HP-14 - ekotoksyczne.
18	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	400,00	Odpady stanowią niezgodną jakościowo lub zużytą kąpiel do fosforanowania w linii VBH. Skład: kwaśne roztwory lub kwasy zanieczyszczone wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w kąpeli. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn kwaśny, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP8 - żrące.
19	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	500,00	Odpady powstają w trakcie filtracji kąpeli do fosforanowania oraz po prasie filtracyjnej na linii przygotowania powierzchni (VBH). Skład: szlamy zawierające fosforany, azotany, siarczany, oraz metale: cynk, żelazo, nikiel, magnez. Właściwości: stały stan skupienia o uwodnieniu 40-60%, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
20	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	200,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo i nienadające się do podczyszczalni ścieków kąpiele powstające w czasie czyszczenia urządzeń - wanien procesowych w linii VBH np. kąpiel do pasywacji, aktywacji. Skład: kwaśne roztwory zanieczyszczone wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn kwaśny HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
21	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	400,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo i nienadające się do podczyszczalni ścieków kąpiele powstające w czasie czyszczenia urządzeń - wanien procesowych w linii VBH np. kąpiel do odtłuszczenia. Skład: kwaśne roztwory zanieczyszczone wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn kwaśny, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
22	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	300,00	Odpady stanowią pozostałość płynną po regeneracji kolumny jonowymiennnej oraz koncentrat po osmozie poddany procesowi strącania. Skład: związki kobaltu, niklu, miedzi, cynku, ołowiu, kwaśne roztwory lub kwasy. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn kwaśny, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP-14 – ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
23	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	30,00	Odpady stanowią zużyte chłodziwa powstające w procesie obróbki metali na obrabiarkach CNC. Skład: chłodziwa zanieczyszczone metalami. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn kwaśny, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
24	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	50,00	Odpady powstają w procesie konserwacji przestrzeni zamkniętych przy pomocy wosku. Duże ilości odpadu mogą powstać w przypadku zmiany lub jakościowo niezgodnego materiału. Skład: woski parafinowe i woski węglowodorowe oraz węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
25	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	6,00	Odpady powstają w trakcie prac szlifiersko-polerskich. Skład: pyły poszlifierskie zawierające głównie metale wchodzące w skład karoserii, czyli żelazo, nikiel, cynk. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu.
26	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające	15,00	Odpady powstają w wyniku wymiany oleju w urządzeniach podczas konserwacji instalacji. Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty rozkładu i starzenia WWA, woda, zanieczyszczenia mechaniczne PCB. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
27	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	18,00	Odpady powstają w wyniku wymiany oleju w urządzeniach podczas konserwacji instalacji. Stanowią je przepracowane oleje hydrauliczne, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane. Skład: oleje hydrauliczne zawierające węglowodory aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
28	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	60,00	Odpady powstają w wyniku wymiany oleju w urządzeniach. Stanowią je przepracowane syntetyczne oleje hydrauliczne, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane. Skład: syntetyczne oleje hydrauliczne zawierające węglowodory aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
29	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	20,00	Odpady powstają w wyniku wymiany oleju w urządzeniach. Stanowią je przetworzone oleje hydrauliczne, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane. Skład: oleje hydrauliczne zawierające węglowodory aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
30	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	255,00	Odpady powstają w wyniku wymiany oleju w urządzeniach. Stanowią je przetworzone mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane. Skład: mineralne oleje silnikowe zawierające węglowodory aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
31	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	30,00	Odpady powstają w wyniku wymiany oleju w urządzeniach. Stanowią je przetworzone mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane. Skład: mineralne oleje silnikowe zawierające węglowodory aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
32	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	84,00	Odpady powstają w wyniku wymiany oleju w urządzeniach. Stanowią je przetworzone mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane. Skład: mineralne oleje silnikowe zawierające węglowodory aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
33	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	55,00	Odpady powstają w wyniku wymiany oleju w urządzeniach. Stanowią je przetworzone syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane. Skład: syntetyczne oleje i ciecze zawierające węglowodory aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
34	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	900,00	Odpady powstają w czasie czyszczenia separatorów rozmieszczonych na sieci kanalizacyjnej Zakładu oraz miejsc zrzutu ścieków z wózków czyszczących hale, oraz w procesie odseparowywania olejów z kąpieli na terenie lakierni. Skład: woda z zawartością oleju 20-30%. Właściwości: zawiesina, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
35	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	700,00	Odpady powstają w czasie czyszczenia separatorów rozmieszczonych na sieci kanalizacyjnej Zakładu oraz podczas odseparowywania olejów z kąpieli na terenie lakierni. Skład: woda zawierająca pozostałości oleju bazowego - węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty rozkładu i starzenia WWA, woda zanieczyszczona mechanicznie. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
36	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	80,00	Odpady stanowią zanieczyszczony i nienadający się do użytku olej opałowy lub napędowy powstający na terenie Zakładu. Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty rozkładu i starzenia WWA. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
37	13 07 02*	Benzyna	40,00	Odpady stanowią zanieczyszczoną i nienadającą się do użytku benzynę. Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty rozkładu i starzenia WWA. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
38	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	40,00	Odpady stanowią mieszaniny paliw nie nadające się do wykorzystania i powstają na terenie stacji paliw i płynów technicznych i na wydziale montażu i finishu, pilothali. Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty rozkładu i starzenia WWA. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
39	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,10	Odpady stanowiące zużyte czynniki chłodnicze mogące powstawać na terenie wszystkich obszarów gdzie eksploatowane są urządzenia z tym czynnikiem. Skład: freony, wodofluorowęglowodory. Właściwości: gazowy stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
40	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	115,00	Odpady stanowią opakowania po substancjach i mieszaninach zawierające materiały niebezpieczne. Skład: szkło, metal, tworzywo sztuczne, węglowodory i ich pochodne, kwasy, wodorotlenki, sole. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
41	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15,00	Odpady stanowią opakowania ciśnieniowe po substancjach i mieszaninach. Skład chemiczny: metal, węglowodory. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
42	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)	450,00	Odpady stanowią ubrania ochronne, szmaty do wycierania, i inne zanieczyszczone np.: olejami, rozpuszczalnikami, farbami, klejami, oraz filtry z urządzeń Emuperm. Skład: włókna naturalne lub sztuczne, węglowodory i ich pochodne. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
43	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	100,00	Odpady stanowiące wyprodukowane pojazdy, które nie przeszły kontroli jakości, zawierające ciecze i gazy o właściwościach niebezpiecznych. Skład: metale, szkło, tworzywa sztuczne, węglowodory, alkohole. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
44	16 01 07*	Filtry olejowe	10,00	Odpady stanowią zużyte, nienadające się do użytku filtry olejowe. Skład: włókna naturalne lub sztuczne zanieczyszczone węglowodorami i ich pochodnymi. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
45	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne, pasy napinające)	10,00	Odpady stanowią poduszki powietrzne i pasy napinające nie spełniające wymagań. Skład: włókna sztuczne, generator gazu z pastylkami paliwa stałego z zapalnikiem. Właściwości: stały stan skupienia, HP1 – wybuchowe, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.
46	16 01 13*	Płyny hamulcowe	30,00	Odpady stanowią niespełniające wymagań jakościowych płyny hamulcowe oraz płyny z odpowietrzania układów hamulcowych. Skład: mieszanina eterów alkilowych glikoli etylenowych, estrów boranowych i polipropylenoglikoli z dodatkami. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
47	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	15,00	Odpady stanowią płyny niespełniające wymagań jakościowych, usunięte z pojazdów. Skład: substancje organiczne, głównie glikol etylenowy. Właściwości: ciekły stan skupienia, niepalne, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
48	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	6,00	Odpady stanowią niespełniające wymagań jakościowych baterie do aut elektrycznych. Skład: metale i ich stopy w tym ołów oraz składniki niemetaliczne. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
49	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20,00	Odpady stanowią zużyte świetlówki oraz lampy rtęciowe i sodowe, a także zużyte termometry manometryczne stosowane w aparaturze kontrolno-pomiarowej. Skład: szkło, mieszanina metali, rtęć tworzywa sztuczne. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
50	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	49,00	Odpady stanowią wymienne elementy urządzeń. Skład: metale ciężkie, związki organiczne. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
51	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	20,00	Odpady stanowią przeterminowane lub nie nadające się do stosowania substancje stosowane w pojemnikach ciśnieniowych. Skład: metale, gazy obojętne, węglowodory i ich pochodne, tworzywa sztuczne. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
52	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	40,00	Odpady stanowią zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne w tym odczynniki chemiczne. Skład: zasady, metale ciężkie. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
53	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	40,00	Odpady stanowią zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne w tym odczynniki chemiczne. Skład: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki hetero i izocykliczne, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
54	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	150,00	Odpady stanowią zużyte baterie i akumulatory ołowiowe wymontowane z pojazdów i innych urządzeń. Skład: metale i ich stopy, tworzywa sztuczne, ceramika, kwasy. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
55	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10,50	Odpady stanowią zużyte baterie i akumulatory wymontowane z pojazdów i innych urządzeń. Skład: metale i ich stopy, tworzywa sztuczne, ceramika, kwasy. Właściwości: stały stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
56	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	250,00	Odpad powstają podczas procesu ultrafiltracji ścieków z kąpeli do mycia i odtłuszczania karoserii w linii VBH. Skład: substancje olejowe i woda. Właściwości: ciekły stan skupienia, HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
57	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	1 000,00	Odpady stanowią osady po prasie filtracyjnej powstające na terenie podczyszczalni ścieków w lakierni. Osad wytwarzany w procesach neutralizacji, flokulacji i sedymentacji ścieków produkcyjnych z lakierni. Skład: wodorotlenki i sole niklu, wapnia, żelaza, sodu, magnezu, miedzi. Właściwości: szlam o zawartości wody od 40-60%., HP4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	300,00	Odpady stanowią kawałki tarcicy iglastej, płyt wiórowych i pilśniowych oraz pył z cyklonu. Skład: drewno, wióry drewniane. Właściwości: stały stan skupienia, palne, nie przewodzi prądu.
2	06 01 99	Inne niewymienione odpady	800,00	Odpady powstają w czasie czyszczenia urządzeń, np. wanien procesowych w linii VBH i KTL lub kąpiele w linii VBH nienadające się do procesu. Skład: mieszanina wody i kwasów nieorganicznych, organicznych, zanieczyszczona wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi i zawiesiną, odczyn kwaśny, niepalne.
3	06 02 99	Inne niewymienione odpady	400,00	Odpady powstają w czasie czyszczenia urządzeń, np. wanien procesowych w linii VBH i KTL lub kąpiele w linii VBH niezgodne jakościowo i nienadające się do oczyszczalni ścieków. Skład: nienadające się do neutralizacji popłuczyny, zanieczyszczone wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn kwaśny lub zasadowy, niepalne.
4	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	400,00	Odpady powstają w czasie czyszczenia urządzeń, np. wanien procesowych w linii VBH (kąpiel do odtłuszczania) lub kąpiele w linii VBH niezgodne jakościowo i nienadające się do oczyszczalni ścieków. Skład: ciecze zanieczyszczone wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Właściwości: ciekły stan skupienia, odczyn kwaśny lub zasadowy, niepalne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
5	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 050,00	Odpady tworzyw sztucznych stosowanych w procesie produkcyjnym do zabezpieczenia karoserii przed warunkami atmosferycznymi, np. ochrona podwozia. Stosowane na lakierni w kabinie UBS materiały z grupy AKR 303 XXX i AKD 473 XXX oraz pianki stosowane na montażu. Skład: plastizol zawierający PVC, zmiękczacze ftalowe, wypełniacze, środki adhezyjne oraz tlenek cynku i jego związki oraz związki wapnia, poliaminoamid, węglowodory alifatyczne. Właściwości: stały stan skupienia, palne, nie przewodzące prądu.
6	07 02 99	Inne niewymienione odpady	800,00	Odpady powstające w procesie produkcyjnym na terenie całego Zakładu. Są to np. elementy gumowe, uszczelki do maszyn i urządzeń, zaślepki. Skład: polimerowe tworzywo sztuczne. Właściwości: stały stan skupienia, palne, nie przewodzące prądu.
7	07 03 99	Inne niewymienione odpady	3 000,00	Odpady powstają w procesie przemywania instalacji do aplikacji materiału malarskiego oraz w czasie czyszczeń urządzeń lakierniczych i przestrzeni produkcyjnych w kabinach podkładu i BC oraz może powstać przy czyszczeniu instalacji CC. Skład: rozpuszczalniki organiczne zanieczyszczone farbami oraz wtrąceniami mechanicznymi, zawierające wodę, butanol, octan butylu, ksylen, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole tłuszczowe, niewielkie ilości amin. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi, palne.
8	07 06 99	Inne niewymienione odpady	20,00	Odpady stanowią przeterminowane lub zanieczyszczone preparaty do odtłuszczania stosowane w lakierni, w kabinie poprawek lakierniczych, w kabinie zraszania na montażu oraz na linii VBH. Skład: estry wyższych kwasów tłuszczowych, woda. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi, palne lub niepalne.
9	07 07 99	Inne niewymienione odpady	55,00	Odpady stanowią przeterminowane lub zanieczyszczone materiały i surowce, stosowane we wszystkich obszarach Zakładu, np. obojętne środki do przemywania powierzchni, materiały ochronne i antykorozyjne. Skład: węglowodory, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi, palne lub niepalne.
10	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	700,00	Odpady stanowią przeterminowane lub niezgodne jakościowo farby i lakiery, odpady z czyszczenia układów aplikacyjnych oraz zanieczyszczoną kąpiel z wanny KTL zagrażająca jakości lakierowanych karoserii. Skład: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, ksylen, toluen, aceton, alkohole alifatyczne i aromatyczne, ketony, estry, kwasy organiczne. Właściwości: ciecz zanieczyszczona ciałami stałymi, palne.
11	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	2 500,00	Odpady powstają w urządzeniach ESKA przy kabinach podkładu i BC (lakier bazowy), mogą powstawać przy kabinie CC (nakładanie lakieru bezbarwnego), w podczyszczalni ścieków po wirówce dekantacyjnej. Skład: substancje znajdujące się w materiale malarskim (pigmenty, wypełniacze oraz LZO), w materiałach do koagulacji oraz woda. Właściwości: ciecz zanieczyszczona ciałami stałymi o uwodnieniu 40-70 %, palne.
12	08 01 99	Inne niewymienione odpady	30,00	Odpady stanowią środki korekcyjne kąpeli stosowane na linii KTL, ora materiały z kabiny szlifowania. Skład: kwasy organiczne. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi, palne lub niepalne.
13	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	10,00	Odpady stanowią zużyte tonery do drukarek laserowych. Skład: pigmenty, węglowodory, alkohole niezawierające substancji niebezpiecznych, metale, tworzywa sztuczne, guma. Właściwości: stały stan skupienia, palne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
14	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	60,00	Odpady stanowią przeterminowane, zanieczyszczone lub odpadowe kleje utwardzone, kleje i uszczelniacze wodorocieńczone. Skład: węglowodory, alkohole niezawierające substancji niebezpiecznych. Właściwości: stały stan skupienia, palne, posiadają właściwości klejące.
15	12 01 13	Odpady spawalnicze	175,00	Odpady powstają podczas spawania i stanowią głównie zużyte elektrody. Skład: metale, głównie: miedź, mosiądz, brąz. Właściwości: stały stan skupienia, niepalne, przewodzące prąd, właściwości magnetyczne.
16	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	100,00	Odpady powstają na terenie spawalni. Skład: metale, tworzywa sztuczne, papier, tektura, resztki farb. Właściwości: stały stan skupienia, palne, nie przewodzące prądu.
17	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	150,00	Odpady stanowią materiały szlifierskie – krążki i inne materiały ściernie oraz odpady poszlifierskie. Skład: papier, drewno, metal lub tworzywo sztuczne z warstwą ziarna ściernego wykonanego zwykle z korundu lub karborundu. Właściwości: stały stan skupienia, palne, nie przewodzące prądu.
18	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7 000,00	Odpady stanowią opakowania po dostarczanych surowcach. Skład: celuloza. Właściwości: stały stan skupienia, palne.
19	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	700,00	Odpady stanowią opakowania po dostarczanych surowcach, np. folie i worki. Skład: polietylen, polistyren, polipropylen. Właściwości: stały stan skupienia, palne.
20	15 01 03	Opakowania z drewna	1 500,00	Odpady stanowią opakowania po dostarczanych surowcach (głównie palety, skrzynie drewniane). Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina. Właściwości: stały stan skupienia, palne.
21	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,00	Odpady stanowią opakowania po dostarczonych surowcach, np. beczki, pojemniki metalowe, kartusze aluminiowe. Skład: stal, aluminium. Właściwości: stały stan skupienia, przewodzą prąd, niepalne.
22	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	85,00	Odpady stanowią opakowania po dostarczonych surowcach, np. plastikowe pojemniki z metalowymi obręczami. Skład: metale, tworzywa sztuczne. Właściwości: stały stan skupienia, palne.
23	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	135,00	Odpady stanowią opakowania po dostarczonych surowcach. Skład: metale, tworzywa sztuczne. Właściwości: stały stan skupienia, palne.
24	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,10	Odpady stanowią opakowania po dostarczonych odczynnikach laboratoryjnych. Skład: kwarc z domieszkami. Właściwości: stały stan skupienia, niepalne.
25	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1 350,00	Odpady stanowią zużytą odzież roboczą, rękawice, materiały filtracyjne, sorbenty z obszarów, gdzie nie są stosowane substancje niebezpieczne. Skład: włókna syntetyczne i naturalne, głównie bawełna Właściwości: stały stan skupienia, palne.
26	16 01 03	Zużyte opony	100,00	Odpady stanowią zużyte lub niespełniające wymagań opony samochodowe. Skład: kauczuk naturalny, kauczuk syntetyczny, sadza, węglowodory. Właściwości: stały stan skupienia, palne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
27	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	1 000,00	Odpady stanowią egzemplarze pojazdów, które nie przeszły kontroli jakości i nie nadają się do użytkowania. Skład: tworzywa sztuczne, szkło, metale, tkaniny. Właściwości: stały stan skupienia, częściowo palne.
28	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	7,50	Odpady stanowią okładziny hamulcowe nie nadające się do użytkowania. Skład: żeliwo, żywice fenolowe, kauczuki syntetyczne. Właściwości: stały stan skupienia, częściowo palne.
29	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	10,00	Odpady stanowią płyny z pojazdów nienadających się do użytkowania. Skład: substancje organiczne, głównie alkohole; glikol etylenowy, propylenowy z dodatkami, które stanowią inhibitory korozji. Właściwości: ciekły stan skupienia, niepalne.
30	16 01 17	Metale żelazne	7 000,00	Odpady stanowią niespełniające wymagań karoserie samochodowe, elementy pojazdów, metalowe części instalacji. Skład: stal. Właściwości: stały stan skupienia, przewodzą prąd, niepalne.
31	16 01 18	Metale nieżelazne	50,00	Odpady stanowią elementy złomowanych pojazdów lub części instalacji wykonane z metali nieżelaznych. Skład: stopy aluminium lub magnezu. Właściwości: stały stan skupienia, niepalne.
32	16 01 19	Tworzywa sztuczne	400,00	Odpady stanowią elementy złomowanych pojazdów lub części instalacji. Skład: tworzywa sztuczne o zróżnicowanym składzie chemicznym (polietylen, polipropylen, polistyren). Właściwości: stały stan skupienia, palne.
33	16 01 20	Szkło	300,00	Odpady stanowią uszkodzone szyby samochodowe lub ich fragmenty. Skład: szkło, $Al_2O_3$ , CaO, $SiO_2$ . Właściwości: stały stan skupienia, niepalne.
34	16 01 22	Inne niewymienione elementy	350,00	Odpady stanowią kable, podzespoły elektroniczne lub inne części pojazdów lub instalacji złożone z kilku różnych materiałów. Skład: tworzywa sztuczne, metal. Właściwości: stały stan skupienia, częściowo palne.
35	16 01 99	Inne niewymienione odpady	150,00	Odpady stanowią części pojazdów niesklasyfikowane w innych grupach. Skład: tworzywa sztuczne, guma, miedź, ołów, cynk, cyna, aluminium, ołów. Właściwości: stały stan skupienia, częściowo palne.
36	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	105,00	Odpady stanowią części komputerowe, układy elektroniczne, głowice atramentowe do drukarek powstające na całym terenie Zakładu. Skład: tworzywa sztuczne, metale, szkło. Właściwości: stały stan skupienia, częściowo palne.
37	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	50,00	Odpady stanowią zużyte katalizatory niespełniające wymagań jakościowych. Skład: metale szlachetne. Właściwości: stały stan skupienia, mogą przewodzić prąd.
38	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,50	Odpady stanowią dyskiety komputerowe, płyty CD z urządzeń sterujących na terenie całego Zakładu. Skład: tworzywa sztuczne, metale. Właściwości: stały stan skupienia, częściowo palne.
39	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,00	Odpady powstają w wyniku prac remontowych na instalacji. Skład: cegły, materiały budowlane, zaprawa cementowa, substancje nieorganiczne. Właściwości: stały stan skupienia, niepalne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
40	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	50,00	Odpady powstają w wyniku prac remontowych na instalacji. Skład: ceramika budowlana, materiały nieorganiczne. Właściwości: stały stan skupienia, niepalne.
41	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	200,00	Odpady powstają w wyniku prac remontowych na instalacji. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło, drewno, materiały nieorganiczne. Właściwości: stały stan skupienia, częściowo palne.
42	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	4,00	Odpady stanowią zużyte części palników, nagrzewnic, central, agregatów, silników lub kotłów wytwarzane podczas okresowych przeglądów i remontów. Skład: miedź, mosiądz, brąz. Właściwości: stały stan skupienia, niepalne, przewodzące prąd.
43	17 04 02	Aluminium	4,00	Odpady stanowią zużyte części palników, nagrzewnic, central, agregatów, silników lub kotłów wytwarzane podczas okresowych przeglądów i remontów. Skład: aluminium. Właściwości: stały stan skupienia, niepalne, przewodzące prąd.
44	17 04 05	Żelazo i stal	2 000,00	Odpady stanowią żelazo i stal powstałe podczas rozbiórek i remontów instalacji, złomowane pojemniki zwrotne. Skład: stal, żelazo. Właściwości: stały stan skupienia, niepalne, przewodzące prąd.
45	17 04 07	Mieszanki metali	20,00	Odpady stanowią żelazo i stal powstałe podczas rozbiórek i remontów instalacji. Skład: żelazo, aluminium, miedź, żeliwo. Właściwości: stały stan skupienia, niepalne.
46	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	200,00	Odpady stanowią kable powstałe podczas rozbiórek i remontów instalacji, złomowane pojemniki zwrotne. Skład: tworzywa sztuczne, aluminium, miedź. Właściwości: stały stan skupienia, częściowo palne.
47	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1 500,00	Odpady stanowią osady po prasie filtracyjnej powstające na terenie podczyszczalni ścieków w lakierni. Osad wytwarzany w procesach neutralizacji, flokulacji i sedymentacji ścieków produkcyjnych z lakierni. Skład: wodorotlenki i sole niklu, wapnia, żelaza, sodu, magnezu, miedzi. Właściwości: szlam o zawartości wody od 40-60%, niepalne.
48	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	24,00	Odpady stanowią żywice kolumn jonowymiennych powstające przy uzdatnianiu wody w stacji DEMI na lakierni. Skład: tworzywa sztuczne. Właściwości: stały stan skupienia, palne.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych przy liniach VBH oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	
3	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
4	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	
5	06 01 06*	Inne kwasy	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych przy liniach VBH i KTL oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
6	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych przy liniach VBH lub w zbiorniku na wodorotlenek przy hali lakierni (punkt C) oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
7	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych przy liniach VBH i KTL oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
8	06 02 05*	Inne wodorotlenki	
9	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	
10	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych pojemnikach odpornych na działanie rtęci, zabezpieczonych przed pęknięciem oraz rozszczelnieniem w wyznaczonym miejscu pod dygestorium lub magazynie odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
11	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	
12	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	
13	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
14	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
15	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych przy linii KTL oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
16	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku metalowym umieszczonym na wózku w miejscu wytworzenia, w pojemnikach w miejscach wytworzenia przy linii CC lub linii podkładu i linii BC pod zbiornikiem systemowym oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
17	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeniwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych pojemnikach, beczkach w miejscach wytworzenia oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
18	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych przy liniach VBH oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
19	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	Odpady magazynowane selektywnie w odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia pod prasą filtracyjną oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
20	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych przy liniach VBH oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce.
21	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych przy liniach VBH oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
22	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
23	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
24	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w miejscu wytworzenia na linii HRK lub w pomieszczeniu ogrzewanego zbiornika na wosk, w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
25	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych pojemnikach w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
26	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach/beczkach w miejscu wytworzenia oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
27	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
28	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
29	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
30	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
31	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
32	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
33	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach/beczkach w miejscu wytworzenia oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
34	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach/beczkach w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce.
35	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
36	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	uprawnionym podmiotom.
37	13 07 02*	Benzyna	
38	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	
39	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach ciśnieniowych w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w tych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
40	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w pojemnikach koszowych, metalowych kontenerach lub beczkach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
41	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w pojemnikach koszowych, metalowych kontenerach lub beczkach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
42	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 selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach metalowych, kontenerach lub innych pojemnikach pozostawionych na czas czyszczenia filtrów w miejscu wytworzenia oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w pojemnikach zbiorczych na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
43	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	Odpady magazynowane selektywnie luzem na zewnątrz w wyznaczonym miejscu Zakładu. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
44	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych pojemnikach lub beczkach w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w tych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
45	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne, pasy napinające)	Odpady magazynowane selektywnie w odpowiednich pojemnikach w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w tych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
46	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych pojemnikach lub beczkach w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w tych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
47	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w miejscu wytworzenia (Hala nr 2), a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
48	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych metalowych pojemnikach w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
49	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane selektywnie w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w opisanych specjalistycznych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce.
50	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
51	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach metalowych w miejscu wytworzenia, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w pojemnikach, metalowych kontenerach lub beczkach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
52	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane selektywnie w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w opisanych, szczelnych, oryginalnych opakowaniach w wyznaczonych miejscach (regał, szafa) na utwardzonej, szczelnej posadzce.
53	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
54	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane selektywnie w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w opisanych, specjalistycznych, zamkniętych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce.
55	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
56	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych zbiornikach w miejscu wytworzenia (podczyszczalnia ścieków), magazynowane w punkcie odbioru P2 przed lakiernią lub w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
57	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku metalowym, umieszczonym na wózku w pomieszczeniu podczyszczalni ścieków pod prasą filtracyjną oraz w punkcie P2 przed lakiernią. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w wyznaczonych miejscach stolarni, a następnie magazynowane w pojemnikach w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2	06 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych przy liniach VBH oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
3	06 02 99	Inne niewymienione odpady	
4	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	
5	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach z folią w miejscu wytworzenia (lakiernia), w miejscu tymczasowego magazynowania odpadów P3 przed lakiernią, a następnie magazynowane w pojemnikach w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
6	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach w miejscu wytwarzania, w pojemniku zbiorczym przed lakiernią w punktach tymczasowego magazynowania P1-P3, a następnie magazynowane w pojemnikach w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
7	07 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w miejscu wytwarzania (lakiernia), w punktach tymczasowego magazynowania P1-P3, a następnie magazynowane w pojemnikach w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
8	07 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych beczkach, opakowaniach po chemikaliach, pojemnikach w wyznaczonych miejscach, w punktach tymczasowego magazynowania P1-P3, a następnie magazynowane w pojemnikach w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
9	07 07 99	Inne niewymienione odpady	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
10	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych i opisanych pojemnikach w miejscu wytwarzania (lakiernia), w zbiornikach rezerwowych na linii KTL, w tymczasowych miejscach magazynowania P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
11	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku metalowym umieszczonym na wózku w miejscu wytworzenia (podczyszczalnia ścieków w lakierni), w pojemnikach w miejscach wytworzenia przy linii CC lub linii podkładu i linii BC pod zbiornikiem systemowym oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
12	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w miejscu wytwarzania (lakiernia), w tymczasowych miejscach magazynowania P1-P3, a następnie w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
13	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady magazynowane selektywnie w oryginalnych opakowaniach po tonerach w dedykowanych pojemnikach w magazynie odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
14	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych pojemnikach, beczkach w miejscach wytworzenia, w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
15	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach/beczkach w miejscu wytworzenia, po napełnieniu pojemnika magazynowane tymczasowo w obszarze D, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
16	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	
17	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach w miejscu wytworzenia (lakiernia), w pojemniku zbiorczym w punktach P1-P3 przed lakiernią, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w szczelnych pojemnikach na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
18	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane selektywnie w pasokontenerze lub w innym dedykowanym pojemniku zbiorczym ustawionym w wyznaczonym miejscu Zakładu. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
19	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
20	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze zbiorczym zlokalizowanym w pobliżu magazynu odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom. Odpady mogą być przekazywane osobom fizycznym, na podstawie przepisów szczegółowych w tym zakresie.
21	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady w postaci beczek magazynowane selektywnie w magazynie odpadów (Hala nr 13), odpady np. kartusze i mniejsze opakowania metalowe magazynowane selektywnie w miejscach tymczasowego magazynowania P1-P4 przed lakiernią, w pozostałych obiektach w obszarach D, a następnie magazynowane w pojemnikach siatkowych w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
22	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane selektywnie w miejscach tymczasowego magazynowania P1-P3 przed lakiernią, w pozostałych obiektach w obszarach D, a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
23	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach w miejscu wytworzenia, w miejscach tymczasowego magazynowania P1-P3 przed lakiernią, oraz w obszarach oznaczonych jako D w pozostałych obiektach, a następnie magazynowane w pojemnikach koszowych, metalowych kontenerach lub beczkach w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
24	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach w miejscu wytworzenia, w miejscach tymczasowego magazynowania – punkty A w pobliżu lakierni i obszary D w pozostałych obiektach, a następnie magazynowane w pojemnikach koszowych, metalowych kontenerach lub beczkach w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
25	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach metalowych, kontenerach lub innych pojemnikach pozostawionych na czas czyszczenia filtrów w miejscu wytworzenia oraz w miejscach tymczasowego magazynowania przed lakiernią P1-P3, w obszarach oznaczonych jako D (pozostałe hale), a następnie magazynowane w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13) w pojemnikach zbiorczych na utwardzonej, szczelnej posadzce. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
26	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach lub luzem w obszarach oznaczonych jako D, a następnie magazynowane w pojemnikach zbiorczych w magazynie odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
27	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	Odpady magazynowane selektywnie luzem w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
28	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach w obszarach oznaczonych jako D, a następnie magazynowane w oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
29	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia na hali montażu, a następnie w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
30	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach zbiorczych ustawionych w miejscach oznaczonych jako D, a następnie magazynowane w pojemnikach zbiorczych w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
31	16 01 18	Metale nieżelazne	
32	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
33	16 01 20	Szkło	
34	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach zbiorczych w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
35	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach zbiorczych ustawionych w miejscach oznaczonych jako D, a następnie magazynowane w pojemnikach zbiorczych w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
36	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach zbiorczych w hali magazynowania odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
37	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	
38	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
39	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane selektywnie w specjalnym kontenerze zamówionym na czas prac remontowych ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
40	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
41	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
42	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane selektywnie w specjalnym kontenerze zamówionym na czas prac remontowych ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
43	17 04 02	Aluminium	
44	17 04 05	Żelazo i stal	
45	17 04 07	Mieszanki metali	
46	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
47	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku metalowym umieszczonym na wózku w pomieszczeniu podczyszczalni ścieków pod prasą filtracyjną, w tymczasowym miejscu magazynowania P2 przed lakiernią. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
48	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętych i opisanych pojemnikach ustawionych na czas czyszczenia do stacji DEMI, w punkcie tymczasowego magazynowania P2 przed lakiernią, a następnie w magazynowane w pojemnikach w magazynie odpadów (Hala nr 13). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

**6.3.2.1.** Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem wymagań ochrony środowiska, w szczególności z przepisami szczegółowymi w tym zakresie, tj. rozporządzeniem w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. 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. Odpady należy przekazywać wyłącznie uprawnionym podmiotom, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

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

**6.3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczenie ilości odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko są realizowane poprzez:

- zakup stosowanych preparatów w opakowaniach o stosunkowo dużej objętości i właściwościach pozwalających na ich wykorzystanie, w celu gromadzenia odpadów powstających w wyniku ich zastosowania,
- kontrola jakości produktów i kontrola terminu przydatności materiałów, w celu ograniczenia ilości odpadów, które stanowią przeterminowane materiały,

- podnoszenie świadomości pracowników w ramach wdrożonego systemu zarządzania środowiskiem, mające na celu oszczędne gospodarowanie stosowanymi materiałami i ograniczenie przypadkowych zanieczyszczeń, które uniemożliwiają odzysk materiału,
- zwracanie do produkcji nadmiaru masy stosowanej do uszczelniania (UBS) i konserwacji (HRK),
- bieżąca kontrola stanu instalacji zapobiegająca poważnym naprawom, które są źródłem odpadów powstających podczas remontów instalacji,
- odwadnianie osadów w celu ograniczenia ilości odpadów ciekłych,
- zastosowanie zbiorników buforowych celem przetrzymania kąpieli z linii VBH i KTL w czasie czyszczenia wanien (kąpiel zwracana do procesu),
- automatyzacja procesów prowadząca do ograniczenia zużywanych materiałów i ilości powstających odpadów,
- selektywne magazynowanie odpadów w miejscach do tego wyznaczonych i przystosowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

#### **6.3.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

- nie określa się (przedmiotowy Zakład należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej).

#### **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 2024 r., poz. 54 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. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – **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. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – **40 dB**

## 6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
<b>Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>2</sup></b>				
<b>OBIEKT NR 4 - LAKIERNIA</b>				
1.	h4.1	Wyrzut powietrza znad kąpeli VBH początek	16	8
2.	h4.2	Wyrzut powietrza znad kąpeli VBH koniec	16	8
3.	h4.44	Wyrzut powietrza znad kąpeli VBH	16	8
4.	h.4.45	Wyrzut pary z Bodywasher	16	8
<b>Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie</b>				
<b>OBIEKT NR 4 - LAKIERNIA</b>				
5.	h4.3	Wyrzut powietrza z wanny KTL	16	8
6.	h4.7	Wyrzut z kabiny szlifowania KTL i natrysku gruntu reaktywnego	16	8
7.	h4.18	Wyrzut powietrza z międzysuszarki BC	16	8
8.	h4.29C	Czerpnia ZLATGA 6 (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
9.	h4.29W	Wyrzut ZLATGA 6 (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
10.	h4.36C	Czerpnia ZLTGA 4 (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
11.	h4.36W	Wyrzut ZLTGA 4 (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
12.	h4.37.1	Czerpnia powietrza ZLATGA7 (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
13.	h4.37.2	Czerpnia powietrza ZLATGA8 (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
14.	h4.38	Czerpnia kabiny UBS	16	8
15.	h4.19aC	Czerpnia strefy schładzania - suszarka CC	16	8
16.	h4.19aW	Wyrzut strefy schładzania - suszarka CC	16	8
17.	h4.40	Czerpnia kabiny SPR	16	8
18.	h4.8aC	Czerpnia strefy schładzania suszarki USB	16	8
19.	h4.8aW	Wyrzut strefy schładzania suszarki USB	16	8
20.	h4.10aC	Czerpnia suszarki podkładu FU	16	8
21.	h4.10aW	Wyrzut suszarki podkładu FU	16	8
22.	h4.5aC	Czerpnia strefy schładzania suszarki KTL	16	8
23.	h4.5aW	Wyrzut strefy schładzania suszarki KTL	16	8
24.	h4.46.1	Czerpnia powietrza na koła ciepłe	16	8
25.	h4.46.2	Czerpnia powietrza na koła ciepłe	16	8
26.	h4.18aC	Czerpnia suszarki BC - strefa schładzania	16	8
27.	h4.18aW	Wyrzut suszarki BC - strefa schładzania	16	8
28.	h4.54	Czerpnia powietrza do suszarki BC	16	8
29.	h4.55	Czerpnia ZLATGA 2 (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
30.	h4.56C	Czerpnia z suszarki wody ze strefy schładzania (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
31.	h4.56W	Wylot z suszarki wody ze strefy schładzania (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
32.	h4.57C	Czerpnia ZLATGA 5 (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
33.	h4.57W	Wyrzut ZLATGA 5 (wentylacja obiektu produkcyjnego)	16	8
34.	h4.58	Agregat chłodniczy przy lakierni (chłodzenie obiektu)	16	8
35.	h.4.77_78	Agregat chłodniczy przy lakierni (chłodzenie obiektu)	16	8
36.	h.4.79_80	Agregat chłodniczy przy lakierni (chłodzenie obiektu)	16	8
<b>OBIEKT NR 1 - MONTAŻ</b>				
37.	h1.11 , h1.16	Wyrzut z kabiny poprawek lakierniczych	16	8
<b>OBIEKT NR 2 - MONTAŻ</b>				
38.	h2.6	Wyrzut powietrza z kabiny zraszania	16	8
<b>OBIEKT NR 5 - SPAWALNIA</b>				
39.	h5.8	Wyrzut powietrza, urządzenie 6 poziom 9,5	16	8
40.	h5.20	Wyrzut powietrza, urządzenie 5a	16	8
<b>Źródła wspólne dla 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 oraz instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW</b>				
<b>OBIEKT NR 4 - LAKIERNIA</b>				
41.	h4.4	Wyrzut spalin z suszarki podgrzewania KTL - W130 Suszarka KTL (strefa podgrzewania) palnik grzewczy gazowy 630 kW	16	8

Lp.	Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
42.	h4.5	Wylot spalin - suszarka KTL, Suszarka KTL z palnikiem grzewczym gazowym i dopalaczem termicznym gazowym 2550 kW	16	8
43.	h4.6	Wyrzut szlifu KTL, Agregat UBS, kabina szlifowania KTL, kabina natrysku gruntu reaktywnego z palnikiem grzewczym gazowym 3836 kW	16	8
44.	h4.11C	Czerpnia powietrza z myjki karoserii, Myjnia wodna z układem ZLA (obmywanie nadwozi przed natryskiem) - palnik grzewczy gazowy 700 kW	16	8
45.	h4.11W	Wyrzut powietrza z myjki karoserii, Myjnia wodna z układem ZLA (obmywanie nadwozi przed natryskiem) - palnik grzewczy gazowy 700 kW	16	8
46.	h4.16	Kabina podkładu (Fullera) z palnikiem gazowym 6893 kW, kabina lakieru bazowego (BC) z palnikiem grzewczym gazowym 7987 kW i bezbarwnego (CC) z palnikiem grzewczym gazowym 8377 kW,	16	8
47.	h4.20	Wyrzut z kabiny SPR Stanowisko poprawek lakierniczych (z układem wentylacyjnym grzewczym ZLA 1) z palnikiem grzewczym gazowym 2500 kW	16	8
48.	h4.20.2	Wyrzut SPR 2, Stanowisko poprawek lakierniczych (z układem wentylacyjnym grzewczym ZLA 1) z palnikiem grzewczym gazowym 550 kW	16	8
49.	h4.25C	Czerpnia ZLATGA 1, Wentylacja ogólna układ ZLA TGA 1 z palnikiem grzewczym gazowym 1055 kW	16	8
50.	h4.25W	Wylot ZLATGA 1, Wentylacja ogólna układ ZLA TGA 1 z palnikiem grzewczym gazowym 1055 kW	16	8
51.	h4.26C	Czerpnia ZLATGA 3, Wentylacja ogólna układ ZLA TGA 3 z palnikiem grzewczym gazowym 1047 kW	16	8
52.	h4.26W	Wyrzut ZLATGA 3, Wentylacja ogólna układ ZLA TGA 3 z palnikiem grzewczym gazowym 1047 kW	16	8
53.	h4.30C	Czerpnia powietrza ZLATGA9, Wentylacja ogólna układ ZLA TGA 9 z palnikiem grzewczym gazowym 1055 kW	16	8
54.	h4.30W	Wyrzut powietrza ZLATGA9, Wentylacja ogólna układ ZLA TGA 9 z palnikiem grzewczym gazowym 1055 kW	16	8
<b>Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW</b>				
<b>OBIEKT NR 8</b>				
55.	h8.1	Komin kotła nr 1	16	8
56.	h8.2	Komin kotła nr 2	16	8
57.	h8.3	Komin kotła nr 3	16	8

## **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 emisji gazów i pyłów do powietrza**

#### **7.1.1. Zakres pomiarów**

**7.1.1.1 Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji powlekania pojazdów do dnia 8 grudnia 2024 należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi.**

**7.1.1.2 Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji powlekania pojazdów od dnia 9 grudnia 2024 należy prowadzić zgodnie z BAT 11 tj.:**

- Należy monitorować emisję całkowitą i emisję niezorganizowaną LZO w drodze zestawienia, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (BAT 10).
- Należy wykonywać pomiar ciągły wielkości emisji całkowitego LZO z emitora e4-16 (emitory z ładunkiem całkowitych LZO  $\geq 10$  kg C/h) (BAT 11).

3. Należy wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji całkowitego LZO z emitora e4.3, e4.5, e4.5a, e4.6, e4.7, e4.8, e4.8a, e4.10, e4.10a, e4.18, e4.18a, e4.19, e4.19a, e4.20, e4.20.1, e4.21, e1.11, (emitory z ładunkiem całkowitych LZO < 10 kg C/h) w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością raz na rok (BAT 11).
4. Należy wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji pyłu z emitatorów: e4.6, e4.7, e4.16, e4.20, e4.20.1, e4.21, e1.11 (powlekanie natryskowe) w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością raz na rok (BAT 11).
5. Należy wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji tlenków azotu (NOx) oraz tlenku węgla (CO), wprowadzanych do powietrza z oczyszczania termicznego gazów odlotowych (emitor: e4.5, e4.8, e4.8a, e4.10, e4.19) w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością raz na rok (BAT 11).

### 7.1.2. Metodyki pomiarów

Pomiary należy wykonać zgodnie z akredytowanymi metodykami pomiarów:

Lp.	Nazwa substancji	Metodyka
1.	Dwutlenek azotu	EN 14792
2.	Tlenek węgla	EN 15058
3.	Pył	EN 13284-1
4.	Całkowite LZO (ładunek całkowitych LZO $\geq$ 10 kg C/h)	EN 15267-1* EN 15267-2* EN 15267-3* EN 14181*
5.	Całkowite LZO (ładunek całkowitych LZO < 10 kg C/h)	EN 12619

\* - norma dotyczy ciągłego sposobu monitorowania wielkości emisji

## 7.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

### 7.2.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Prowadzić raz na miesiąc monitoring ilości wykorzystywanej wody:

1. Hala lakierni - podlicznik mierzący całkowitą ilość zużytej wody na wydziale (hala 4) lakierni
2. Kabina mycia i badania szczelności w hali montażu (Hala 2) podlicznik mierzący wielkość zużycia na kabinie.

### 7.2.2. Monitoring ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych

Prowadzić monitoring ilości wytworzonych ścieków przemysłowych powstających z hali lakierni (hala 4), w tym ze stacji DEMI, wprowadzanych do wewnątrzzakładowej kanalizacji w oparciu o odczyty wskazań licznika ścieków przemysłowych, znajdującego się na terenie podczyszczalni ścieków przemysłowych - z częstotliwością raz na miesiąc. Wyniki odnotowywać w stosownym rejestrze.

Prowadzić monitoring ilości wytworzonych ścieków przemysłowych pochodzących z kabiny mycia i badania szczelności w hali montażu (Hala 2) na podstawie znajomości pojemności instalacji i częstotliwości zrzutu do kanalizacji. Wyniki odnotowywać w stosownym rejestrze z częstotliwością raz na miesiąc.

### 7.2.3. Monitoring jakości wytwarzanych ścieków przemysłowych

Prowadzić monitoring emisji do wody n.w. substancji w ściekach przemysłowych wstępnie podczyszczonych w Zakładowej podczyszczalni wspólnego strumienia ścieków z obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych (BW i VBH) oraz z procesów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (wymiana kąpieli KTL, linia mycia przed lakierowaniem, kabiny lakiernicze).

Monitorowanie należy prowadzić w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością i w zakresie podanym poniżej (BAT 12).

Lp.	Substancja	Częstotliwość	Normy
1.	Ni	raz na miesiąc <sup>1)</sup> /raz na 3 miesiące <sup>2)</sup>	Dostępne różne normy EN
2.	Zn		Dostępne różne normy EN
3.	AOX		EN ISO 9562
4.	F		EN ISO 10304-1

<sup>1)</sup> Przez okres 12 miesięcy, celem wykazania stabilnych poziomów emisji.

<sup>2)</sup> Po wykazaniu stabilnych poziomów emisji.

### 7.3. Monitoring efektywności środowiskowej

1. Należy prowadzić monitoring w zakresie poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii na podstawie rejestru bilansu energetycznego, z częstotliwością raz na rok (BAT 19).
2. Należy prowadzić monitoring w zakresie poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia wody na podstawie audytu gospodarki wodnej, z częstotliwością raz na rok (BAT 20).

### 7.4. Monitoring zużycia energii, materiałów, surowców i paliw

Należy prowadzić nadzór nad procesem technologicznym, monitorować zużycie energii za pomocą odpowiednich liczników lub faktur oraz prowadzić rejestr pozostałych materiałów, surowców i paliw za pomocą np. faktur.

### 8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, ilości wykorzystywanej wody, wytwarzanych ścieków przemysłowych wskazane w pkt II.7. niniejszej decyzji, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli. Sprawozdania z prowadzonego monitoringu należy składać ww. organom w formie pisemnej w terminie do końca I kwartału każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy.

### **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. zlokalizowany przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu, należy do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Dla Volkswagen Poznań Sp. z o.o., ul. Warszawska 349 w Poznaniu 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,
- izolacja cieplna urządzeń,
- racjonalne użytkowanie prądu,
- stosowanie energooszczędnych źródeł poboru prądu, w tym energooszczędnego oświetlenia,
- efektywne i wysokosprawne prowadzenie procesów produkcyjnych bez zbędnych przerw technologicznych,
- stosowanie wymienników ciepła,
- wdrożenie systemu zarządzania energią.

### **14. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.**

## UZASADNIENIE

W dniu 17.11.2016 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek Volkswagen Poznań Sp. z o.o., ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań, reprezentowanej przez Agnieszkę Cudakiewicz - pełnomocnika, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> i instalacji do powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie zlokalizowanych przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu.

Wnioskodawca, wniósł jednocześnie o uchylenie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie ww. instalacji tj. decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.156.2011 z dnia 27.07.2012 r., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji – Lakierni zlokalizowanej na terenie Zakładu Nr 1 przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu (pkt II-III ww. decyzji) wraz z decyzją zmieniającą Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.125.2014 z dnia 10.12.2014 r.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 2 pkt 7, 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.

Zgodnie z treścią wniosku, na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy POŚ, przedmiotową decyzją objęto instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie Zakładu nr 1 przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu, na prowadzenie których Wnioskodawca posiadał odrębne pozwolenia sektorowe (decyzja Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7221.35.2015 z dnia 2.08.2016 r. ze zm. udzielająca pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza i decyzja Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7243.10.2013 z dnia 2.04.2013 r. udzielająca pozwolenia na wytwarzanie odpadów).

W wyniku objęcia - na wniosek - pozwoleniem zintegrowanym instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego, tutejszy Organ, odrębną decyzją uchylił decyzję znak: DSR-II-1.7221.35.2015 z dnia 2.08.2016 r. ze zm. udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań Sp. z o.o., przy ul. Warszawskiej 349, 61-060 Poznań.

Natomiast pozwolenie na wytwarzanie odpadów wygasa w dniu następującym po dniu, w którym nowe pozwolenie na wytwarzanie odpadów - w tym przypadku pozwolenie zintegrowane, stanie się ostateczne.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, 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 2024 r., poz. 1112), w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.), organem właściwym w przedmiotowej sprawie jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.



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

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

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację (wezwanie znak: DSR-II-1.7222.145.2016 z dnia 11.01.2017 r.) do usunięcia braków formalnych podania i złożenia pisemnych wyjaśnień merytorycznych. Wnioskodawca usunął braki formalne. Prowadzący instalacje w dniu 28.02.2017 r. zawniósł o zawieszenie przedmiotowego postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego z jednoczesnym uchyleniem obowiązującej decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.156.2011 z dnia 27.07.2012 r. ze zm.

Marszałek Województwa Wielkopolskiego postanowieniem znak: DSR-II-1.7222.145.2016 z dnia 6.03.2017 r. zawiesił postępowanie.

W dniu 22.11.2019 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek Spółki o podjęcie zawieszono postępowania z jednoczesnym rozszerzeniem zakresu wniosku przez objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW oraz instalacji objętych pozwoleniami sektorowymi w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza oraz wytwarzania odpadów. Do wniosku załączono pisemne wyjaśnienia merytoryczne stanowiące odpowiedź na wezwanie tegoż Organu z dnia znak: DSR-II-1.7222.145.2016 z dnia 11.01.2017 r.

Pismem z dnia 21.01.2020 r. doręczono pełnomocnictwo Danuty Dutkiewicz do reprezentowania Wnioskodawcy.

Marszałek Województwa Wielkopolskiego postanowieniem znak: DSR-II-1.7222.145.2016 z dnia 14.02.2020 r. podjął zawieszono postępowanie.

Analizując przedstawione dokumenty - załączone do wniosku o podjęcie zawieszono postępowania Marszałek Województwa Wielkopolskiego pismem znak: DSR-II-1.7222.145.2016 z dnia 10.07.2020 r. wezwał Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych i złożenia pisemnych wyjaśnień merytorycznych.

Wnioskodawca pismem z 29.07.2020 r. usunął braki formalne i przedstawił pisemne wyjaśnienia merytoryczne.

W toku prowadzonego postępowania wyjaśniającego informowano Wnioskodawcę o terminie załatwienia sprawy. Prowadzący instalację został również poinformowany, że wskutek reorganizacji Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, dotychczasowa sprawa znak: DSR-II-1.7222.145.2016 została ponownie zarejestrowana pod znakiem: DSK-III.7222.123.2021.

Wnioskodawca pismem z dnia 25.02.2022 r. złożył dodatkowe wyjaśnienia do wcześniejszej korespondencji będącej odpowiedzią na wezwanie znak: DSR-II-1.7222.145.2016 z dnia 10.07.2020 r.. Ponadto, dokumentacja zawierała odpowiedź na wezwanie Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-III.7222.1.2.2021 z dnia 28.05.2021 r. wystosowane wskutek przeprowadzenia analizy obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Powyższe wynika z publikacji decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie

z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Wnioskodawca pismami z dnia 31.08.2022 r., 26.04.2023 r., 28.02.2024 r. i 26.03.2024 r. złożył dodatkowe uzupełnienia do wniosku.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSK-III.7222.123.2021 z dnia 10.01.2023 r., zawiadomiono Wnioskodawcę, o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 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.

Przed wydaniem rozstrzygnięcia, wypełniając obowiązek określony w art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego tutejszy Organ, pismem znak: DSK-III.7222.123.2021 z dnia 30.09.2024 r. zawiadomił Stronę o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

Wnioskodawca, pismem z dnia 3.10.2024 r. r. poinformował, że nie wnosi uwag do postępowania.

Do wniosku załączono informacje świadczące o tym, iż Spółka jest prowadzącym Zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w nawiązaniu do wykorzystywania lub produkcji substancji niebezpiecznych, których wykaz został zamieszczony w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138).

Zgodnie z art. 183 c ust. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r, poz. 1587 ze zm.), nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zatem w przedmiotowej decyzji nie określono również wymagań dotyczących ochrony przeciwpożarowej, gdyż na prowadzącym przedmiotowy Zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, ciąży obowiązeki, o których mowa w art. 249 – art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja objęta jest zakresem stosowania decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Wobec powyższego, we wniosku przeanalizowano spełnianie przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki w oparciu o ww. decyzję wykonawczą Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r.

We wniosku przedstawiono oddziaływanie instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu Nr 1 przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu na stan jakości powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji amoniaku, fluoru, acetonu, ksylenu (dimetylobenzen), octanu butylu, butanolu, węglowodorów alifatycznych, benzenu, toluenu, węglowodorów aromatycznych, metanolu (alkoholu metylowego), izocyjanianów, LZO, pyłu ogółem w tym pyłu zawieszony PM10 i PM2,5, tlenku węgla, dwutlenku siarki, tlenku i dwutlenku azotu, cykloheksanu, żelaza, miedzi, manganu, niklu, cynku i jego związków, chromu (związki III i IV wartościowe), ołowiu, wanadu, molibdenu, tytanu i cyny.

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 częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Wnioskodawca przedstawił obliczenia, z których wynika, że emisja z 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, nie będzie powodowała przekroczenia granicznej wielkości emisji (BAT-AEL) dla całkowitego LZO, pyłu, NOx, określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (BAT 17 i BAT 24).

Zgodnie z treścią wniosku, wskaźnikowy poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów odlotowych określono na poziomie 500 mg/m<sup>3</sup>. Powyższe wynika z regulacji palników dopalaczy zlokalizowanych na terenie Zakładu, której celem jest ograniczenie zużycia energii, co spowoduje zmniejszenie zużycia gazu i spadek temperatury w dopalaczu. Powyższe powoduje niepełne spalanie, co wiąże się z wyższą emisją CO i niższą emisją NOx.

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

W instalacji do produkcji samochodów zlokalizowanej na terenie Volkswagen Poznań Sp. z o. o. oraz w instalacjach pomocniczych prowadzone są procesy (ze względu na zużycie LZO) dla których określone zostały standardy emisyjne. Wobec powyższego, dla procesu powlekania nowych pojazdów i procesu czyszczenia powierzchni produktów dopuszczalne wielkości emisji określono zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

Ze względu na zawartość (w stosowanych w procesie powlekania farb) substancji o których mowa w §35, ust. 1 pkt 1 ww. rozporządzenia, dla emisji formaldehydu i 1-metylo-2-pirolidonu określono odrębnie standard emisyjny substancji z procesu (2 mg/m<sup>3</sup>u).

Dla procesu laminowania tworzyw sztucznych oraz procesu nakładania spoiwa, ze względu na zużycie LZO nie mają zastosowania przepisy ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji.

Na terenie Zakładu eksploatowane są źródła spalania paliw kwalifikowane pod obowiązek spełniania wymogów rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów

Wobec powyższego, dopuszczalne wielkości emisji dla tych źródeł określono zgodnie z ww. rozporządzeniem.

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 zmianę pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2, art. 224 ust. 2 i ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska. Od dnia 9.12.2024 r., zgodnie z BAT 10 i BAT 11 załącznika do ww. decyzji wykonawczej, Prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania emisji całkowitej i emisji niezorganizowanej LZO w drodze zestawienia oraz do monitorowania emisji całkowitych LZO, pyłu, NOx i CO do powietrza w gazach odlotowych z obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.

Pomiary wielkości emisji formaldehydu i 1-metylo-2-pirolidonu z każdego miejsca emisji tych substancji do powietrza (formaldehydu na emitorach: e4.10, e4.10.a, e4.16, e4.18, e4.18a, e4.19, e4.19a i 1-metylo-2-pirolidonu na emitorach: e4.16, e4.18, e4.18a, e4.19, e4.19a) należy wykonywać zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Woda na potrzeby instalacji do produkcji samochodów pobierana jest z zewnętrznej sieci wodociągowej (miejskiej) na podstawie umowy z jej dostawcą oraz z własnego ujęcia wód na podstawie odrębnego pozwolenia wodno-prawnego.

W instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego woda wykorzystywana jest do celów technologicznych, tj.: obróbka chemiczna i powlekanie, mycie, sprawdzanie szczelności (montaż), uzdatnianie wody (kotły i VBH), uzupełnianie wody w obiegu instalacji spalania paliw, chłodzenie).

Woda wykorzystywana jest również na pozostałe cele związane produkcją samochodów: chłodzenie, utrzymania czystości powierzchni hal.

Wobec powyższego, w przedmiotowej decyzji określono roczne zapotrzebowanie instalacji w wodę z podziałem na poszczególne cele.

Eksploatacja instalacji powoduje powstawanie ścieków przemysłowych z linii technologicznych instalacji do produkcji samochodów, w skład której wchodzi: Body Washer, linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL, ścieki m.in. z myjki, przygotowania wody DEMI, z mycia kół ciepłych (Hala 4 – Lakiernia), kabina mycia i badania szczelności (Hala 2- Montaż), z instalacji do spalania paliw (kondensat z kotłowni w Hali nr 8) oraz pozostałych operacji wykonywanych na terenie Zakładu - np. ścieki z czyszczenia powierzchni hal zlokalizowanych na terenie Zakładu. Instalacja wyposażona jest w podczyszczalnię ścieków (zlokalizowaną w hali 4) gdzie trafiają ścieki zarówno z instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/godzinę lub 200 ton rocznie (przepływ 2,5 m<sup>3</sup>/h), jak i instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> (przepływ 12,0 m<sup>3</sup>/h).

Ścieki te są oczyszczane wspólnie, a następnie odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej Zakładu gdzie mieszają się z pozostałymi ściekami powstającymi na terenie Zakładu (tj. ściekami z instalacji mycia i badania szczelności na hali montażu, kondensatem z instalacji do spalania paliw, ściekami z procesu czyszczenia powierzchni hal oraz ściekami bytowymi).

Na wyjściu z Zakładu ścieki przemysłowe wprowadzane są do gminnej kanalizacji na podstawie stosowanej umowy.

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) dla ścieków opuszczających podczyszczalnię, określono jako średnią ważoną dla ścieków z instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych i z instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych.

Zgodnie z BAT 12 Prowadzący instalację zobowiązany jest do monitoringu jakości wytwarzanych ścieków przemysłowych z ścieków przemysłowych powstających z podczyszczalni wspólnego strumienia ścieków z linii myjąco fosforanującej VBH i linii KTL, w zakresie: adsorbowlanych związków chloroorganicznych (AOX), fluorków (F), niklu (wyrażonego jako Ni) oraz cynku (wyrażonego jako Zn). Monitoring należy prowadzić w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością raz na miesiąc począwszy od dnia 9.12.2024 r.

W przypadku wykazania przez Zakład stabilnych poziomów emisji dopuszczono zmniejszenie częstotliwości monitorowania z ilości raz na miesiąc na raz na 3 miesiące.

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 ustawy Prawo ochrony środowiska, eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji oraz utrzymywanie jej w sprawności) powodująca wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane. W związku z powyższym w niniejszej decyzji uwzględnia się wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji do produkcji samochodów. 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 oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Wniosek spełnia wymagania art. 184 ust. 2a oraz ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska. W niniejszym pozwoleniu określono: NIP i REGON posiadacza opadów, rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, miejsca i sposoby ich magazynowania, a także dalszy sposób gospodarowania nimi.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Odpady należy magazynować w zgodzie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie, tj. rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 poz. 1742). Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów

określonych ustawą o odpadach. Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Spółka w dniu złożenia wniosku o objęcie pozwoleniem zintegrowanym - instalacji wymagającej pozwolenia na wytworzenie (tj. w dniu 22.11.2019 r.), posiadała pozwolenie na wytworzenie odpadów w związku z eksploatacją instalacji, zlokalizowanej w Zakładzie nr 1 przy ul. Warszawskiej 349 w Poznaniu z uwzględnieniem wymagań przewidzianych dla zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania odpadów, udzielone mocą decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7243.10.2013 z dnia 2.04.2013 r. W związku z tym, iż Spółka nie złożyła wniosku o zmianę zgodnie z art. 14 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r, poz. 1592 ze zm.), zezwolenie na zbieranie odpadów wygasło z mocy prawa w dniu 6.03.2020 r. Natomiast termin obowiązywania pozwolenia na wytworzenie zgodnie z ww. decyzją skończyłby się dnia 1.04.2023 r. Jednak na podstawie art. 193 ust. 1c ustawy Prawo ochrony środowiska, z mocy prawa, nastąpiło przedłużenie ww. terminu. Zgodnie z cytowanym artykułem w okresie do dnia 31 grudnia 2025 r. pozwolenie na wytworzenie odpadów nie wygasa, jeżeli posiadacz odpadów w terminie nie później niż trzy miesiące przed upływem czasu, na jaki zostało wydane to pozwolenie, złoży wniosek o wydanie nowego pozwolenia na wytworzenie odpadów, powyższe miało miejsce w niniejszej sprawie. Natomiast w myśl art. 193 ust. 1d pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, dotychczasowe pozwolenie na wytworzenie odpadów, wygasa w dniu następującym po dniu, w którym nowe pozwolenie na wytworzenie odpadów, w tym przypadku pozwolenie zintegrowane, stanie się ostateczne.

Ustalając dopuszczalny poziom hałasu emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji do produkcji samochodów osobowych i użytkowych.

Najbliższe tereny wymagające ochrony akustycznej stanowią zlokalizowane w kierunku północnym, północno-wschodnim i wschodnim tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Mając na uwadze powyższe, dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zgodnie z pkt 2 lit. a tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, w wysokości: 50 dB w porze dnia i 40 dB w porze nocy.

Przedstawione we wniosku wyniki obliczeń hałasu świadczą o tym, że działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata 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 załącznikiem do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi, dla 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 Prowadzący

instalację zobowiązany jest do monitorowania efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii i wody. Powyższe zostało uwzględnione w pkt II.7.3 z terminem obowiązywania od dnia 9.12.2024 r. (BAT 19 i BAT 20).

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 nieprzebranie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie pozwolenia zintegrowanego, udzielonego mocą niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, decyzję ostateczną na mocy, której strona nabyła prawo, można uchylić za zgodą strony, jeśli przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne. Za uchyleniem decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: znak: DSR.VI.7222.156.2011 z dnia 27.07.2012 r. ze zm. przemawia zarówno interes społeczny, jak również słuszny interes Prowadzącego instalację. Jednocześnie brak jest przeciwwskazań w przepisach szczególnych w tym zakresie. Wobec udzielenia Wnioskodawcy nowego pozwolenia zintegrowanego z obrotu prawnego należy bowiem wycofać decyzję udzielającą dotychczasowego pozwolenia.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

W przedmiotowym postępowaniu, Wnioskodawcy ustanowili dwóch pełnomocników wskazując pełnomocnika właściwego do doręczania pism. Wobec powyższego, zgodnie z art. 40 § 2 Kodeksu postępowania administracyjnego niniejszą decyzję doręcza się jednemu pełnomocnikowi.

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

## **POUCZENIE**

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

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 1 006,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 2111). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. Marszałka Województwa  
Jacek Bogusławski  
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Danuta Dutkiewicz – pełnomocnik (e-puap)
2. Volkswagen Poznań Sp. z o.o.  
ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań
3. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna PDF)
4. Aa x 2

Do wiadomości :

1. Minister Klimatu i Środowiska  
(na adres email: [pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl))
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań