



MARSZAŁEK

WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO

DSR-II-1.7222.11.2018

WBS-6.222.1.2016

STAROSTWO POWIATOWE WE WRZEŚNI	
15-07-2019	
L. dz.	Ilość zał.
Podpis	

26/08/19

KOPIA

WBS

15.07.

Poznań, dnia 8 lipca 2019 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, ust. 6 i ust. 7, art. 203 ust. 3, art. 211 ust.1 i ust.6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa Volkswagen Poznań sp. z o.o., ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań, reprezentowanego przez pełnomocników – Danutę Dutkiewicz i Marcina Magdziarkę

ORZEKAM

- I. Uchylić decyzję Starosty Wrzesińskiego znak: WBS.6222.1.2016 z dnia 25.08.2016 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania energii i paliw: spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW, zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach.
- II. Uchylić decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.32.2016 z dnia 2.09.2016 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach.
- I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, 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, instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW oraz instalacji objętych niniejszym pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, zlokalizowanych na terenie Zakładu Volkswagen Poznań sp. z o.o. we Wrześni Oddział w Białężycach, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji	Parametr instalacji	Prowadzący instalację
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m ³	ust. 2 pkt 7 ¹⁾	1 123 m ³	Volkswagen Poznań sp. z o.o. ul. Warszawska 349 61-060 Poznań NIP: 782-00-32-965 REGON: 630173572

2019-07-19

Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego, Departament Środowiska

al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań, tel.: 61 626 64 00, faks: 61 626 64 01

Marcin Wacne

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	ust. 6 pkt 9 ¹⁾	1641,27 ton rocznie	
Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW	ust. 1 pkt 1 ¹⁾	127,93 MW	
Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, wymienione w dalszej części pozwolenia	art. 203 ust. 3 ²⁾	-	

- 1) 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),
2) wg ustawy Prawo ochrony środowiska.

1.1. Opis instalacji

a. Instalacje, wymagające pozwolenia zintegrowanego stanowią:

- instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 1 123 m³,
- instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika 1 657,14 ton rocznie,
- instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 127,93 MW,
- instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

zlokalizowane na terenie Zakładu Volkswagen Poznań sp. z o.o. we Wrześni Oddział w Białężycach, na działkach o nr ewidencyjnych 27/12, 11/1, 11/8, 16/4, 37/9, 22/2, 18, 49/3, 51/3, 51/2, 52, 19, 53, 54, 55, 56, 57, 20, 23/4, 50/3, 41/3, 22/6 22/8, 39/15, 39/9, 50/5, 50/11 obręb Chocicza Mała, 52, 53/4, 53/1, 51/2, 45/4, 55/1, 50 obręb Grzymysławice, 14, 15/2, 11, 8/1, 8/3, 4, 3/3, 13, 16/2, 12, 7/1, 7/3, 3/2, 122/9, 130/26, 130/17, 132/2, 132/1, 130/24, 130/22, 130/13, 130/3, 102/15, 102/7, 2, 129, 131, 127, 17/4, 17/3, 17/9, 9/2, 9/3 121/8, 121/4, 121/5, 130/14 obręb Białężyce, 44, 42/11, 42/9, 39/1, 40/1, 42/6, 42/7, 40/6, 42/5, 42/10 obręb Obłaczkowo, gmina Września, powiat wrzesiński.

b. Na terenie Zakładu produkowane są pojazdy: samochody osobowe kategorii M1 o masie do 3,5 Mg, samochody dostawcze kategorii N1 o masie do 3,5 Mg oraz samochody dostawcze kategorii N2 o masie powyżej 3,5 Mg. Zakładana maksymalna wielkość produkcji zakładu to 20 pojazdów w ciągu godziny, 450 pojazdów na dobę, 100 000 pojazdów na rok. Zakładanym wariantem produkcyjnym jest 75 % pojazdów o masie poniżej 3,5 Mg (w kategorii M1 i N1) oraz 25 % pojazdów o masie powyżej 3,5 Mg (w kategorii N2).

c. Na terenie Zakładu Volkswagen Poznań sp. z o.o. we Wrześni Oddział w Białężycach funkcjonują następujące obiekty:

- hala zaopatrzenia H8 (centrum zaopatrzenia i magazynowania surowców i podzespołów) i H8a (centrum magazynowania opakowań zwrotnych),
- hala budowy karoserii H2 (spawalnia),
- hala lakierni H3,
- hala montażu i wykończenia (finish) (H4) oraz przygotowania finalnego (H10),
- budynek wielofunkcyjny H5 (Spine),
- hala BUS H9 (budynek budowy samochodów specjalnych),
- centrala mediów H7,
- magazyn odpadów N4,
- zakładowy magazyn paliw i płynów technicznych ze stacją paliw N1,
- plac gotowych wyrobów z miejscem załadunku pojazdów gotowych na system transportu samochodowego i kolejowego – outbound, z obiektem socjalno biurowym N6,
- stacja transformatorowa N2,

Zgodność opisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek
Marcin Wachek 2

- budynek tryskaczowni N7,
- portiernie od strony wjazdu północnego N3 i zachodniego N5,
- most transportu technologicznego wraz z systemem sterowania łączący hale spawalni i montażu z halą lakierni,
- most przejścia dla pieszych do budynku Spine,
- magazyny gazów technicznych przy hali spawalni,
- bocznicą kolejową z dworcem ładowania pojazdów wraz z rozjazdem z linii kolejowej 281 (BK),
- układy komunikacji wewnętrznej z miejscami postojowymi, place manewrowe, składowe, rozładunkowe,
- tor testowy samochodów z rampą najazdową do kontroli podwozia (TT),
- place gotowych pojazdów przy hali BUS (P1).

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 wanien procesowych przekracza 30 m³

Hala lakierni (H3)

Linia myjąco-fosforanująca VBH

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

Poszczególne fazy procesu wstępnej obróbki nadwozi przed malowaniem kataforetycznym odbywają się w roztworach wodnych z dodatkiem środków chemicznych, w temperaturze 25-60°C. Mycie (odłuszczenie) karoserii odbywa się w sposób ciągły poprzez zanurzenie karoserii w medium myjącym. Kąpiele myjące krążą w obiegu zamkniętym z automatycznym systemem uzupełniania środków chemicznych i wody i są w tym obiegu podczyszczane celem wydłużenia ich żywotności. W zamkniętym obiegu, kąpiel myjąca (odłuszcząca) przepływa przez urządzenia filtrujące: filtry workowe, hydrocyklony i magnetofiltr, w których następuje separacja zanieczyszczeń. W celu utrzymania stałej temperatury kąpeli myjącej (do 60°C) przepływa ona przez wymiennik ciepła zasilany ciepłą wodą z zakładowej kotłowni zlokalizowanej w budynku mediów H7. Po procesie mycia – odłuszczenia i płukania karoseria trafia do strefy (wanny) nr 5 gdzie odbywa się aktywacja zanurzeniowa, której celem jest aktywacja powierzchni karoserii przed fosforanowaniem. Umyta i wypłukana po procesie aktywacji karoseria z wanny (strefy) nr 5 transportowana jest w tunelu VBH do strefy (wanny) nr 6 gdzie przebiega proces fosforanowania. Fosforanowanie odbywa się w wannie procesowej poprzez zanurzenie i natryskiwanie karoserii. Kąpiel fosforanująca krąży w obiegu zamkniętym. Kolejne etapy w agregacie VBH to płukanie zanurzeniowe po fosforanowaniu, dalej pasywacja zanurzeniowa i płukanie zanurzeniowe wodą zwykłą, a następnie wodą DEMI przygotowywaną w stacji DEMI w lakierni. Przelewy z wanien 1 -10 oraz zużyte kąpiele z tych wanien kierowane są do podczyszczalni ścieków hali lakierni H3.

Procesy zachodzą w 10 wannach:

- wanna nr 1 – odłuszczenie zanurzeniowe – oczyszczanie i odłuszczenie karoserii z zanieczyszczeń (pyły metaliczne, tłuszcze, oleje, rdza) powstałych podczas procesu spawania oraz przygotowanie karoserii za pomocą środków chemicznych do malowania,
- wanna nr 2 – odłuszczenie zanurzeniowe – oczyszczanie i odłuszczenie karoserii z zanieczyszczeń (pyły metaliczne, tłuszcze, oleje, rdza), powstałych podczas procesu spawania oraz przygotowanie karoserii za pomocą środków chemicznych do malowania,
- wanna nr 3 – odłuszczenie zanurzeniowe – oczyszczanie i odłuszczenie karoserii z zanieczyszczeń (pyły metaliczne, tłuszcze, oleje, rdza), powstałych podczas procesu spawania oraz przygotowanie karoserii za pomocą środków chemicznych do malowania,
- wanna nr 4 – płukanie natryskowe – płukanie karoserii po procesie odłuszczenia,
- wanna nr 5 – aktywacja zanurzeniowa – aktywacja powierzchni karoserii przed fosforanowaniem; prawidłowe przeprowadzenie procesu aktywacji powierzchni pozwala na uzyskanie równomiernej powłoki fosforanowej,

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Waczek
Marcin Waczek

Poznań, dnia 2019-07-10

- wanna nr 6 – fosforanowanie zanurzeniowe i natryskowe – proces fosforanowania ma na celu przygotowanie powierzchni karoserii do lakierowania. W jego efekcie następuje polepszenie przyczepności lakieru oraz zwiększenie ochrony antykorozyjnej powierzchni karoserii,
- wanna nr 7 – płukanie zanurzeniowe – płukanie karoserii po fosforanowaniu,
- wanna nr 8 – pasywacja zanurzeniowa – proces pasywacji karoserii po fosforanowaniu mający na celu utrwalenie powłoki fosforanowej,
- wanna nr 9 – płukanie zanurzeniowe – płukanie końcowe po procesie fosforanowania,
- wanna nr 10 – płukanie zanurzeniowe wodą DEMI – końcowe płukanie natryskowe wodą DEMI otrzymywaną na stacji DEMI w hali lakierni H3, po procesie fosforanowania.

Łączna pojemność wanień procesowych w linii VBH wynosi 1 843 m³. Procesy chemiczne w ramach instalacji zachodzą w wannach nr: 1, 2, 3, 5, 6, 8. Łączna pojemność tych wanień procesowych wynosi 1 123 m³. W pozostałych wannach o pojemności 720 m³ – nr 4, 7, 9, 10 zachodzą procesy płukania. Charakterystyka wanień agregatu myjąco-fosforanującego VBH:

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Pojemność wanny	pH	Temperatura kąpieli
			[m ³]		[°C]
1.	Odłuszczenie zanurzeniowe*	sole alkaliczne i środki powierzchniowo czynne, wodorotlenki potasu i sodu, alkohole etoksylogowane i tłuszczone	180	~ 10,0	~ 60
2.	Odłuszczenie zanurzeniowe*	sole alkaliczne i środki powierzchniowo czynne, wodorotlenki potasu i sodu, alkohole etoksylogowane i tłuszczone	180	~ 10,0	~ 60
3.	Odłuszczenie zanurzeniowe*	sole alkaliczne i środki powierzchniowo czynne, wodorotlenki potasu i sodu, alkohole etoksylogowane i tłuszczone	180	~ 10,0	~ 60
4.	Płukanie zanurzeniowe	woda	180	~ 8,0	~ 40-45
5.	Aktywacja zanurzeniowa*	bisfosfonian tetrasodu, tlenek tytanu, siarczan(VI)	180	~ 9,2	~ 45
6.	Fosforanowanie zanurzeniowe i natryskowe*	kwas fosforowy(V), ortodiwodorofosforan cynku(II), ortodiwodorofosforan manganu(II), kwas heksafluorokrzemowy, kwaśny fluorek amonu, azotan(V) niklu, azotan cynku, azotan sodu, wodorotlenek sodu, azotan(V) żelaza, kwas azotowy(V)	223	~ 3,0	~ 55
7.	Płukanie zanurzeniowe	woda	180	~ 4,5	~ 40-45
8.	Pasywacja zanurzeniowa*	kwas heksafluorocytrkonowy, heksafluorocytrkonian amonu, węgiel sodu, azotan cynku	180	~ 4,6	~ 30
9.	Płukanie zanurzeniowe	woda	180	~ 7,0	~ 25
10.	Płukanie zanurzeniowe wodą DEMI	woda DEMI	180	~ 7,0	~ 25
Łączna objętość wanień procesowych wynosi: 1 123 m ³					

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

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

W ramach funkcjonowania instalacji wyróżnić można następujące procesy, w których zużywane są lotne związki organiczne (LZO):

- Proces powlekania samochodów osobowych / powlekania samochodów ciężarowych i dostawczych – objęty standardami emisyjnymi, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1.03.2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r. poz. 680), ze względu na zużycie powyżej 15 Mg LZO w ciągu roku.
- Proces nakładania spoiwa.
- Proces czyszczenia.
- Proces smarowania.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

Ponadto, na terenie Zakładu znajdują się inne instalacje, w których zużywane są lotne związki organiczne LZO, jednak nie one zostały zaliczone do instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, tj:

- instalacje do magazynowania materiałów eksploatacyjnych dla nowych - produkowanych pojazdów, których opary emitowane podczas ich przetaczania i dystrybuowania zawierają lotne związki organiczne,
- instalacja do produkcji form żywicznych na wydziale Pilothali, instalacja służąca do badania, rozwoju oraz testowania nowych produktów i w myśl art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska nie podlega pozwoleniu zintegrowanemu.

Ww. instalacje objęte zostały niniejszym pozwoleniem zintegrowanym na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

1.2.2.1. Proces powlekania samochodów osobowych / powlekania samochodów ciężarowych i dostawczych

Hala lakierni (H3)

- a. Linia KTL – kataforetyczna linia do nakładania pierwszej warstwy farby (powłoka KTL)
- Agregat KTL – nakładanie pierwszej warstwy farby metodą kataforezy.

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

- montaż elektrod,
- malowanie zanurzeniowe w farbie KTL,
- ociekanie farby z nadwozi,
- zanurzeniowe i natryskowe płukanie nadwozi z powłoką KTL przy użyciu wody,
- płukanie zanurzeniowe nadwozi z powłoką KTL w wodzie DEMI,
- odciek wody z nadwozi na stacji przechyłowej (kipstation),
- demontaż elektrod.

Kąpiel agregatu KTL pracuje w obiegu zamkniętym. Farba ze strefy ociekania jest zwracana do wanny pierwszej w której następuje proces malowania. Powstałe podczas procesu pokrywania aniony zostają usunięte z kąpeli poprzez proces dializy. Dodatkowo selektywna membrana zatrzymuje cząsteczki farby, a filtrat zostaje wykorzystany jako czynnik płuczający karoserię.

Całkowita pojemność wanien procesowych linii KTL wynosi 970 m³. Skład wanien agregatu KTL:

Nr wanny	Proces	Pojemność wanny	pH	Temperatura kąpeli
		[m ³]		[°C]
1.	Malowanie KTL zanurzeniowe	513	~ 5,0	27,0 – 35,0
2.	Strefa odciekania farby	77	~ 5,0	27,0 – 35,0
3.	Płukanie zanurzeniowe	180	~ 5,5	~ 25,0
4.	Płukanie natryskowe	20	~ 6,0	~ 25,0
5.	Płukanie zanurzeniowe wodą DEMI	180	~ 4,5	~ 40,0

- Kabina suszarnicza
Na końcu linii KTL zamontowana jest kabina suszarnicza z dopalaczem termicznym LZO (TAR). W kabinie zachodzi proces suszenia i utwardzania pierwszej warstwy farby nakładanej metodą kataforezy na powierzchnię karoserii.
- Kabina schładzania
Karoseria z kabiny suszarniczej kierowana jest do kabiny schładzania, gdzie następuje proces powolnego schłodzenia karoserii po jej wysuszeniu.
- b. Linia uszczelnienia karoserii masą PVC

Linia PVC to ciąg technologiczny, na którym następuje uszczelnienie karoserii masą PVC - górnych partii karoserii i podwozia. Procesy są prowadzone w kabinach i na dedykowanych wentylowanych stanowiskach.

Na linii PVC następuje:

- osłonowanie i maskowanie (zaślepkami, taśmami itp.) miejsc wolnych od masy PVC,
- uszczelnianie ręczne i przy wykorzystaniu robotów połączeń blach za pomocą masy

Zgodność opisu
poświadczam

2019-07-19

Poznań, dnia

INSPEKTOR
Martin Wachek

- PVC w obrębie górnych partii karoserii i wewnątrz skrzyń ładunkowych,
- uszczelnianie masą PVC przy wykorzystaniu robotów dolnych partii podwozia,
- demaskowanie - zdejmowanie zabezpieczeń i założonych materiałów maskujących,
- proces wstępnego suszenia i żelowania masy ochronnej PVC w suszarce PVC z dopalaczem LZO o skuteczności 98%.
- proces schładzania powietrzem karoserii po suszeniu.

Ostateczne suszenie i utwardzanie masy PVC następuje w suszarce z dopalaczem LZO o skuteczności 98% na linii podkładu – wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera).

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

Po linii KTL oraz linii uszczelniania karoserii masą PVC karoseria jest kontrolowana i w razie braków kierowana do kabin poprawek. W kabinach poprawek następuje punktowe szlifowanie karoserii oraz nałożenie gruntu reaktywnego za pomocą pistoletów.

d. Linia podkładu – wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera)

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

- automatyczne czyszczenie powierzchni karoserii szczotkami EMU w kabinie szczotek EMU, na sucho, przed natryskiem wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera),
- aplikację ręczną (pneumatyczną) w kabinie wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) na powierzchnie nadwozi, niedostępne dla elektrostatycznego natrysku,
- automatyczny, elektrostatyczny natrysk wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) w kabinie (ESTA),
- kontrolę jakości powłoki wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) w kabinie,
- automatyczne obmywanie dysz pistoletów i automatów lakierniczych w kabinach lakierniczych, za pomocą rozpuszczalników wodorozcieńczalnych,
- suszenie i utwardzanie wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) w kabinie suszarniczej; proces obejmuje rozgrzanie karoserii do temperatury 170°C oraz wypalanie lakieru przez 15 minut,
- schładzanie karoserii w kabinie schładzania,
- nanoszenie poprawek wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera) w kabinie poprawek, obejmujące przeszlifowanie i nakładanie wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera),
- automatyczne czyszczenie powierzchni karoserii szczotkami EMU w kabinie szczotek EMU, na sucho, przed opuszczeniem przez karoserię linii podkładu.

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

e. Linie lakieru bazowego BC1 i BC2

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

- automatyczne lakierowanie wnętrza karoserii (ESTA),
- automatyczny, elektrostatyczny natrysk lakieru bazowego na zewnętrzne powierzchnie karoserii (ESTA),
- obmywanie dysz robotów lakierniczych za pomocą rozpuszczalników wodorozcieńczalnych,
- suszenie w temperaturze około 80°C w suszarkach międzyoperacyjnych (pośrednich), pomiędzy liniami lakieru bazowego BC1 i BC2 oraz liniami lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2; każda z linii lakieru bazowego posiada suszarkę z 2 palnikami gazowymi, podgrzewającymi powietrze przez wymiennik ciepła,
- schładzanie karoserii w strefie schładzania (każda z linii lakieru bazowego posiada odrębną kabinę schładzania).

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

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSTWY INSPEKTOR
Marcin Wachek
Marcin Wachek

2019-07-10

Poznań, dnia

f. Linie lakieru nawierzchniowego DL Klarlack CC1 i CC2

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

- automatyczne lakierowanie wnętrza karoserii (ESTA),
- automatyczny, elektrostatyczny natrysk lakieru CC nawierzchniowego na zewnętrzne powierzchnie karoserii (ESTA),
- obmywanie dysz pistoletów i automatów lakierniczych za pomocą rozpuszczalników,
- proces suszenia i utwardzania materiału malarskiego w suszarce z dopalaczem LZO.

Po naniesieniu warstwy lakieru CC w dwóch ciągach kabin (CC1 i CC2) karoserie przejeżdżają do jednej wspólnej kabiny (tunelu) suszarniczej (suszarki) z dopalaczem termicznym (TAR) LZO o skuteczności 98%, w której odbywa się w temperaturze około 150°C proces suszenia i wypalania lakieru. Mgła lakieru nawierzchniowego powstająca w procesie powlekania w kabinach zasysana jest z powietrzem obiegowym i kierowana do układu suchego oczyszczania EcoDryScrubber.

g. Obróbka końcowa

Po wysuszeniu i schłodzeniu karoserii z naniesioną warstwą lakieru CC następuje kontrola jakości polakierowanych karoserii i skierowanie ich do:

- dalszego procesu technologicznego - procesu klejenia uszczelniającego, nakładania dekorów, procesu konserwacji przestrzeni zamkniętych (HRK),
- kabin poprawek lakierniczych BC i CC (Spot Repair i Messe Presse)
- kabiny poprawek po DL Klarlack, dalej do kabiny poprawek po linii Fullera i ponownie na ciąg technologiczny kabin BC i CC.

h. Kabiny poprawek lakierniczych Spot Repair i kabina Messe Presse

W 3 ciągach kabin Spot –Repair ręcznie usuwane są usterki lakiernicze na niewielkich powierzchniach (naprawy punktowe) z maskowaniem, aplikacją lakieru, suszeniem naniesionych powłok ochronnych przy wykorzystaniu suszarek infrared oraz demaskowaniem osłon. Poprawki wykonywane są za pomocą pistoletów, pędzli. Suszenie odbywa się za pomocą mobilnych suszarek wykorzystujących promieniowanie podczerwone. W jednym ciągu kabin Messe Presse następuje przygotowanie samochodów do celów pokazowych, reklamowych, prasowych i targowych. Wykonywane są tutaj te same operacje co w kabinach Spot Repair.

i. Kabina poprawek po DL Klarlack

W dedykowanej kabiny poprawek po DL Klarlack następuje szlifowanie dużych powierzchni z wadliwą powłoką lakierniczą. Karoserie z tej kabiny po szlifowaniu powierzchni są kierowane do kabiny poprawek po linii Fullera i dalej ponownie na linię BC i CC.

j. Linia klejenia uszczelniającego i DEKOR

Uszczelnianie poszyc karoseryjnych pojazdów poprzez nakładanie pistoletem wyciskowym uszczelnacza (kleju) pomiędzy zewnętrznymi poszyciami karoseryjnymi następuje na ciągu dedykowanych stanowisk. W tym ciągu następuje także dekorowanie samochodów emblematami, listwami, itp. na linii DEKOR.

k. Linia konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK

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

- naniesienie wosku na podwozia i do przestrzeni zamkniętych w kabinie HRK przy użyciu pistoletów,
- podgrzewanie nadwozia w suszarce przy temperaturze około 65°C;
- schładzanie nadwozia w kabinie schładzania.

Hala montażu i finiszu (H4 i H10)

a. Stanowiska dużych poprawek lakierniczych

Stanowiska dużych poprawek lakierniczych to ciąg dwóch kabin lakierniczo-suszarniczych, w których wykonywane są powłoki lakiernicze w miejscach uszkodzonych podczas procesu produkcyjnego na montażu i w trakcie wykańczania pojazdów. Zgodność odpisu z oryginałem poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR
Wachek
Marcin Wachek

W kabinach lakierniczych następuje proces nakładania materiału poprawkowego (farby, lakiery) na elementy karoserii, a w kabinach suszarniczych proces suszenia tych materiałów na karoserii.

b. Stanowiska małych poprawek lakierniczych

Stanowiska małych poprawek lakierniczych to wydzielony obszar na hali finishu, gdzie wykonywane są drobne poprawki lakiernicze na karoserii przy wykorzystaniu farb i lakierów. Suszenie powłoki lakierniczej po małych poprawkach odbywa się przy wykorzystaniu suszarek przenośnych infrared.

c. Kabiny konserwacji pojazdów WAB

Ostatni etap produkcyjny na wydziale montażu i finishu to konserwacja podwozia i wybranych jego elementów w ciągu kabin na linii przygotowania finalnego WAB. Ciąg kabin na linii WAB składa się z:

- kabiny suszarki gdzie następuje dokładne osuszenie pojazdu,
- kabiny automatycznej konserwacji gdzie roboty automatycznie nakładają wosk na wybrane elementy podwozia karoserii i zawieszenia,
- kabiny kontroli i ręcznej konserwacji gdzie następuje kontrola nałożonej powłoki woskowej i ewentualny ręczny jej dotrysk.

Hala zabudowy samochodów specjalnych – BUS (H9)

a. Stanowisko dużych poprawek lakierniczych

Stanowisko dużych poprawek lakierniczych to kabina lakierniczo-suszarnicza, w której wykonywane są powłoki lakiernicze w miejscach uszkodzonych podczas procesu produkcyjnego. W kabinach lakierniczych następuje proces nakładania materiału poprawkowego (farby, lakiery) na elementy karoserii, a w kabinach suszarniczych proces suszenia tych materiałów na karoserii.

b. Stanowiska małych poprawek lakierniczych

Stanowiska małych poprawek lakierniczych to wydzielony obszar na hali, gdzie wykonywane są drobne poprawki lakiernicze na karoserii przy wykorzystaniu farb i lakierów.

1.2.2.2. Proces nakładania spoiwa

Hala spawalni (H2)

Proces jest związany z klejeniem i uszczelnianiem karoserii oraz czyszczeniem wyposażenia stosowanego w procesie.

Hala montażu i finiszu (H4 i H10)

Proces odbywa się na stanowiskach wklejania szyb, listew ozdobnych i dekorów, uszczelek drzwi bocznych oraz uszczelek trzeciego światła stop.

Hala zabudowy samochodów specjalnych – BUS (H9)

Proces odbywa się na stanowiskach klejenia/uszczelniania elementów wyposażenia oraz nadwozia samochodów.

1.2.2.3. Proces czyszczenia

Proces czyszczenia odbywa się w hali spawania (H2), hali montażu i finiszu (H4) (kabiny mycia, stanowiska czyszczenia tapicerki, szyb, karoserii), w Pilothali na terenie budynku wielofunkcyjnego (H5) (czyszczenie elementów samochodowych), w hali BUS (H9) (czyszczenia tapicerki, szyb, karoserii).

1.2.2.4. Proces smarowania

W procesie tym zużywane są środki smarowe do smarowania gumowych, metalowych i z tworzywa elementów osprzętu silnika w trakcie montażu, do smarowania półosi oraz do smarowania wybieraka skrzyni biegów. Proces prowadzony jest w hali montażu i finiszu (H4 i H10) oraz hali zabudowy samochodów specjalnych – BUS (H9).

1.2.3. Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW

Na terenie zakładu w poszczególnych obiektach funkcjonują źródła wytwarzające energię w procesach spalania paliw, w tym spalania gazu ziemnego wysokometanowego grupy E i oleju napędowego o łącznej mocy cieplnej (nominalnej) wynoszącej 127,93 MW. Zgodność odpisu z oryginałem

STARSZY INSPEKTOR
poświadczam

Handwritten signature: Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

Moc znamionowa (moc nominalna x sprawność) wszystkich źródeł wytwarzających energię w procesach spalania paliw wynosi 107,13 MW. Przedmiotowe źródła wytwarzają energię (spalają paliwa) dla celów grzewczych, przygotowania ciepłej wody użytkowej i technologicznej oraz dla celów technologicznych. Podstawowe i jedyne surowce wykorzystywane w tej instalacji to gaz ziemny grupy E i olej napędowy. Sprawność palników spalających gaz ziemny wynosi od 94% do 99,5 %, średnio 95%. Sprawność silników spalinowych wynosi około 29 %. Przewidywane maksymalne zużycie paliw w warunkach normalnej eksploatacji zakładu wynosi:

- gazu ziemnego - 86 482 875 m³,
- oleju napędowego – 109,2 m³.

1.2.3.1. Na terenie zakładu źródła spalające gaz ziemny grupy E wchodzące w skład instalacji objętej wnioskiem zlokalizowane są w różnych obiektach:

a. w hali spawalni (H2):

- 22 centrale wentylacyjno-grzewcze, każda wyposażona w dwa palniki o mocy każdego 250 kW i sumarycznej mocy palników w każdej centrali 500 kW. Spalanie paliwa – gazu ziemnego grupy E odbywa się w otwartych komorach spalania, a spaliny są nawiewane na halę w powietrzu obiegowym i następnie w tym powietrzu wyciągane z hali i emitowane do środowiska.
- 14 promienników gazowych o mocy każdego 77 kW spalających gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażonych w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku.
- 7 nagrzewnic bramowych o mocy każdej 162 kW spalających gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażonych w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku.
- 1 nagrzewnica bramowa o mocy 108 kW spalająca gaz ziemny grupy E w zamkniętej komorze i wyposażona w dedykowany komin do odprowadzania spalin wyprowadzony ponad dach budynku

b. w hali lakierni (H3):

- 4 palniki suszarek karoserii z dopalaczami LZO spalające gaz ziemny grupy E o mocy od 1500 kW do 3600 kW.
- 1 palnik dopalacza LZO z kabin CC spalający gaz ziemny grupy E o mocy 1500 kW.
- 4 palniki stref schładzania po suszarkach karoserii spalające gaz ziemny grupy E o mocy od 1 100 kW każdy.
- 6 palników suszarek pośrednich ze strefami schładzania po kabinach BC spalających gaz ziemny grupy E o mocy od 125 kW do 630 kW.
- 3 palniki suszarki HRK spalające gaz ziemny grupy E o mocy od 405 kW do 630 kW.
- 1 palnik strefy schładzania po suszarce HRK spalający gaz ziemny grupy E o mocy 506 kW.
- 23 palniki umieszczone w 14 centralach wentylacyjno-grzewczych obsługujących halę lakierni i poszczególne kabiny ciągów technologicznych spalające gaz ziemny grupy E o mocy palników od 770 kW do 1300 kW.

c. w hali montażu, finishu (H4 i H10):

- 4 centrale wentylacyjno-grzewcze każda wyposażona w dwa palniki o mocy każdego 150 kW i sumarycznej mocy palników w każdej centrali 300 kW. Spalanie paliwa – gazu ziemnego grupy E odbywa się w otwartych komorach spalania, a spaliny są nawiewane na halę w powietrzu obiegowym i następnie w tym powietrzu wyciągane z hali i emitowane do środowiska.
- 8 central wentylacyjno-grzewczych każda wyposażona w dwa palniki o mocy każdego 190 kW i sumarycznej mocy palników w każdej centrali 380 kW. Spalanie paliwa – gazu ziemnego grupy E odbywa się w otwartych komorach spalania a spaliny są nawiewane na halę w powietrzu obiegowym i następnie w tym powietrzu wyciągane z hali i emitowane do środowiska.
- 10 central wentylacyjno-grzewczych każda wyposażona w dwa palniki o mocy każdego 270 kW i sumarycznej mocy palników w każdej centrali 540 kW. Spalanie paliwa – gazu ziemnego grupy E odbywa się w otwartych komorach spalania a spaliny są nawiewane na halę w powietrzu obiegowym i następnie w tym powietrzu wyciągane z hali i emitowane do środowiska.
- 15 nagrzewnic bramowych o mocy każdej 108 kW spalających gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażonych w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku.

poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Handluc
Marcin Wachek

- 1 nagrzewnica bramowa o mocy 162 kW spalająca gaz ziemny grupy E w zamkniętej komorze i wyposażona w dedykowany komin do odprowadzania spalin wyprowadzony ponad dach budynku.
- 11 promienników gazowych o mocy każdego 77 kW spalających gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażonych w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku.
- 2 palniki podgrzewania kabin lakierniczych o mocy 900 kW każdy spalające gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażone w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku.
- 2 palniki podgrzewania suszarek kabin lakierniczych o mocy 350 kW każdy spalające gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażone w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku.
- 3 centrale wentylacyjno-grzewcze obsługujące linię technologiczną WAB, każda wyposażona w palnik o mocy w zależności od centrali od 250 kW do 600 kW. Spalanie paliwa – gazu ziemnego grupy E odbywa się w otwartych komorach spalania a spaliny są nawiewane na kabiny i halę w powietrzu obiegowym i następnie w tym powietrzu wyciągane z kabin oraz hali i emitowane do środowiska.

d. w hali Spine (H5):

- 6 palników central wentylacyjno-grzewczych o mocy każdego 630 kW spalające gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażone w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku.

e. w hali BUS (H9):

- 4 kotły kondensacyjne połączone w kaskadę o mocy każdego 125 kW (łącznie 500 kW) wykorzystywane do centralnego ogrzewania i przygotowania ciepłej wody użytkowej spalające gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażone w jeden dedykowany komin do odprowadzania spalin wyprowadzony ponad dach budynku.
- 6 palników zamontowanych w 4 centralach wentylacyjno-grzewczych o mocy od 221 kW do 300 kW spalających gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażonych w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku – każdy palnik posiada własny komin.
- 1 palnik podgrzewania kabiny lakierniczo-suszarniczej o mocy 310 kW spalający gaz ziemny grupy E w otwartej komorze spalania, a spaliny są nawiewane do kabiny w powietrzu obiegowym i następnie w tym powietrzu wyciągane z kabiny i emitowane do środowiska dedykowanym kominem

f. w hali zaopatrzenia (H8):

- 6 nagrzewnic bramowych o mocy każdej 120 kW spalających gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażonych w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku.
- 12 promienników gazowych o mocy każdego 77 kW spalających gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażonych w dedykowane kominy do odprowadzania spalin wyprowadzone ponad dach budynku.

g. w centrali mediów (H7):

- 3 kotły kondensacyjne o mocy 6 MW każdy do zasilania wodnych central wentylacyjno-grzewczych, układów centralnego ogrzewania, przygotowania ciepłej wody dla celów socjalnych i technologicznych spalające gaz ziemny grupy E w zamkniętych komorach i wyposażone w dedykowane kominy zlokalizowane z boku budynku – po jednym przewodzie kominowym dla każdego kotła.

h. w budynku Outbound (N6):

- 1 kocioł z palnikiem o mocy 105 kW wykorzystywany do centralnego ogrzewania i przygotowania ciepłej wody użytkowej spalający gaz ziemny grupy E w zamkniętej komorze i wyposażony w dedykowany komin wyprowadzony ponad dach budynku.

1.2.3.2. Źródłami spalającymi olej napędowy wchodzącymi w skład instalacji objętej wnioskiem są:

- 1 agregat prądotwórczy w hali lakierni z silnikiem o mocy 1420 kW i kominem do odprowadzania spalin wyprowadzonym ponad dach budynku lakierni.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

- 2 kontenerowe, wolnostojące agregaty prądotwórcze, każdy wyposażony w dwa silniki o mocy każdego 430 kW (łącznie jeden agregat ma silniki o mocy $2 \times 430 = 860$ kW). Każdy silnik posiada własny komin do odprowadzania spalin. Jeden agregat zlokalizowany jest przy centrali mediów i jeden przy magazynie odpadów.
- 1 kontenerowy, wolnostojący agregat prądotwórczy wyposażony w silnik o mocy 1750 kW zlokalizowany pomiędzy magazynem odpadów a halą montażu z kominem do odprowadzania spalin wyprowadzonym ponad dach kontenera.
- 3 pompy spalinowe do zasilania instalacji tryskaczowej z silnikami o mocy 290 kW każdy zlokalizowane w centrali mediów i kominami do odprowadzania spalin wyprowadzonymi ponad dach budynku.
- 1 pompa spalinowa do zasilania instalacji hydrantowej z silnikiem o mocy 164 kW zlokalizowana w centrali mediów i kominem do odprowadzania spalin wyprowadzonym ponad dach budynku.
- 2 pompy spalinowe do zasilania instalacji tryskaczowej z silnikami o mocy 207 kW każdy zlokalizowane w budynku centrali tryskaczowej i kominami do odprowadzania spalin wyprowadzonymi ponad dach budynku.

1.2.4. Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska

Poza instalacjami wymagającymi pozwolenia zintegrowanego, eksploatowanych jest szereg innych instalacji, z których następuje emisja. W skład tych instalacji wchodzi instalacje na wydziale budowy karoserii (spawalni), montażu i finiszu oraz pilothali, z których następuje emisja gazów i pyłów spawalniczych, oparów paliw i płynów technicznych, oraz spalin samochodowych. Z procesem spawania, procesem magazynowania i dystrybuowania paliw i płynów technicznych, a także z oczyszczaniem powietrza z emitowanych spalin samochodowych związane jest również wytwarzanie odpadów.

W skład tych instalacji wchodzi także instalacje, które są źródłami emisji LZO, jednak nie kwalifikują się do objęcia pozwoleniem zintegrowanym, tj.:

- Instalacja do magazynowania materiałów eksploatacyjnych dla nowych pojazdów.
- Instalacja do produkcji form żywicznych na wydziale Pilothali.

Poza ww. instalacjami, źródłami wprowadzania substancji lub energii do środowiska są:

- Procesy spawalnicze w hali spawalni (H2).
- Odciaży spalin ze stanowisk testowych samochodów.
- Stanowiska napełniania samochodów paliwem lub płynami technicznymi.
- Procesy zgrzewania blach w pilothali (H5).
- Odpowietrzenie zbiorników magazynowych substancji ciekłych.

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

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	jednostka	zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	150 000,00
2.	Woda - w tym do celów technologicznych z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego	m ³ /rok	428 651,00 226 940,00
3.	Olej napędowy do nowych pojazdów	m ³ /rok	1 500,00
4.	Czynnik chłodniczy do klimatyzacji nowych pojazdów R134a	Mg/rok	150,00
5.	Czynnik do klimatyzacji nowych pojazdów HFO 1234yf	Mg/rok	10,00
6.	Olej do układów klimatyzacyjnych nowych pojazdów	m ³ /rok	8,00
7.	Roztwór wodny mocznika do nowych pojazdów (Ad Blue)	m ³ /rok	2 500,00
8.	Płyn hamulcowy do nowych pojazdów	m ³ /rok	150,00
9.	Płyn do spryskiwaczy do nowych pojazdów	m ³ /rok	1 000,00
10.	Płyn do układu chłodniczego do nowych pojazdów m3	m ³ /rok	2 500,00
11.	Blacha ocynkowana	Mg/rok	100 000,00
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³			
1.	Środki do fosforanowania i dodatki	Mg/rok	622,00
Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie			
1.	Farby i dodatki (linia KTL)	Mg/rok	1 575,00
2.	Linia międzywarstwy wypełniającej (Fullera) (farby, rozpuszczalniki i dodatki)	Mg/rok	827,00

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek
Marcin Wachek

3.	Materiał PVC i kleje (linia uszczelniania karoserii masą PVC)	Mg/rok	5 600,00
4.	Farby, rozpuszczalniki i dodatki (linie lakieru bazowego BC1 i BC2)	Mg/rok	1 664,00
5.	Lakiery, rozpuszczalniki i dodatki (linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2)	Mg/rok	1 076,00
6.	Uszczelniacze, kleje (klejenie DL)	Mg/rok	105,00
7.	Wosk (linia konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK)	Mg/rok	703,00
8.	Mączka wapienna do suchego oczyszczania mgły lakierniczej z kabin linii Fullera, BC i CC	Mg/rok	4 200,00
9.	Materiały do poprawek lakierniczych (farby, lakiery, rozpuszczalniki, dodatki)	Mg/rok	490,60
10.	Linia konserwacji WAB (wosk, rozpuszczalniki)	Mg/rok	201,00
11.	Środki smarowe zawierające LZO	Mg/rok	10,08
12.	Rozpuszczalniki, szampony i inne środki czyszczące zawierające LZO	Mg/rok	38,40
13.	Kleje i środki adhezyjne zawierające LZO	Mg/rok	107,0
Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW			
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	86 482 875,00
2.	Olej napędowy do agregatów prądotwórczych i pomp instalacji p.poż.	m ³ /rok	109,20
Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska			
1.	Gazy techniczne (np. argon, CO2)	m ³ /rok	200 000,00
2.	Spoiny MIG	m/rok	707 000,00
3.	Spoiny MAG	m/rok	2 836 600,00
4.	Materiały kabiny form żywicznych	Mg/rok	0,23

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- a. W zakresie minimalizacji zużycia wody:
- zamknięcie obiegu wody w instalacjach technologicznych.
- b. W zakresie ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:
- stosowanie rozwiązań eliminujących bezpośrednie wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi z terenu zakładu,
 - wykorzystywanie szczelnego systemu kanalizacji sanitarno-przemysłowej, odprowadzającego ścieki bezpośrednio do kanalizacji gminnej,
 - wykorzystywanie szczelnego systemu sieci kanalizacji deszczowej, połączonego z rynnami odwadniającymi dachy oraz z systemem odwadniania utwardzonych powierzchni placów oraz dróg wewnętrzzakładowych. Sieć kanalizacji deszczowej odprowadza wody opadowe lub roztopowe, po oczyszczeniu w separatorze i osadnikach do gminnej sieci kanalizacji deszczowej,
 - stosowanie zbiorników na ewentualne wycieki w miejscach przeładunku substancji, mieszanin i odpadów w rejonie hali lakierni H3,
 - stosowanie urządzeń zabezpieczających pojemniki magazynowe i urządzenia procesowe (sondy przepełnieniowe, sygnalizacja i wizualizacja ewentualnych wycieków, podwójne płaszcze, wanny przechwytyjące zanieczyszczenia),
 - podczyszczanie ścieków przemysłowych z hali lakierni H3 przed wprowadzeniem do kanalizacji sanitarno-przemysłowej na terenie zakładu i dalej do kanalizacji gminnej,
 - magazynowanie substancji i mieszanin w fabrycznych opakowaniach lub dedykowanych zbiornikach zabezpieczonych przed możliwością wycieku substancji do środowiska, stosowanie zbiorników dwupłaszczowych, wanien wychwytowych i zbiorników chemoodpornych,
 - funkcjonowanie utwardzonych i skanalizowanych dróg i placów zakładowych,
 - stosowanie w procesach produkcyjnych substancji o możliwie minimalnym oddziaływaniu na środowisko,
 - bieżąca konserwacja urządzeń oczyszczających wody opadowe lub roztopowe i sieci kanalizacji deszczowej oraz sanitarno-przemysłowej, mająca na celu wczesne wykrycie pęknięć i usterek,
 - powołanie i szkolenie na terenie zakładu Grupy Prewencji Przeciwpowodziowej, do zadań której należy reagowanie w przypadku drobnych wycieków i zabezpieczenie terenu do momentu przyjazdu Ratownictwa Chemicznego w przypadku takiego wymogu,
 - prowadzenie regularnych badań monitoringowych wód podziemnych i ścieków przemysłowych

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

odprowadzanych z terenu zakładu,

- zastosowanie szczelnych i chemoodpornych powierzchni w i na zewnątrz hali lakierni H3,
- stosowanie posadzek pokrytych żywicami antystatycznymi w pomieszczeniach dostaw i magazynowania farb i lakierów.

c. W zakresie ograniczenia zużycia energii:

- stosowanie szczelnych układów przesyłowych mediów,
- wykorzystywanie wysokosprawnych kotłów grzewczych i palników,
- racjonalne użytkowanie prądu,
- stosowanie energooszczędnych źródeł poboru prądu, w tym energooszczędnego oświetlenia,
- efektywne i wysokosprawne prowadzenie procesów produkcyjnych bez zbędnych przerw technologicznych, rozruchów i zatrzymań pracy instalacji,
- uzyskanie ciepła do ogrzewania pomieszczeń oraz procesów technologicznych za pomocą własnych wysokosprawnych urządzeń opalanych gazem ziemnym wysokometanowym,
- wdrożenie systemu zarządzania energią.

d. W zakresie ograniczenia emisji substancji do powietrza:

- stosowanie materiałów o niskiej zawartości rozpuszczalników organicznych, w tym farb wodorozcieńczalnych,
- wykorzystywanie niskotemperaturowych kąpieli w linii myjąco-fosforanującej VBH,
- stosowanie hermetyzacji procesów podstawowych (kabiny, tunele) oraz hermetyzacji mieszania i podawania materiałów i surowców do urządzeń aplikacyjnych,
- stosowanie nowoczesnych urządzeń do nanoszenia farb z precyzyjnym kierowaniem strumienia na powierzchnię karoserii, przy wspomaganiu efektem elektrostatycznym oraz malowanie kataforetyczne w linii KTL,
- stosowanie automatycznego elektrostatycznego natrysku ESTA w kabinach lakierniczych,
- oczyszczanie powietrza z mgły lakierniczej, powstającej w kabinach lakierowania na linii podkładu, liniach lakieru bazowego BC1 i BC2 i lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2, poprzez zastosowanie układu suchego oczyszczania EcoDryScrubber opartego o mączkę wapienną,
- stosowanie dopalaczy termicznych LZO (TAR) oraz instalacji zagęszczania lotnych związków organicznych w powietrzu Ecopure KPR DISC,
- ograniczenie powierzchni pokrywanej materiałami malarskimi do minimum,
- stosowanie filtra chlorowodoru TECHAP na wyciągu z odpowietrzania zbiorników magazynowych chemii procesowej, wykorzystywanej w procesie podczyszczania ścieków,
- stosowanie wysokosprawnych urządzeń grzewczych,
- wykorzystanie gazu ziemnego jako paliwa do zasilania urządzeń grzewczych i technologicznych,
- stosowanie systemu odzysku ciepła za pomocą obrotowych wymienników ciepła (rekuperacja),
- odzyskiwanie ciepła z dopalaczy termicznych i wykorzystanie go w procesach technologicznych (suszarki),
- wyposażenie instalacji w zabezpieczenia uniemożliwiające uruchomienie w wypadku zakłóceń (niewłaściwie wypełnione procedury uruchomienia, niewłaściwa praca urządzeń współpracujących),
- stosowanie zabezpieczeń wymuszających natychmiastowe zaprzestanie prowadzonych operacji w przypadkach awaryjnych, co wyklucza niekontrolowane uwolnienie substancji do powietrza,
- dokonywanie okresowych przeglądów instalacji gazowych i regulowanie palników.

e. W zakresie emisji hałasu do środowiska:

- zastosowanie wentylatorów i central wentylacyjnych o możliwie niskich poziomach mocy akustycznej,
- wyposażenie wybranych emitorów w tłumiki ograniczające emisję hałasu,
- zastosowanie przegród w budynkach o skuteczności izolacyjności akustycznej pozwalającej wyciszyć procesy produkcyjne prowadzone wewnątrz,
- optymalizacja ruchu pojazdów na terenie zakładu i eliminacja pustych przebiegów,
- utrzymywanie sprawnych pojazdów transportu wewnętrznego i kontrola jakości transportu dostawców zewnętrznych,
- stosowanie wysokiej jakości, równych, utwardzonych nawierzchni ograniczających hałas od pojazdów i przenoszenie drgań,
- optymalizacja procesów technologicznych.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

- f. W zakresie gospodarki odpadami:
- efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami wsadowymi,
 - wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii,
 - przestrzeganie reżimów technologicznych,
 - stosowanie pojemników zwrotnych,
 - redukowanie odpadów u źródła,
 - segregowanie strumienia odpadów,
 - zorganizowanie magazynu odpadów N4, zabezpieczonego przed oddziaływaniem na środowisko,
 - stosowanie specjalistycznych, dedykowanych pojemników do każdego rodzaju odpadów zabezpieczających przed ich ujemnym oddziaływaniem na środowisko i zdrowie ludzi.
- g. W zakresie procesów technologicznych:
- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowej,
 - prowadzenie monitoringu zużycia gazu, wody i energii elektrycznej,
 - stosowanie automatycznego sterowania produkcją.
4. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania
- a. Zastosowanie szczelnego, rozdzielczego systemu kanalizacji wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków sanitarno-przemysłowych.
- b. Zastosowanie szczelnych dwupłaszczowych i jednopłaszczowych zbiorników podziemnych lub naziemnych do magazynowania paliw i płynów technicznych z sygnalizacją szczelności.
- c. Zastosowanie szczelnych przewodów dwupłaszczowych do przesyłania paliw i płynów technicznych z magazynu paliw i płynów technicznych do hali montażu i wykończenia (finisz) H4.
- d. Zastosowanie urządzeń zabezpieczających pojemniki magazynowe i urządzenia procesowe (między innymi alternatywnie: sondy przepełnieniowe, sygnalizację i wizualizację ewentualnych wycieków, podwójne płaszcze, wanny przechwytyjące zanieczyszczenia, szafy z tacami) do zbierania ewentualnych wycieków.
- e. Zastosowanie trwałych betonowych posadzek we wszystkich obiektach oraz dodatkowych zabezpieczeń w miejscach szczególnie wrażliwych (np. posadzki chemoodporne w hali lakierni H3, wanny wychwytowe, zbiorniki jedno i dwupłaszczowe).
- f. Magazynowanie substancji w fabrycznych opakowaniach lub dedykowanych zbiornikach całkowicie zabezpieczonych przed możliwością wycieku substancji do środowiska przez zastosowanie, np. zbiorników dwupłaszczowych lub wanien wychwytowych pozwalających przejąć zawartość opakowania magazynowego w przypadku awarii.
- g. Wydzielenie miejsca w magazynie na odpady z podziałem na odpady niebezpieczne i odpady inne niż niebezpieczne. Posadzka magazynu odpadów N4 jest szczelna na całym obszarze, wykonana z materiału chemoodpornego w obszarach magazynowania odpadów, z których mogą nastąpić wycieki. Przed magazynem zlokalizowane jest miejsce przeładunku odpadów (szczelny, skanalizowany plac). Plac przeładunkowy odpadów i magazyn odpadów wyposażone są w odwodnienie. Powstające ścieki są odprowadzane po oczyszczeniu w separatorze zintegrowanym z osadnikiem do wewnętrznego systemu kanalizacji sanitarno-przemysłowej i dalej do gminnej kanalizacji komunalnej.
- h. Zastosowanie zasuw na kanalizacji deszczowej eliminujących w sytuacjach awaryjnych odpływ wód opadowych lub roztopowych z terenu zakładu do gminnej kanalizacji deszczowej.
- i. Powołanie i szkolenie na terenie zakładu Grupy Prewencji Przeciwopozarowej, do zadań, której należy reagowanie w przypadku drobnych wycieków i zabezpieczenie terenu do momentu przyjazdu Ratownictwa Chemicznego w przypadku takiego wymogu.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się:

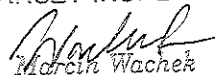
- Sprawdzanie szczelności posadzek w hali lakierni H3 i hali montażu i wykończenia (finisz) H4, przy każdym ich czyszczeniu, a także w pomieszczeniu, w których magazynowane są odpady oraz pojemniki do ich magazynowania; w razie wykrycia uszkodzeń, mogących powodować przedostawanie się zanieczyszczeń do środowiska gruntu – wodnego, bezwzględne usunięcie nieprawidłowości,

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

2019-07-10

Poznań, dnia


Marcin Wachek

- prowadzenia regularnych badań monitoringowych wód podziemnych z sieci piezometrów – znajdujące się na terenie zakładu i ścieków przemysłowych odprowadzanych z terenu zakładu.
- Wykonywanie bieżącej konserwacji urządzeń oczyszczających wody opadowe lub roztopowe i sieci kanalizacji deszczowej, oraz sanitarno-przemysłowej pozwalającej na wczesne wykrycie ewentualnych pęknięć i usterek i zapobieżenie przedostaniu się nieczystości do gruntu.

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 2018 r., poz. 799 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

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

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

Hala lakierni H3

Linia myjąco-fosforanująca VBH

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

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

Emisja towarzysząca eksploatacji wanień nr 1÷5 (emitory: L1, L2) oraz wanień nr 7-10 (emitor L4) nie jest objęta standardami emisyjnymi i związana jest z wprowadzaniem do powietrza substancji, wchodzących w skład kąpieli środków, dla których nie określono poziomów dopuszczalnych albo wartości odniesienia substancji w powietrzu. W związku z powyższym dla ww. źródeł i miejsc emisji nie określono wielkości dopuszczalnej emisji.

Emisja z układu III obejmuje proces czyszczenia związany z emisją oparów kwasu siarkowego, obejmujący czyszczenie wanny nr 6, który trwa przez 48 h/rok.

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

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

6.1.1.2.1. Proces powlekania samochodów osobowych / powlekania samochodów ciężarowych i dostawczych

Hala lakierni H3

- Linia KTL – kataforetyczna linia do nakładania pierwszej warstwy farby (powłoka KTL)
- Agregat KTL – wentylację tunelu linii KTL zapewnia układ pobierający powietrze z hali lakierni H3 i wyprowadzający substancje z wanień agregatu KTL emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni – emitor L5.

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

- Kabina suszarnicza – powietrze wykorzystywane do procesu suszenia, czerpane z hali lakierni H3, podgrzewane poprzez wymienniki ciepła dopalacza termicznego LZO (TAR) kabiny suszarniczej, po przejściu przez filtry wstępne kieszeniowe typu F5 i filtry dokładne kieszeniowe typu F7, kierowane jest do kabiny suszarniczej. Po wysuszeniu karoserii, powietrze z kabiny suszarniczej, po oczyszczeniu w dopalaczu termicznym LZO (TAR), wraz z substancjami ze spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni – **emitor L6**.
 - Kabina schładzania – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali lakierni, czerpnię umieszczoną na dachu budynku, po podgrzaniu palnikiem gazowym o mocy 1 MW oraz po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F7, kierowane jest do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze, z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu w palniku, wyprowadzone jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni – **emitor L7**.
- b. Linia uszczelniania karoserii masą PVC
- Kabiny uszczelniania PVC – powietrze z kabin odprowadzane na zewnątrz emitorem zbiorczym zlokalizowanym na dachu hali lakierni H3 – **emitor L9**, poprzez centralę wentylacyjno-grzewczą ZLA11, wyposażoną w palnik gazowy.
 - Kabina suszarnicza – powietrze wykorzystywane do procesu suszenia, czerpane z hali lakierni, podgrzewane poprzez wymienniki ciepła dopalacza termicznego LZO (TAR) kabiny suszarniczej, po przejściu przez filtry wstępne kieszeniowe typu F5 i filtry dokładne kieszeniowe F7, kierowane jest do kabiny suszarniczej. Po wysuszeniu karoserii, powietrze z kabiny suszarniczej, po oczyszczeniu w dopalaczu termicznym LZO (TAR), wraz z substancjami ze spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni – **emitor L10**.
 - Kabina schładzania – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali lakierni, czerpnię umieszczoną na dachu budynku, po podgrzaniu palnikiem gazowym oraz po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F7, kierowane jest do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni – **emitor L11**.
- c. Kabiny poprawek po linii KTL oraz przed i po linii uszczelniania karoserii masą PVC

Kabiny poprawek podgrzewane są powietrzem z centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA12 wyposażonej w palnik gazowy. System nawiewu i wywiewu powietrza, do i z kabin, zaopatrzony jest w zestaw filtrów kieszeniowych typu F7. Substancje, powstające w związku z wykonywanymi procesami technologicznymi w kabinach poprawek wraz z substancjami z procesu spalania gazu w centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA12, wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni – **emitor L8**.

d. Linia podkładu – wodorozcieńczalnej warstwy wypełniającej (Füllera)

- Kabina szczotek EMU (przed lakierowaniem) – powietrze wykorzystywane do procesu automatycznego czyszczenia powierzchni karoserii na sucho w kabinie, przed natryskiem lakieru, czerpane z hali lakierni oraz z zewnątrz, po podgrzaniu w centrali wentylacyjno-grzewczej ZLA04, kierowane jest bezpośrednio do kabiny szczotek EMU. Powietrze nawiewane po ogrzaniu spalinami ze spalania gazu ziemnego przechodzi przez filtr dokładny M5 i filtr dokładny F7. Z kabin EMU i pomieszczeń obsługi powietrze kierowane jest do powietrza obiegowego kabin lakierniczych i w efekcie końcowym jest emitowane do środowiska kominem centralnym – **emitor L12**.
- Kabiny nakładania podkładu - wentylację ciągu kabin nakładania warstwy Fullera zapewnia centrala wentylacyjno-grzewcza (ZLA 01) z dwoma palnikami zasilanymi gazem ziemnym i spalającymi ten gaz w otwartej komorze. Powietrze po podgrzaniu i oczyszczeniu na dwóch filtrach wstępnych F5 i filtrze dokładnym F7 jest dostarczane do kabin. W kabinach lakierniczych warstwy Fullera powstająca w trakcie lakierowania mgła lakiernicza jest zasysana z powietrzem obiegowym dostarczającym z centrali (ZLA 01) i kierowana do układu suchego oczyszczania powietrza obiegowego kabin z mgły lakierniczej - EcoDryScrubber. Powietrze w kabinach lakierniczych warstwy Fullera krąży przez układ oczyszczania w systemie EcoDryScrubber i jest częściowo zawracane do kabin, a częściowo kierowane do komina centralnego lakierni (emitor L12). Do powietrza recyrkulowanego do kabin dodawane jest świeże powietrze z centrali (ZLA01). Spaliny ze spalania gazu w tej centrali są wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania powietrza obiegowego, a ich emisja do środowiska następuje kominem centralnym – **emitor L12**.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

2019-07-10

Poznań, dnia

Handwritten signature
Marcin Wachek

- Kabina suszarnicza – powietrze wykorzystywane do procesu suszenia, czerpane z hali lakierni, podgrzewane poprzez wymienniki ciepła dopalacza termicznego LZO (TAR) kabiny suszarniczej, po przejściu przez filtry wstępne kieszeniowe typu F5 oraz filtry dokładne kieszeniowe typu F7 kierowane jest do kabiny suszarniczej. Powietrze z kabiny suszarniczej (z procesu suszenia i utwardzania), po oczyszczeniu na dopalaczu LZO (TAR) wraz z substancjami ze spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni – **emitor L13**.
- Kabina schładzania – powietrze wykorzystywane do procesu schładzania, czerpane z zewnątrz hali lakierni, czerpnię umieszczoną na dachu budynku, po podgrzaniu palnikiem gazowym oraz po przejściu przez zestaw filtrów kieszeniowych typu F7, kierowane jest do kabiny schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu w palniku wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali lakierni – **emitor L14**.
- Kabina poprawek – wentylację kabiny poprawek warstwy Fullera zapewnia centrala wentylacyjno-grzewcza (ZLA 11) z dwoma palnikami gazowymi. Powietrze po podgrzaniu i oczyszczeniu na filtrze F5 jest dostarczane do kabiny. Emisja produktów spalania gazu w centrali wentylacyjno-grzewczej i z procesów technologicznych prowadzonych w kabinie następuje kominem przez dach lakierni – **emitor L9**.
- Kabina szczotek EMU (po lakierowaniu) – powietrze wykorzystywane do procesu automatycznego czyszczenia powierzchni karoserii na sucho w kabinie, przed opuszczeniem linii podkładu, czerpane z hali lakierni oraz z zewnątrz, po podgrzaniu w centrali ZLA04, wyposażonej w palnik gazowy, kierowane jest bezpośrednio do kabiny szczotek EMU. Powietrze nawiewane po ogrzaniu spalinami ze spalania gazu ziemnego przechodzi przez filtr dokładny M5 i filtr dokładny F7. Z kabin EMU i pomieszczeń obsługi powietrze kierowane jest do powietrza obiegowego kabin lakierniczych i w efekcie końcowym jest emitowane do środowiska kominem centralnym – **emitor L12**.

e. Linie lakieru bazowego BC1 i BC2

- Kabin lakiernicze BC - wentylację dwóch ciągów kabin linii BC zapewniają dwie centrale wentylacyjno-grzewcze. Dla linii BC1 jest to centrala ZLA 02 z dwoma palnikami gazowymi. Dla linii BC2 jest to centrala ZLA 03 z dwoma palnikami gazowymi. Powietrze po podgrzaniu i oczyszczeniu w każdej centrali na dwóch filtrach F5 i filtrze dokładnym F7 jest dostarczane do kabin. W kabinach lakierniczych warstwy BC powstająca w trakcie lakierowania mgła lakiernicza jest zasysana z powietrzem obiegowym dostarczonym z central ZLA 02 i ZLA 03 i kierowana do układu suchego oczyszczania powietrza obiegowego kabin z mgły lakierniczej - EcoDryScrubber. Powietrze w kabinach lakierniczych warstwy BC krąży przez układ oczyszczania w systemie EcoDryScrubber i jest częściowo zawracane do kabin, a częściowo kierowane do komina centralnego lakierni (emitor L12). Do powietrza recyrkulowanego do kabin dodawane jest świeże powietrze z central wentylacyjno-grzewczych linii BC (ZLA 02 i ZLA 03). Spaliny ze spalania gazu w tych centralach są wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania powietrza obiegowego, a ich emisja do środowiska następuje kominem centralnym – **emitor L12**.
- Kabin suszarnicze – każda z linii BC (BC1 i BC2) posiada własną suszarkę z dwoma palnikami podgrzewającymi powietrze przez wymienniki ciepła. Spaliny ze spalania gazu w tych palnikach emitowane są kominami ponad dach lakierni (**emitory L17, L18, L88, L89**). Gazy zawierające LZO z procesu suszenia karoserii kierowane są, przez wymiennik ciepła pracujący w technologii KVS (czynnikiem przyjmującym i oddającym temperaturę jest glikol), do kolejnej kabiny – kabiny schładzania.
- Kabin schładzania – każda linia BC ma swojąabinę schładzania. Powietrze do każdej kabiny schładzania jest czerpane z zewnątrz hali lakierni czerpnię umieszczoną na dachu budynku. Do czerpanego powietrza z zewnątrz dopływa strumień powietrza z suszarki pośredniej i następnie po wyregulowaniu temperatury i osuszeniu z wilgoci palnikiem powietrze przechodzi przez dwa zestawy filtrów dokładnych typu F7 o skuteczności 90 % i jest bezpośrednio wykorzystane w procesie schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze zawierające LZO z kabin schładzania wraz z powietrzem z suszarek pośrednich i produktami spalania gazu ziemnego w palnikach jest wydalone do środowiska kominami dachowymi – **emitory L15 i L16**.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek
Marcin Wachek

f. Linie lakieru nawierzchniowego Klarlack CC1 i CC2

- Kabin lakiernicze CC – wentylację dwóch ciągów kabin linii CC zapewniają dwie centrale wentylacyjno-grzewcze ZLA02 i ZLA03 (te same które obsługują linie BC). Dla linii CC1 jest to centrala ZLA 02 z dwoma palnikami gazowymi. Dla linii CC2 jest to centrala ZLA 03. Powietrze po podgrzaniu i oczyszczeniu w każdej centrali na dwóch filtrach F5 o skuteczności 60% i filtrze dokładnym F7 jest dostarczane do kabin. W kabinach lakierniczych warstwy CC powstająca w trakcie lakierowania mgła lakiernicza jest zasysana z powietrzem obiegowym dostarczanym z central ZLA 02 i ZLA 03 i kierowana do układu suchego oczyszczania powietrza obiegowego kabin z mgły lakierniczej – EcoDryScrubber. Powietrze w kabinach lakierniczych warstwy CC krąży przez układ oczyszczania w systemie EcoDryScrubber i jest częściowo zawracane do kabin, a częściowo kierowane do komina centralnego lakierni (emitor L12) poprzez system zagęszczania LZO (dedykowany system KPR) i dopalacz TAR. Do powietrza recyrkulowanego do kabin dodawane jest świeże powietrze z central wentylacyjno-grzewczych linii BC (ZAL 02 i ZLA 03). Spaliny ze spalania gazu w tych centralach są wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania powietrza obiegowego a ich emisja do środowiska następuje kominem centralnym – **emitor L12**.
- Kabina suszarnicza – po naniesieniu warstwy lakieru CC w dwóch ciągach kabin (CC1 i CC2) karoserie przejeżdżają do jednej wspólnej kabiny (tunelu) suszarniczej (suszarki) z dopalaczem termicznym (TAR) LZO, w której odbywa się w temperaturze około 1500C proces suszenia i wypalania lakieru. Powietrze wykorzystywane do procesu suszenia czerpane jest z hali lakierni i podgrzewane przez wymienniki ciepłem pochodzącym z dopalacza TAR. Powietrze to przechodzi przed kontaktem z karoserią przez filtry typu F5 o skuteczności do 60% i następnie przez filtry dokładne typu F7 o skuteczności 90%. Zużyte powietrze zawierające LZO z kabiny (tunelu) suszarki jest kierowane na dopalacz LZO (TAR), gdzie przy wykorzystaniu procesu spalania gazu ziemnego następuje dopalanie (redukcja) LZO. Oczyszczone z LZO w dopalaczu powietrze wraz z produktami spalania gazu jest emitowane do środowiska przez komin na dachu budynku lakierni – **emitor L19**.
- Kabina schładzania – z kabiny suszarniczej karoserie przejeżdżają następnie do kabiny schładzania, gdzie następuje proces powolnego schłodzenia karoserii po ich wysuszeniu. Powietrze do kabiny schładzania jest czerpane z zewnątrz hali lakierni czerpnią umieszczoną na dachu budynku i po podgrzaniu przechodzi przez dwa zestawy filtrów dokładnych typu F7 o skuteczności 90 % i jest bezpośrednio wykorzystane w procesie schładzania. Po schłodzeniu karoserii powietrze z kabiny schładzania wraz z produktami spalania gazu palnika jest wydalone do środowiska kominem na dachu hali lakierni – **emitor L20**.

g. Kabin poprawek lakierniczych Spot Repair i kabina Messe Presse

Wentylację kabin Spot –Repair i Messe Presse zapewnia centrala wentylacyjno-grzewcza (ZLA 14) z czterema palnikami zasilanymi gazem ziemnym. Powietrze czerpane z zewnątrz po podgrzaniu i oczyszczeniu na dwóch zestawach filtrów M5 o skuteczności 60% i filtrze dokładnym F7 o skuteczności 90% jest dostarczane do kabin roboczych. Emisja produktów spalania gazu w centrali wentylacyjno-grzewczej i z procesów technologicznych w kabinach Spot–Repair i Messe Presse następuje kominem przez dach lakierni - **emitor L21**. Powietrze wylotowe jest oczyszczane na zestawie filtrów F5 o skuteczności 60%. W centrali wentylacyjno-grzewczej następuje także odzysk ciepła w układzie koła cieplnego.

h. Kabina szlifowania po klejeniu DL

Wentylację kabiny poprawek po DL Klarlack zapewnia centrala wentylacyjno-grzewcza (ZLA 13) z dwoma palnikami zasilanymi gazem ziemny. Powietrze czerpane z zewnątrz po podgrzaniu i oczyszczeniu na dwóch zestawach filtrów M5 i filtrze dokładnym jest dostarczane do kabiny. Emisja produktów spalania gazu w centrali wentylacyjno-grzewczej i z procesów technologicznych w kabinie poprawek po DL następuje kominem przez dach lakierni – **emitor L22**. Powietrze wylotowe jest oczyszczane na zestawie filtrów F5. W centrali wentylacyjno-grzewczej następuje także odzysk ciepła na wymienniku płytowym.

i. Klejenie DL (uszczelniające oraz usztywniające)

Wentylację stanowisk klejenia uszczelniającego i DEKOR zapewnia centrala wentylacyjno-grzewcza (ZLA 13 – ta sama która obsługuje kabinę poprawek po DL Klarlack) z dwoma palnikami zasilanymi gazem ziemny. Powietrze czerpane z zewnątrz po podgrzaniu i oczyszczeniu na dwóch zestawach filtrów M5 i filtrze dokładnym F7 jest dostarczane do stanowisk roboczych.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek
Marcin Wachek

Emisja produktów spalania gazu w centrali wentylacyjno-grzewczej i z procesów technologicznych na stanowiskach roboczych następuje kominem przez dach lakierni – **emitor L22**). Powietrze wylotowe jest oczyszczane na zestawie filtrów F5. W centrali wentylacyjno-grzewczej następuje także odzysk ciepła na wymienniku płytowym.

j. Linia konserwacji przestrzeni zamkniętych HRK

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

Hala montażu i finiszu (H4 i H10)

a. Stanowiska dużych poprawek lakierniczych

Każda z dwóch kabin lakierniczych i każda z dwóch suszarek posiada własny system wentylacji wyprowadzony na dach hali i składający się z czerpni i wyrzutni oraz własny system ogrzewania palnikami gazowymi. Kominy odprowadzające gazy zawierające LZO z kabin poprawek mają symbol F21-1 i F22-1. Kominy odprowadzające gazy zawierające LZO z kabin suszarniczych mają symbol F21-2 i F22-2. Spaliny ze spalania gazu odprowadzane są z każdej kabiny lakierniczej i suszarniczej dedykowanym kominem ponad dach budynku (F21-3, F21-4, F22-3, F22-4). Przy stanowiskach poprawek lakierniczych zlokalizowane jest pomieszczenie magazynowania farb i lakierów oraz ich mieszania i przygotowania do użycia. Pomieszczenie to posiada system wentylacji podłączony do wentylacji kabiny poprawek lakierniczych nr 2 – do **emitora F22-1**.

b. Stanowisko małych poprawek lakierniczych

Wentylację stanowiska w obszarze małych poprawek lakierniczych zapewnia centrala wentylacyjno-grzewcza F6 (**emitor F6**), obsługująca tą część hali.

c. Kabiny konserwacji pojazdów WAB

Wentylację i ogrzewanie kabin konserwacji i suszarki oraz części hali gdzie zlokalizowana jest linia WAB zapewniają 3 centrale wentylacyjno-grzewcze z palnikami zasilanymi gazem ziemnym. Spalanie gazu następuje w otwartych komorach spalania, a spaliny są nawiewane w powietrzu obiegowym. Zużyte powietrze wydalone jest dedykowanymi kominami central ponad dach budynku (emitory F28, F29, F30). W procesie konserwacji używane są mieszaniny woskowe nie zawierające LZO. Ponadto w obszarze tym funkcjonuje magazyn wosków z systemem automatycznego ich podawania na linię produkcyjną oraz pomieszczenie, w którym zlokalizowana jest specjalna myjka do końcówek i dysz pistoletów służących do nakładania wosków. Mycie dysz i końcówek przy wykorzystaniu środków na bazie LZO następuje automatycznie w dedykowanym urządzeniu, którego wentylacja wyprowadzona jest dedykowanym kominem w ścianie bocznej hali (**emitor F27**). Proces mycia odbywa się w układzie hermetycznym.

Hala zabudowy samochodów specjalnych – BUS (H9)

a. Stanowisko dużych poprawek lakierniczych

Wentylację i ogrzewanie kabiny w procesie suszenia zapewnia centrala z palnikiem gazowym. Spalanie gazu ziemnego następuje w otwartej komorze, a spaliny krążą w powietrzu obiegowym kabiny. Emisja substancji (LZO) z procesów lakierowania i gazów ze spalania paliwa odbywa się dedykowanym kominem wyprowadzonym na dach hali – **emitor B6**.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

b. Stanowiska małych poprawek lakierniczych

Wentylację stanowiska w obszarze małych poprawek lakierniczych zapewniają 2 centrale wentylacyjno-grzewcze B3 i B4 (**emitor B3 i B4**), obsługujące tą część hali.

6.1.1.2.2. Proces nakładania spoiwa

Hala budowy karoserii H2 (spawalnia)

- a. Stanowiska klejenia – w procesie klejenia wzmacniającego, usztywniającego, uszczelniającego i ochronnego wybranych elementów karoserii, wykorzystywane są kleje ochronne, wzmacniające oraz uszczelniające, w skład których nie wchodzi lotne związki organiczne (LZO). Klejenie odbywa się na stanowiskach w ciągu technologicznym na otwartej przestrzeni hali. Do klejenia wykorzystywane są automaty klejące. Wentylację części produkcyjnej zapewniają 22 centrale wentylacyjno-grzewcze (**emitor K1-K22**) umieszczone w dwóch penthousach na dachu hali spawalni.
- b. Proces czyszczenia wyposażenia do klejenia na wydziale spawalni (robotów, pistoletów klejowych i pomp klejowych) odbywa się na dedykowanym stanowisku, w specjalnej maszynie wyposażonej w szczelną komorę z wyprowadzonym odciągami na dach hali dedykowanym **emitorem K63**.

Hala montażu i wykończenia (H4 i H10)

Stanowisko wklejania szyb listew ozdobnych i dekorów, uszczelnień drzwi bocznych oraz uszczelnień trzeciego światła stop – proces wklejania prowadzony jest w ciągu linii produkcyjnej na dziale montażu, na otwartej przestrzeni hali. Wentylację stanowisk wklejania zapewnia system wentylacji ogólnej hali montażu i wykończenia (finisz). Obszar linii produkcyjnej, na której prowadzony jest proces wklejania szyb obsługuje centrala wentylacyjno-grzewcza M13. Substancje z procesu klejenia (środek zwiększający przyczepność), wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) – **emitor M13**.

Hala zabudowy samochodów specjalnych – BUS (H9)

Stanowiskach klejenia/uszczelniania elementów wyposażenia oraz nadwozia samochodów - wentylację stanowiska w obszarze małych poprawek lakierniczych zapewniają 2 centrale wentylacyjno-grzewcze B3 i B4 (**emitor B3 i B4**), obsługujące tą część hali.

6.1.1.2.3. Proces czyszczenia

Hala budowy karoserii H2 (spawalnia)

Stanowiska czyszczenia karoserii – w procesie ręcznego czyszczenia karoserii na dedykowanych stanowiskach z resztek kleju wykorzystywany jest zmywacz rozpuszczalnikowy nie zawierający lotnych związków organicznych. Wentylację stanowisk czyszczenia karoserii zapewnia system wentylacji ogólnej hali budowy karoserii. Wentylację części produkcyjnej zapewniają 22 centrale wentylacyjno-grzewcze (**emitor K1-K22**) umieszczone w dwóch penthousach na dachu hali spawalni.

Hala montażu i finiszu (H4 i H10)

- a. Kabiny mycia pojazdów (3 szt.) – w procesie mycia, w systemie automatycznym, wykorzystywana jest woda z dodatkiem koagulantów oraz środków do mycia. Wszystkie kabiny wentylowane są wspólnym systemem. Powietrze z kabiny wyprowadzane jest na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – **emitor F16**. Emisja towarzysząca procesowi mycia pojazdów nie jest objęta standardami emisyjnymi i związana jest z wprowadzaniem do powietrza substancji, wchodzących w skład środków do mycia, dla których nie określono poziomów dopuszczalnych albo wartości odniesienia substancji w powietrzu. W związku z powyższym dla ww. źródeł i miejsca emisji nie określono wielkości dopuszczalnej emisji.
- b. Stanowisko czyszczenia (tapicerki, szyb, karoserii) – proces czyszczenia prowadzony jest w ciągu linii produkcyjnej. Obszar hali, w którym następuje czyszczenie obsługuje centrala wentylacyjno-grzewcza F3. Substancje z procesu czyszczenia, wyprowadzane są na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali montażu i wykończenia (finisz) H4 – **emitor F3**.

Zgódność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Pilothala (budynek wielofunkcyjny H5)

Stanowiska czyszczenia – procesy czyszczenia wybranych elementów wyposażenia samochodów (tj. tapicerki, kokpitów, szyby), prowadzone są na otwartej przestrzeni hali z wykorzystaniem środków do czyszczenia. Wentylację stanowisk zapewnia wentylacja ogólna hali. Obszar hali, w którym następuje proces czyszczenia obsługuje centrala wentylacyjno-grzewcza S7, wyprowadzająca substancje z procesu czyszczenia (środki do czyszczenia), na zewnątrz emitorem zlokalizowanym na dachu hali – **emitor S7**.

Hala BUS H9

Stanowiska czyszczenia – procesy czyszczenia wybranych elementów wyposażenia samochodów (tj. tapicerki, kokpity, szyby), prowadzone są na otwartej przestrzeni hali z wykorzystaniem środków do czyszczenia. Wentylację stanowiska w obszarze małych poprawek lakierniczych zapewniają 2 centrale wentylacyjno-grzewcze B3 i B4 (**emitor B3 i B4**), obsługujące tą część hali.

6.1.1.2.4. Proces smarowania

Emisja towarzysząca procesowi nie jest objęta standardami emisyjnymi i związana jest z wprowadzaniem do powietrza substancji, wchodzących w skład środków do smarowania, dla których nie określono poziomów dopuszczalnych albo wartości odniesienia substancji w powietrzu. W związku z powyższym dla źródeł i miejsca emisji związanych z procesem nie określono wielkości dopuszczalnej emisji.

6.1.1.3. Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW

- a. Z wszystkich źródeł do wytwarzania energii w procesie spalania paliw trzy kotły o mocy 6,0 MW każdy w centrali mediów, ze względu na to, że moc termiczna kotłów przewyższa wartość 1,0 MW podlegają przepisom rozdziału 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Palniki zamontowane w wyżej wymienionych kotłach spełniają kryteria 3 klasy normy EN676 i standardy emisyjne określone dla nowych kotłów.
- b. Centrale wentylacyjno grzewcze z palnikami gazowymi o mocy ponad 1 MW oraz strefy schładzania po suszarkach w lakierni z palnikami o mocy ponad 1 MW nie podlegają standardom emisyjnym z uwagi na fakt, iż spaliny są wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania – w powietrzu obiegowym (spalanie w otwartych komorach). Źródła do oczyszczania gazów odlotowych przez spalanie (dopalacze termiczne TAR), które nie są eksploatowane jako niezależne źródła (dopalacze na terenie lakierni) również nie podlegają pod standardy emisyjne.
- c. Charakterystykę poszczególnych źródeł emisji przedstawiono w pkt III.1.2.3.1. niniejszej decyzji, natomiast powiązane z nimi miejsca emisji przedstawiono w pkt. III.6.1.3. niniejszej decyzji.

6.1.1.4. Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska

a. Stanowiska spawalnicze

Głównym źródłem emisji z wymienionych instalacji stanowią procesy spawalnicze, które prowadzone są w hali spawalni (H2) oraz budynku wielofunkcyjnym (H5). Wentylację stanowisk spawalniczych zapewniają 22 centrale wentylacyjno-grzewcze (**emitory K1-K22**) umieszczone w dwóch penthousach na dachu hali spawalni oraz dwa odciągi wyprowadzone ponad dach hali spawalni (**emitory K44 i K45**). Stanowisko spawalnicze umieszczono również w pilothali (budynek wielofunkcyjny H5), którego wentylację zapewnia centrala wentylacyjno-grzewcza S7 (**emitor S7**).

b. Instalacja do magazynowania materiałów eksploatacyjnych dla nowych pojazdów:

w obrębie magazynów mogą wydostać się do powietrza śladowe (niepoliczalne) ilości par lotnych związków organicznych, dlatego też zastosowano tu ogrzewanie przeponowe oparte o centrale wodne i specjalną wentylację zapewniającą bezpieczeństwo pracy. Wentylację i ogrzewanie centralnego magazynu farb i lakierów zapewnia centrala wodna wentylacyjno-grzewcza ZLA 21 z emitorem zużytego powietrza z magazynu do środowiska L39. Wentylację i ogrzewanie magazynu PVC zapewnia centrala wodna wentylacyjno-grzewcza ZLA 22 z emitorem zużytego powietrza z magazynu do środowiska L36. Ciepła woda do central wentylacyjno-grzewczych dostarczana jest w układzie zamkniętym obiegowym z centralnej kotłowni w budynku centrali mediów. Wentylację magazynu materiałów Spot –Repair i Messe Presse zapewnia system z wyprowadzeniem powietrza zużytego ponad dach lakierni (**emitor L37**). Ogrzewanie tego magazynu następuje powierzeniem z hali lakierni.

poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek

c. Pozostałe źródła emisji stanowią:

- Odciaży spaliny ze stanowisk testowych samochodów – **emitery: F1, F7, F10, F11, F12** (hala montażu i wykończenia H4 i H10) – **emitery S5, S7** (budynek wielofunkcyjny H5) – **emitor B22** (hala BUS H9) oraz **emitor N5-3** (portiernia i straż pożarna N5),
- Stanowiska napełniania samochodów paliwem lub płynami technicznymi – **emitery: M42, M43 i M45** (hala montażu H10),
- instalacja do produkcji form żywicznych na wydziale Pilothalmi – **emitor S11**,
- Procesy zgrzewania blach w pilothali (H5) – **emitor S8**,
- Odpowietrzenie zbiorników magazynowych substancji ciekłych – **emitor P2**.

6.1.2. System oczyszczania powietrza z lotnych związków organicznych (LZO)

a. Dopalacze LZO (TAR)

Powietrze z suszarek KTL, PVC, międzywarstwy wypełniającej Fullera, suszarki warstwy CC oraz kabin linii CC jest oczyszczane z LZO przy wykorzystaniu dopalaczy termicznych (TAR) o sprawności przekraczającej 98%. Każdy dopalacz termiczny w otwartym płomieniu (palnik gazowy zasilany gazem ziemnym grupy E) dopala lotne związki organiczne ze skutecznością ponad 98% do CO₂ i H₂O w postaci pary. Dopapacz pracuje w temperaturach 680 - 850°C. Spaliny z dopalacza przed wprowadzeniem do środowiska wykorzystywane są do ogrzewania suszarek poprzez podgrzewanie w wymienniku ciepła powietrza obiegowego suszarek. Wykorzystanie ciepła z dopalacza do utrzymania wymaganej temperatury w suszarce powoduje zmniejszenie technologicznego zapotrzebowania na gaz, a przez to niższą emisję z technologicznego spalania paliw.

b. System Ecopure KPR DISC

Przed skierowaniem gazów odlotowych z kabin linii CC do dopalacza zastosowano system KPR. System Ecopure KPR DISC to system oczyszczania powietrza wylotowego stworzony do oczyszczania dużych strumieni powietrza wylotowego, które zawiera znaczną ilość lotnych związków organicznych LZO, ale w niskiej koncentracji z uwagi na dużą objętość. Jest to instalacja która za pomocą wirnika adsorpcyjnego zagęszcza w sobie prądy powietrza zawierającego rozpuszczalniki (LZO) oraz następnie kieruje je do dopalacza termicznego TAR. Podlegający oczyszczeniu strumień powietrza wylotowego z kabin CC1 i CC2 jeszcze przed wejściem do instalacji koncentracji KPR przechodzi przez wysoko wydajne filtry EcoDryScrubbers. Rdzeń koncentratora KPR stanowi wirnik adsorpcyjny. Składa się on ze stojącego wirnika z materiałem zeolitu wypełniającym poszczególne segmenty wirnika. Segmenty składają się z podłoża ceramicznego w kształcie plastrów miodu z impregnowanymi w nich na stałe zeolitami. Zeolity w stosunku do węgla aktywnego, który także jest doskonałym sorbentem LZO posiadają dużą zaletę, a mianowicie są odporne na temperaturę oraz są niepalne. Dzięki blokom zeolitów o strukturze plastrów miodu minimalizuje się na instalacji straty ciśnienia, a przez to zużycie prądu. Wirnik podzielony jest na strefę adsorpcji oraz o wielokrotnie mniejszą strefę desorpcyjną oraz strefę chłodzenia. W strefie adsorpcyjnej wychwytywane są rozpuszczalniki z powietrza dostarczanego z kabin lakierniczych. Tak oczyszczone powietrze opuszcza wirnik poprzez centrycznie umiejscowione kroćce powietrza czystego oraz wprowadzane jest do układu obiegowego powietrza kabin lakierni. Dzięki ciągłemu ruchowi obrotowemu wirnika zaadsorbowane rozpuszczalniki są następnie transportowane na segmentach zeolitów do strefy desorpcyjnej. Tu dokonywana jest desorpcja LZO do znacznie mniejszego pod względem objętości strumienia powietrza. Wychodzący z wirnika w ten sposób strumień powietrza posiada dużą koncentrację LZO w stosunku do jego objętości. Powietrze z systemu KPR kierowane jest następnie do instalacji termicznego oczyszczania powietrza wylotowego – dopalacza (TAR). Ilość powietrza kierowanego z każdej linii CC do modułu KPR wynosi 54 000 m³ z czego tylko około 6 000 m³ z każdej linii z zagęszczoną ilością LZO jest kierowana na dopalacz, a pozostała część jest bezpośrednio kierowana do komina centralnego L12. Brakująca część powietrza na liniach CC jest uzupełniana z central wentylacyjno-grzewczych ZLA 02 i ZLA 03.

c. Moduł filtracyjny EcoDryScrubbers

Dla oczyszczania powietrza z mgły lakierniczej, która powstaje w kabinach lakierowania na liniach Fullera, BC i CC zastosowano system suchy oparty o mączkę wapienną. Mączka ta składa się w 95% +/- 5% z węglanu wapnia CaCO₃ z domieszkami węglanu magnezu i tlenków żelaza, glinu, krzemu. Powietrze obiegowe z cząsteczkami farb i lakierów w kabinach lakierniczych przepływa z góry (od nawiewu) ku dołowi przez szczeliny wylotowe gdzie zlokalizowane są zbiorniki z mączką wapienną.

Przechodząc nad powierzchnią zbiornika z mączką wapienną powietrze z mgłą lakierniczą porywa cząsteczki mączki, na których osadzają się cząsteczki farb i lakierów. W procesie oddzielania mgły lakierniczej powstająca mieszanina mączki z farbą lub lakierem przedostaje się następnie do modułu filtracyjnego EcoDryScrubbers. W module tym powietrze przepływa przez dedykowane filtry o 100 % skuteczności, który zatrzymuje cząsteczki mączki z zaseparowanymi cząsteczkami farb i lakierów. Kolejno powietrze oczyszczone z cząsteczek farb i lakierów zawierające LZO częściowo jest zawracane do kabin lakierniczych po domieszananiu powietrza świeżego, a częściowo jest kierowane ze wszystkich linii (Fullera, BC i CC) do komina centralnego (po liniach Fullera i BC bezpośrednio a po liniach CC przez system KPR i dopalacz termiczny LZO – TAR). W powietrzu recyrkulowanym do kabin lakierniczych mierzony jest w sposób ciągły poziom LZO. Filtry oczyszczające powietrze z mączki z zaseparowaną mgłą lakierniczą są cyklicznie wstrząsane i zużyta mączka z filtrów opada na dno zbiornika magazynowego mączki wapiennej, skąd po osiągnięciu stanu nasycenia cząsteczkami farby i lakieru zostaje odessana z obiegu do zbiornika magazynowego zużytej mączki o pojemności 100 Mg na zewnątrz budynku lakierni, a zbiornik w linii technologicznej podający czystą mączkę do technologii zostaje ponownie napełniony mączką ze zbiornika magazynowego czystej mączki o pojemności 100 Mg znajdującego się także na zewnątrz budynku lakierni. Transport mączki świeżej i zużytej pomiędzy zbiornikami magazynowymi a liniami technologicznymi następuje pneumatycznie, a powietrze pozostaje w obiegu linii technologicznych i zbiorniki magazynowe nie posiadają żadnego systemu odpowietrzania.

6.1.3. Źródła emisji, emitory oraz parametry ich pracy

Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Charakterystyka miejsc emisji					Czas emisji	Urządzenia ograniczające emisję
		Rodzaj	Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych		
			[m]	[m]	[m/s]	[K]		
EMITORY WSPÓLNE DLA INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM								
HALA LAKIERNI (H3)								
Linia KTL – kabina suszarnicza – suszarka KTL z dopalaczem	L6	pionowy otwarty	38,2	0,80	12,2	413/403 ¹⁾	8 760	dopalacz LZO (TAR) η = 98%
Palnik gazowy dopalacza LZO o mocy 3,6 MW								
Linia KTL – kabina schładzania	L7	pionowy otwarty	38,2	2,75×0,90	10,0	323	8 760	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu F7 η = 90%
Palnik gazowy o mocy 1,1 MW								
Kabiny poprawek po linii KTL i PVC	L8	pionowy otwarty	38,2	3,20×1,60	8,4	293	8 760	filtr kieszeniowy typu F7 η = 90%
2 palniki gazowe o mocy 1,21 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA12)								
Kabina linii uszczelniania PVC i kabiny poprawek po linii lakieru podkładowego (Fullera)	L9	pionowy otwarty	38,2	3,20×1,60	9,3	293/304 ¹⁾	8 760	filtr kieszeniowy typu F7 η = 90%
2 palniki gazowe o mocy 1,21 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA11)								

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Wachek
Marcin Wachek

Kabina suszarnicza linii PVC – suszarka PVC z dopalaczem	L10	pionowy otwarty	38,2	0,80	4,4	413/403 ¹⁾	8 760	dopalacz LZO (TAR) $\eta = 98\%$
Palnik gazowy dopalacza LZO o mocy 1,5 MW								
Kabina schładzania linii PVC	L11	pionowy otwarty	38,2	2,75x0,90	9,3	303	8 760	filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$
Palnik gazowy o mocy 1,1 MW								
Linia podkładu (Füllera): - kabiny nakładania podkładu - centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA01 z palnikami gazowymi o mocy 1,9 MW, - kabina szczotek EMU (przed i po lakierowaniu) - centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA04 z palnikiem gazowym o mocy 0,484 MW	L12 (komin centralny)	pionowy otwarty	50,0	3,30x3,30	9,5	287/308 ¹⁾	8 760	ZLA01: zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu M5 $\eta = 60\%$ oraz filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$ + system EcoDryScrubber
Linie lakieru bazowego (BC1 i BC2): - kabina nakładania lakieru BC1 – centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA02 z palnikami gazowymi o mocy 1,54 MW, - kabina nakładania lakieru BC2 – centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA03 z palnikami gazowymi o mocy 1,54 MW								ZLA04: filtr kieszeniowy typu M5 $\eta = 60\%$ oraz filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$ + system EcoDryScrubber
								ZLA02: zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu M5 $\eta = 60\%$ oraz filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$ + system EcoDryScrubber
								ZLA03: zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu M5 $\eta = 60\%$ oraz filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$ + system EcoDryScrubber
Linie DL Klarlack (CC1 i CC2): - kabina lakiernicza CC1 – centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA02 z palnikami gazowymi o mocy 1,54 MW, - kabina lakiernicza CC2 – centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA03 z palnikami gazowymi o mocy 1,54 MW, - palnik gazowy dopalacza LZO (TAR) o mocy 1,5 MW								ZLA02: zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu M5 $\eta = 60\%$ oraz filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$ + system EcoDryScrubber + system Ecopure KPR + dopalacz LZO (TAR) $\eta = 98\%$ ZLA03: zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu M5

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

								$\eta = 60\%$ oraz filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$ + system EcoDryScrubber + system Ecopure KPR + dopalacz LZO (TAR) $\eta = 98\%$
Linia lakieru podkładowego (Füllera) – kabina suszarnicza z dopalaczem	L13	pionowy otwarty	30,8	0,80	9,4	413/403 ¹⁾	8 760	dopalacz LZO (TAR) $\eta = 98\%$
Palnik gazowy dopalacza LZO o mocy 2,8 MW								
Linia lakieru podkładowego (Füllera) – kabina schładzania	L14	pionowy otwarty	30,5	2,75×0,90	9,9	320	8 760	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Palnik gazowy o mocy 1,1 MW								
Linie lakieru bazowego – kabina suszenia i kabina schładzania linii lakieru bazowego BC1	L15	pionowy otwarty	39,0	2,00×0,90	9,3	305	8 760	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Palnik gazowy o mocy 0,605 MW								
Linie lakieru bazowego – kabina suszenia i kabina schładzania linii lakieru bazowego BC2	L16	pionowy otwarty	39,0	2,00×0,90	9,3	305	8 760	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Palnik gazowy o mocy 0,605 MW								
Linie lakieru nawierzchniowego DL Klarlack – kabina suszarnicza z dopalaczem	L19	pionowy otwarty	30,8	0,80	8,3	413/403*	8 760	dopalacz LZO (TAR) $\eta = 98\%$
Palnik gazowy dopalacza LZO o mocy 2,8 MW								
Linie lakieru nawierzchniowego DL Klarlack – kabina schładzania	L20	pionowy otwarty	30,5	2,75×0,90	9,8	317	8 760	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu F7 $\eta = 90\%$
Palnik gazowy o mocy 1,1 MW								
Kabiny poprawek lakierniczych Spot Repair oraz kabina poprawek lakierniczych Messe Presse	L21	pionowy otwarty	38,2	3,20×1,60	8,4	293/301*	8 760	Zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu M5 $\eta = 60\%$ oraz filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$ - powietrze nawiewane po ogrzaniu. Filtr kieszeniowy typu F5 $\eta = 60\%$ po kabinach.
4 palniki gazowe o mocy 1,1 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA14)								
Kabina szlifowania (poprawek) po DL Klarlack oraz linia klejenia uszczelniającego i DEKOR	L22	pionowy otwarty	30,5	2,50×1,10	1,4	293	8 760	Zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu M5 $\eta = 60\%$ oraz filtr kieszeniowy typu

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

2 palniki gazowe o mocy 1,0 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA13)								F7 η = 90% - powietrze nawiewane po ogrzaniu. Filtr kieszeniowy typu F5 η = 60% po kabinach.
Linia HRK - Kabina schładzania	L25	pionowy otwarty	35,0	1,40x0,90	8,2	301	8 760	filtr kieszeniowy typu F7 η = 90%
Palnik gazowy o mocy 0,506 MW								
HALA SPAWALNI (H2)								
Stanowiska czyszczenia i nakładania spoiwa	K1 do K11	pionowy otwarty	29,3	2,00x1,80	5,8	293	8 760	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G2 η = 80% i G4 η = 90% dla pyłów spawalniczych + filtr kieszeniowy typu M5 η = 60% dla powietrza z hali
11 palników gazowych o mocy 0,5 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze K1 do K11)								
Stanowiska spawalnicze								
Stanowiska czyszczenia i nakładania spoiwa	K12 do K13 K15 do K17 K19 do K22	pionowy otwarty	25,7	2,00x1,80	5,8	293	8 760	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G2 η = 80% i G4 η = 90% dla pyłów spawalniczych + filtr kieszeniowy typu M5 η = 60% dla powietrza z hali
9 palników gazowych o mocy 0,5 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze K12 do K13, K15 do K17 oraz K19 do K22)								
Stanowiska spawalnicze								
Stanowiska czyszczenia i nakładania spoiwa	K14, K18	pionowy otwarty	25,7	2,00x1,60	6,5	293	8 760	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G2 η = 80% i G4 η = 90% dla pyłów spawalniczych + filtr kieszeniowy typu M5 η = 60% dla powietrza z hali
2 palniki gazowe o mocy 0,5 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze K14 i K18)								
Stanowiska spawalnicze								
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)								
Stanowiska klejenia szyb	M13	pionowy otwarty	24,8	2,00x2,00	5,2	293	5 040	filtr kieszeniowy typu M5 η = 60%
Palnik gazowy o mocy 0,54 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza M13)								
Palnik gazowy o mocy 0,54 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza F1)	F1	pionowy otwarty	24,8	2,00x2,00	5,2	293	8 760	filtr kieszeniowy typu M5 η = 60%
Kabiny rolkowe – odciąg spalin (tylko w okresie grzewczym)								

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Wachek
Marcin Wachek

Stanowiska czyszczenia								
Palnik gazowy o mocy 0,54 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza F3)	F3	pionowy otwarty	24,8	2,00x2,00	5,2	293	8 760	filtr kieszeniowy typu M5 $\eta = 60\%$
Stanowisko małych poprawek lakierniczych								
Palnik gazowy o mocy 0,54 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza F6)	F6	pionowy otwarty	24,8	2,00x2,00	5,2	293	8 760	filtr kieszeniowy typu M5 $\eta = 60\%$
Kabina ręcznej konserwacji pojazdów WAB								
Palnik gazowy o mocy 0,25 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza)	F29	pionowy otwarty	19,6	1,00x1,00	10,0	293	8 760	filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$
Kabina automatycznej konserwacji pojazdów WAB								
Palnik gazowy o mocy 0,6 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza)	F30	pionowy otwarty	20,2	0,84x0,84	35,4	293	8 760	filtr kieszeniowy typu F7 $\eta = 90\%$
Stanowiska czyszczenia								
Stanowiska spawalnicze								
Stanowiska testowe pojazdów	S7	pionowy otwarty	21,3	2,10x1,90	4,9	293	2 000	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G2 $\eta = 80\%$ i G4 $\eta = 90\%$
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)								
Kabina lakierniczo-suszarnicza								
Palnik gazowy o mocy 0,31 MW	B6	pionowy otwarty	12,5	0,80x0,80	16,9	303	8 760	brak
INSTALACJA DO POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBK METALI LUB MATERIAŁÓW Z TWORZYW SZTUCZNYCH Z WYKORZYSTANIEM PROCESÓW ELEKTROLITYCZNYCH LUB CHEMICZNYCH, GDZIE CAŁKOWITA POJEMNOŚĆ WANIEI PROCESOWYCH PRZEKRACZA 30 M³								
HALA LAKIERNI (H3)								
Linia VBH – wanna (strefa) 6 – fosforanowanie zanurzeniowe i natryskowe	L3	pionowy otwarty	30,7	0,63	10,7	293	8 760	brak
INSTALACJE DO POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBK SUBSTANCJI, PRZEDMIOTÓW LUB PRODUKTÓW Z WYKORZYSTANIEM ROZPUSZCZALNIKÓW ORGANICZNYCH, O ZUŻYCIU ROZPUSZCZALNIKA PONAD 150 KG NA GODZINĘ LUB PONAD 200 TON ROCZNIE								
HALA LAKIERNI (H3)								
Linia KTL – agregat KTL	L5	pionowy otwarty	30,7	0,90	10,5	293	8 760	brak
Linia HRK – kabina HRK	L23	pionowy otwarty	30,5	2,00x1,90	15,7	293/307*	8 760	filtr kieszeniowy typu F5 $\eta = 60\%$
Linia HRK – kabina suszarki	L24	pionowy otwarty	34,0	0,80	5,6	346	8 760	brak
Linia HRK – urządzenie do czyszczenia dysz	L102	poziomy	4,5	0,35x0,35	2,9	293	730	brak
HALA SPAWALNI (H2)								
Stanowisko czyszczenia robotów, pistoletów klejowych oraz pomp klejowych	K63	pionowy otwarty	20,5	0,315	7,1	293	365	brak

Zgodność odpisu z oryginałem

poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Wachek
Marcin Wachek

HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)								
Kabina poprawek lakierniczych 1	F21-1	pionowy otwarty	18,8	2,00×1,00	9,0	303/323*	8 760	brak
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 1	F21-2	pionowy otwarty	18,8	1,25×1,00	8,9	303/323*	8 760	brak
Kabina poprawek lakierniczych 2	F22-1	pionowy otwarty	18,8	2,00×1,00	9,0	303/323*	8 760	brak
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 2	F22-2	pionowy otwarty	18,8	1,25×1,00	8,9	303/323*	8 760	brak
Stanowisko mycia końcówek dysz do konserwacji pojazdów na WAB	F27	pionowy otwarty	5,0	0,3	13,4	293	2 000	brak
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)								
Stanowiska małych poprawek lakierniczych oraz czyszczenia, nakładania spoiwa i smarowania	B3	boczny	12,0	1,85×1,85	3,1	293	8 760	brak
Stanowiska małych poprawek lakierniczych oraz czyszczenia, nakładania spoiwa i smarowania	B4	boczny	12,0	1,85×1,85	3,1	293	8 760	brak
INSTALACJE DO SPALANIA PALIW O NOMINALNEJ MOCY NIE MNIEJSZEJ NIŻ 50 MW								
HALA LAKIERNI (H3)								
Palnik gazowy suszarki pośredniej na linii BC1 o mocy 0,63 MW	L17	pionowy otwarty	38,2	0,355	16,0	293	8 760	brak
Palnik gazowy suszarki pośredniej na linii BC2 o mocy 0,63 MW	L18	pionowy otwarty	38,2	0,355	16,0	293	8 760	brak
Dodatkowy palnik gazowy suszarki pośredniej na linii BC1 o mocy 0,138 MW	L88	pionowy otwarty	37,6	0,50	7,3	413/403*	8 760	brak
Dodatkowy palnik gazowy suszarki pośredniej na linii BC2 o mocy 0,125 MW	L89	pionowy otwarty	38,2	0,50	7,3	413/403*	8 760	brak
Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,405 MW	L26	pionowy otwarty	34,1	0,355	2,2	413/403*	8 760	brak
Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,405 MW	L27	pionowy otwarty	34,2	0,355	2,2	413/403*	8 760	brak
Palnik gazowy kabiny suszarki o mocy 0,63 MW	L28	pionowy otwarty	33,9	0,355	3,4	413/403*	8 760	brak
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA16)	L40	pionowy otwarty	30,9	1,60×1,60	8,7	293	5 040	brak
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA25)	L41	pionowy otwarty	30,9	1,60×1,60	8,7	293	5 040	brak

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Wachek
Marcin Wachek

Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA26)	L42	pionowy otwarty	30,7	1,60x1,60	8,7	293	5 040	brak
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA27)	L43	pionowy otwarty	38,2	1,60x1,60	8,7	293	5 040	brak
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA28)	L44	pionowy otwarty	38,2	1,60x1,60	8,7	293	5 040	brak
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA29)	L45	pionowy otwarty	38,2	1,60x1,60	8,7	293	5 040	brak
Agregat prądotwórczy z silnikiem o mocy 1,42 MW	L92	pionowy otwarty	13,5	0,40	24,0	753	52	brak
HALA SPAWALNI (H2)								
14 promienników gazowych o mocy 0,077 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze K23 do K36)	K23 do K36	pionowy otwarty	17,6	0,15	2,4	403	5 040	brak
Nagrzewnica bramowa z palnikiem o mocy 0,108 MW	K37	pionowy otwarty	21,0	0,15	3,3	403	5 040	brak
Nagrzewnice bramowe (7 szt.) z palnikiem o mocy 0,162 MW każda	K38 do K43, K51	pionowy otwarty	17,6	0,15	4,9	403	5 040	brak
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)								
3 palniki gazowe o mocy 0,3 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze M1 do M3)	M1 do M3	pionowy otwarty	24,9	2,00x2,00	4,3	293	5 040	filtr kieszeniowy typu M5 $\eta = 60\%$
Palnik gazowy o mocy 0,3 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza M4)	M4	pionowy otwarty	24,9	2,00x1,60	5,4	293	5 040	filtr kieszeniowy typu M5 $\eta = 60\%$
3 palniki gazowe o mocy 0,38 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze M5 do M7)	M5 do M7	pionowy otwarty	24,9	2,00x2,00	5,2	293	5 040	filtr kieszeniowy typu M5 $\eta = 60\%$
Palnik gazowy o mocy 0,38 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza M8)	M8	pionowy otwarty	24,9	2,00x1,60	6,5	293	5 040	filtr kieszeniowy typu M5 $\eta = 60\%$
4 palniki gazowe o mocy 0,38 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze M9 do M12)	M9 do M12	pionowy otwarty	24,9	2,00x2,00	5,2	293	5 040	filtr kieszeniowy typu M5 $\eta = 60\%$
3 palniki gazowe o mocy 0,54 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze M14 do M16)	M14 do M16	pionowy otwarty	24,8	2,00x2,00	5,2	293	5 040	filtr kieszeniowy typu M5 $\eta = 60\%$
Nagrzewnice bramowe (6 szt.) z palnikiem o mocy 0,108 MW każda	M17, M18, M21, M23, M27, M41	pionowy otwarty	16,6	0,15	3,3	403	5 040	brak

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSHY INSPEKTOR
Marcin Wachek

Nagrzewnice bramowe (2 szt.) z palnikiem o mocy 0,108 MW każda	M19, M24	pionowy otwarty	16,7	0,15	3,3	403	5 040	brak
Nagrzewnica bramowa z palnikiem o mocy 0,108 MW	M20	pionowy otwarty	16,5	0,15	3,3	403	5 040	brak
Nagrzewnice bramowe (3 szt.) z palnikiem o mocy 0,108 MW każda	M22, M26, M47	pionowy otwarty	16,8	0,15	3,3	403	5 040	brak
Nagrzewnica bramowa z palnikiem o mocy 0,162 MW	M25	pionowy otwarty	16,7	0,15	4,9	403	5 040	brak
Nagrzewnice bramowe (11 szt.) z palnikiem o mocy 0,077 MW każdy	M28 do M38	pionowy otwarty	16,6	0,15	2,4	403	5 040	brak
Nagrzewnice bramowe (2 szt.) z palnikiem o mocy 0,108 MW każda	M39, M40	pionowy otwarty	16,9	0,15	3,3	403	5 040	brak
Nagrzewnica bramowa z palnikiem o mocy 0,108 MW	M46	pionowy otwarty	23,6	0,15	3,3	403	5 040	brak
3 palniki gazowe o mocy 0,54 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze F2, F4, F5)	F2, F4, F5	pionowy otwarty	24,8	2,00x2,00	5,2	293	8 760	filtr kieszeniowy typu M5 $\eta_L = 60\%$
Palnik gazowy kabiny poprawek lakierniczych 1 o mocy 0,9 MW	F21-3	pionowy otwarty	18,3	0,36	4,8	403	8 760	brak
Palnik gazowy suszarki kabiny poprawek lakierniczych 1 o mocy 0,35 MW	F21-4	pionowy otwarty	18,6	0,24	4,2	403	8 760	brak
Palnik gazowy kabiny poprawek lakierniczych 2 o mocy 0,9 MW	F22-3	pionowy otwarty	18,3	0,36	4,8	403	8 760	brak
Palnik gazowy suszarki kabiny poprawek lakierniczych 2 o mocy 0,35 MW	F22-4	pionowy otwarty	18,6	0,24	4,2	403	8 760	brak
Palnik gazowy suszarki konserwacji pojazdów WAB i ogrzewania hali o mocy 0,3 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza)	F-28	pionowy otwarty	19,8	1,15 x 1,15	9,4	293	8 760	filtr kieszeniowy typu F9 $\eta_L = 95\%$
6 palników gazowych o mocy 0,63 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze S1 do S6)	S1-2 do S6-2	pionowy otwarty	22,6	0,40	2,7	403	5 040	brak
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)								
4 kotły gazowe o mocy 0,125 MW każdy	B1	pionowy otwarty	12,6	0,3	3,7	403	8 760	brak
Palnik gazowy o mocy 0,243 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza AHU01)	B2	pionowy otwarty	12,5	0,13	9,9	403	5 040	brak
2 palniki gazowe o mocy 0,221 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza AHU02)	B3-1, B3-2	pionowy otwarty	12,6	0,13	8,8	403	5 040	brak

Poznań, dnia 2019-07-19

Stary Inspektor
Marcin Wachek

Palnik gazowy o mocy 0,221 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza AHU03)	B4-1	pionowy otwarty	12,6	0,13	8,8	403	5 040	brak
Palnik gazowy o mocy 0,221 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza AHU03)	B4-2	pionowy otwarty	12,5	0,13	8,8	403	5 040	brak
Palnik gazowy o mocy 0,3 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza AHU04)	B5	pionowy otwarty	12,5	0,13	12,1	403	5 040	brak
CENTRALA MEDIÓW (H7)								
Kotły gazowe o mocy 6,0 MW każdy	Mc1 do Mc3	pionowy otwarty	30,0	0,75	6,1	357	8 760	brak
Agregat prądowórczy z dwoma silnikami o mocy 0,43 MW każdy	Mc4/1, Mc4/2	pionowy otwarty	4,0	0,15	49,3	711	52	brak
3 pompy spalinowe tryskaczy o mocy 0,29 MW każda	Mc6 do Mc8	pionowy otwarty	14,0	0,135	45,2	600	52	brak
Pompa spalinowa instalacji hydrantowej o mocy 0,164 MW	Mc9	pionowy otwarty	14,0	0,135	31,5	651	52	brak
HALA ZAOPATRZENIA (H8)								
Nagrzewnice bramowe (6 szt.) z palnikiem o mocy 0,12 MW każda	Z1 do Z5, Z18	pionowy otwarty	14,4	0,15	3,7	403	5 040	brak
Promienniki gazowe (12 szt.) o mocy 0,077 MW każdy	Z6 do Z 17	pionowy otwarty	14,0	0,15	2,4	403	5 040	brak
TRYSKACZOWNIA (N7)								
Agregaty prądowórczy z dwoma silnikami o mocy 0,43 MW każdy	MO1/1, MO1/2	pionowy otwarty	4,0	0,15	49,3	711	52	brak
2 pompy spalinowe tryskaczy o mocy 0,207 MW każda	MO2 do MO3	pionowy otwarty	7,0	0,135	29,9	803	52	brak
Agregat prądowórczy z silnikiem o mocy 1,75 MW	MO4	pionowy otwarty	5,0	0,30	31,8	713	52	brak
OUTBOUND (N6)								
Kocioł gazowy CO/CWU o mocy 0,105 MW	O1	pionowy otwarty	6,1	0,15	2,7	348	8 760	brak
INSTALACJE OBJĘTE POZWOLENIEM NA PODSTAWIE ART. 203 UST 3 USTAWY PRAWO OCHRONY ŚRODOWISKA								
HALA LAKIERNI (H3)								
Odpowietrzenie zbiornika magazynowego HCl w podczyszczalni ścieków	L93	pionowy otwarty	12,5	0,3	11,8	293	27	Pochłaniacz chlorowodoru TECHAP
HALA SPAWALNI (H2)								
Stanowiska spawalnicze w kabinie zniszczeń i kontroli karoserii	K44	pionowy otwarty	20,5	0,70x0,70	2,9	293	1 000	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G2 $\eta = 80\%$ i G4 $\eta = 90\%$

Zgodność opisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek

Stanowiska spawalnicze w kabinie zniszczeń i kontroli karoserii	K45	pionowy otwarty	20,5	0,60x0,60	3,0	293	1 000	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G2 $\eta = 80\%$ i G4 $\eta = 90\%$
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)								
Stanowisko tankowania pojazdów olejem napędowym	M42	pionowy otwarty	15,6	0,615x0,615	1,5	293	8 760	brak
Stanowisko napełniania pojazdów płynem do spryskiwaczy	M43	pionowy otwarty	15,6	0,739x0,739	1,0	293	8 760	brak
Stanowisko napełniania pojazdów płynem do spryskiwaczy	M45	pionowy otwarty	15,6	0,615x0,615	0,8	293	8 760	brak
Stanowisko ustawiania zbieżności – odciąg spalin	F7	pionowy otwarty	16,9	0,75x0,75	8,4	293	8 760	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G3 $\eta = 90\%$ i M5 $\eta = 60\%$
Kabiny rolkowe nr 1, nr 2 i nr 3 – odciąg spalin	F10, F11, F12	pionowy otwarty	18,8	1,30x1,30	9,2	293	3 720	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G3 $\eta = 90\%$ i M5 $\eta = 60\%$
Stanowiska testowe pojazdów – odciąg spalin	S5	pionowy otwarty	24,8	2,00x2,00	4,5	293	2 500	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G2 $\eta = 80\%$ i G4 $\eta = 90\%$
Procesy zgrzewania blach w pilothali	S8	pionowy otwarty	21,3	2,10x1,90	4,9	293	2 000	zestaw 2 filtrów kieszeniowych typu G2 $\eta = 80\%$ i G4 $\eta = 90\%$
Kabina przygotowania form żywicznych	S11	pionowy otwarty	13,0	0,50	8,8	293	1 000	brak
Stanowisko dystrybucji płynów technicznych w pilothali	S12	pionowy otwarty	12,8	0,32	0,0	293	8 760	brak
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)								
Stanowisko testowe pojazdów – odciąg spalin	B22	pionowy otwarty	11,4	0,16	25	293	2 500	brak
MAGAZYN PALIW I PŁYNÓW TECHNICZNYCH (N1)								
Zbiornik z płynem do spryskiwaczy	P2	pionowy otwarty	4,0	0,04	0,0	293	5	brak
PORTIERNIA I STRAŻ POŻARNA (N5)								
Stanowisko testowe pojazdów straży – odciąg spalin	N5-3	pionowy otwarty	8,2	0,32	10,4	293	104	brak

¹⁾ pierwsza wartość dotyczy okresu niskich temperatur/druga wartość dotyczy okresu wysokich temperatur

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

6.1.4. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla źródeł emisji

1. Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w sposób zorganizowany)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾
			[kg/h]
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m ³			
HALA LAKIERNI (H3)			
Linia VBH – wanna (strefa) 6 – fosforanowanie zanurzeniowe i natryskowe	L3	Kwas siarkowy	0,66700

¹⁾ emisja zorganizowana

2. Dopuszczalne wielkości emisji 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, dla których zostały ustalone standardy emisyjne ze względu na zużycie lotnych związków organicznych LZO.

Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w sposób zorganizowany)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾
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			
Proces powlekania samochodów osobowych/powlekania samochodów ciężarowych i dostawczych			
HALA LAKIERNI (H3)		LZO lotne związki organiczne	• 45 g LZO/m² lub 1,3 kg na sztukę + 33 g LZO/m² dla samochodów osobowych,²⁾ • 70 g LZO/m² dla samochodów ciężarowych i dostawczych przy produkcji rocznej większej niż 2 500 szt.,³⁾ • 90 g LZO/m² dla samochodów ciężarowych i dostawczych przy produkcji rocznej nie większej niż 2 500 szt.,³⁾
Linia KTL – agregat KTL	L5		
Linia KTL – kabina suszarnicza – suszarka KTL z dopalaczem	L6		
Linia KTL – kabina schładzania	L7		
Kabiny poprawek po linii KTL i PVC	L8		
Kabina uszczelniania PVC i kabiny poprawek po linii lakieru podkładowego (Füllera)	L9		
Kabina suszarnicza linii PVC – suszarka PVC z dopalaczem	L10		
Kabina schładzania linii PVC	L11		
Linia lakieru podkładowego (Füllera) – kabiny nakładania podkładu i kabiny szczotek EMU	Komin centralny L12		
Linie lakieru bazowego - kabiny nakładania lakieru BC1 i BC2			
Linie lakieru nawierzchniowego DL Klarlack – kabiny nakładania lakieru CC1 i CC2			
Linia lakieru podkładowego (Füllera) – kabina suszarnicza z dopalaczem	L13		
Linia lakieru podkładowego (Füllera) – kabina schładzania	L14		

Zgodność odpisu z oryginałem

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Waciek
Marcin Wachek

Linie lakieru bazowego – kabina suszenia i kabina schładzania linii lakieru bazowego BC1	L15		
Linie lakieru bazowego – kabina suszenia i kabina schładzania linii lakieru bazowego BC2	L16		
Linie lakieru nawierzchniowego DL Klarlack – kabina suszarnicza z dopalaczem	L19		
Linie lakieru nawierzchniowego DL Klarlack – kabina schładzania	L20		
Kabiny poprawek lakierniczych Spot Repair oraz kabina poprawek lakierniczych Messe Presse	L21		
Kabina szlifowania (poprawek) po DL Klarlack oraz linia klejenia uszczelniającego i DEKOR	L22		
Linia HRK – kabina HRK	L23		
Linia HRK – kabina suszarki	L24		
Linia HRK – Kabina schładzania	L25		
Linia HRK – urządzenie do czyszczenia dysz	L102		
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)			
Stanowisko małych poprawek lakierniczych	F6		
Kabina poprawek lakierniczych 1	F21-1		
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 1	F21-2		
Kabina poprawek lakierniczych 2	F22-1		
Suszarka kabiny poprawek lakierniczych 2	F22-2		
Stanowisko mycia końcówek dysz do konserwacji pojazdów na WAB	F27		
Kabina ręcznej konserwacji pojazdów WAB	F29		
Kabina automatycznej konserwacji pojazdów WAB	F30		
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)			
Stanowiska małych poprawek lakierniczych	B3		
Stanowiska małych poprawek lakierniczych	B4		
Kabina lakierniczo-suszarnicza	B6		

¹⁾ emisja całkowita – zgodnie z § 30 ust. 1 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r. poz. 680) jako emisję całkowitą rozumie się emisję zorganizowaną oraz niezorganizowaną. Zgodnie z § 30 ust. 2 ww. rozporządzenia, jako LZO wprowadzane do powietrza w sposób niezorganizowany traktuje się także LZO wprowadzane do powietrza przez:

- 1) systemy wentylacji grawitacyjnej,
 - 2) systemy mechanicznej wentylacji ogólnej,
 - 3) zawory bezpieczeństwa i zawory odpowietrzające w instalacjach do magazynowania LZO,
- z wyjątkiem ich wprowadzania do powietrza przez urządzenia ograniczające wielkość emisji LZO.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

2019-07-10
Poznań, dnia

- ²⁾ standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 3, lp. 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.
- ³⁾ standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 3, lp. 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

3. Dopuszczalne wielkości emisji 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, dla których nie zostały ustalone standardy emisyjne ze względu na zużycie lotnych związków organicznych LZO.

Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w sposób zorganizowany)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾²⁾
			[kg/h]
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			
Proces czyszczenia oraz proces nakładania spoiwa			
HALA SPAWALNI (H2)			
Stanowiska czyszczenia i klejenia/uszczelniania (centrale wentylacyjno-grzewcze K1 do K22) – proces nakładania spoiwa	K1 do K22	Izocyjaniany	0,00568
Stanowisko czyszczenia robotów, pistoletów klejowych oraz pomp klejowych – proces nakładania spoiwa	K63	Aceton	0,40000
		Metanol	0,02500
		Octan butylu	0,02500
		Toluen	0,75000
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)			
Stanowiska klejenia szyb – proces nakładania spoiwa	M13	Izocyjaniany	0,38200
		Metyloetyloketon	0,04000
		Octan etylu	0,10000
Stanowiska czyszczenia – proces czyszczenia	F3	Aceton	0,08000
		Benzen	0,00002
		Metanol	0,00500
		Octan butylu	0,00500
		Toluen	0,15060
		Węglowodory alifatyczne	0,01100
		Węglowodory aromatyczne	0,21500
Stanowiska czyszczenia – proces czyszczenia	S7	Aceton	0,04000
		Metanol	0,00250
		Octan butylu	0,00250
		Toluen	0,07500
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)			
Stanowiska nakładania spoiwa – proces nakładania spoiwa	B3	Izocyjaniany	0,01250
		Ksylen	0,20625
		Węglowodory aromatyczne	0,01875
Stanowiska czyszczenia – proces czyszczenia		Metanol	0,00125
		Octan butylu	0,00125
		Toluen	0,03750
		Węglowodory aromatyczne	0,12000
Łącznie proces nakładania spoiwa + proces czyszczenia		Izocyjaniany	0,01250
		Ksylen	0,20625
		Węglowodory aromatyczne	0,13875
		Metanol	0,00125
		Octan butylu	0,00125
		Toluen	0,03750

Zgodność podpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Stanowiska nakładania spoiwa – proces nakładania spoiwa	B4	Izocyjaniany	0,01250
		Ksylen	0,20625
		Węglowodory aromatyczne	0,01875
Stanowiska czyszczenia – proces czyszczenia		Metanol	0,00125
		Octan butylu	0,00125
		Toluen	0,03750
Łącznie proces nakładania spoiwa + proces czyszczenia		Węglowodory aromatyczne	0,12000
		Izocyjaniany	0,01250
		Ksylen	0,20625
		Węglowodory aromatyczne	0,13875
		Metanol	0,00125
		Octan butylu	0,00125
		Toluen	0,03750

¹⁾ emisja zorganizowana,

²⁾ emisja z pojedynczego emitora.

4. Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW, dla których zostały ustalone standardy emisyjne ze względu na nominalną moc cieplną źródła.

Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w sposób zorganizowany)	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja ¹⁾ : [Standardy emisyjne w mg/m ³ u, przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych: temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych)]
Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW			
CENTRALA MEDIÓW (H7)			
Kocioł opalany gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej 6 MW	Mc1	Pył	5
		Dwutlenek siarki	35
		Tlenki azotu ²⁾	150
Kocioł opalany gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej 6 MW	Mc2	Pył	5
		Dwutlenek siarki	35
		Tlenki azotu ²⁾	150
Kocioł opalany gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej 6 MW	Mc3	Pył	5
		Dwutlenek siarki	35
		Tlenki azotu ²⁾	150

Objaśnienia:

¹⁾ Ww. rodzaje gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzania do powietrza, ustalone na podstawie standardów emisyjnych, uznaje się za dotrzymane, na podstawie warunków podanych w §13 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów,

²⁾ Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO₂).

5. Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW, dla których nie zostały ustalone standardy emisyjne ze względu na nominalną moc cieplną źródła.

Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w sposób zorganizowany)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾²⁾
			[kg/h]
Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW			
HALA LAKIERNI (H3)			
Palnik gazowy dopalacza LZO o mocy 3,6 MW	L6	Dwutlenek siarki	0,032048
		Tlenki azotu ³⁾	1,192258
		-w tym dwutlenek azotu	0,357677
		Tlenek węgla	1,192258
		Pył ⁴⁾	0,000200
		Zgodność odpisu z oryginałem w tym pył zawieszony PM10	0,000200

Palnik gazowy o mocy 1,1 MW	L7	Dwutlenek siarki	0,009793
		Tlenki azotu ³⁾	0,214213
		-w tym dwutlenek azotu	0,064264
		Tlenek węgla	0,029378
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000061 0,000061
2 palniki gazowe o mocy 1,21 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA12)	L8	Dwutlenek siarki	0,021544
		Tlenki azotu ³⁾	0,471268
		-w tym dwutlenek azotu	0,141380
		Tlenek węgla	0,064631
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000135 0,000135
2 palniki gazowe o mocy 1,21 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA11)	L9	Dwutlenek siarki	0,021544
		Tlenki azotu ³⁾	0,471268
		-w tym dwutlenek azotu	0,141380
		Tlenek węgla	0,064631
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000135 0,000135
Palnik gazowy dopalacza LZO o mocy 1,5 MW	L10	Dwutlenek siarki	0,013354
		Tlenki azotu ³⁾	0,433548
		-w tym dwutlenek azotu	0,130065
		Tlenek węgla	0,433548
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000083 0,000083
Palnik gazowy o mocy 1,1 MW	L11	Dwutlenek siarki	0,009793
		Tlenki azotu ³⁾	0,214213
		-w tym dwutlenek azotu	0,064264
		Tlenek węgla	0,029378
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000061 0,000061
- 2 palniki gazowe o mocy 0,95 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA01), - palnik gazowy o mocy 0,484 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA04), - 2 palniki gazowe o mocy 0,77 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA02), - 2 palniki gazowe o mocy 0,77 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA03), - palnik gazowy dopalacza LZO o mocy 1,5 MW	L12	Dwutlenek siarki	0,061996
		Tlenki azotu ³⁾	1,977223
		-w tym dwutlenek azotu	0,593167
		Tlenek węgla	1,059098
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000387 0,000387
Palnik gazowy dopalacza LZO o mocy 2,8 MW	L13	Dwutlenek siarki	0,024927
		Tlenki azotu ³⁾	0,921290
		-w tym dwutlenek azotu	0,276387
		Tlenek węgla	0,921290
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000156 0,000156

Zgromadziłem Państwa w tym celu

poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARCZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

Palnik gazowy o mocy 1,1 MW	L14	Dwutlenek siarki	0,009793
		Tlenki azotu ³⁾	0,214213
		-w tym dwutlenek azotu	0,064264
		Tlenek węgla	0,029378
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000061 0,000061
Palnik gazowy o mocy 0,605 MW	L15	Dwutlenek siarki	0,005386
		Tlenki azotu ³⁾	0,117817
		-w tym dwutlenek azotu	0,035345
		Tlenek węgla	0,016158
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000034 0,000034
Palnik gazowy o mocy 0,605 MW	L16	Dwutlenek siarki	0,005386
		Tlenki azotu ³⁾	0,117817
		-w tym dwutlenek azotu	0,035345
		Tlenek węgla	0,016158
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000034 0,000034
Palnik gazowy o mocy 0,63 MW	L17	Dwutlenek siarki	0,005608
		Tlenki azotu ³⁾	0,122685
		-w tym dwutlenek azotu	0,036806
		Tlenek węgla	0,016825
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000035 0,000035
Palnik gazowy o mocy 0,63 MW	L18	Dwutlenek siarki	0,005608
		Tlenki azotu ³⁾	0,122685
		-w tym dwutlenek azotu	0,036806
		Tlenek węgla	0,016825
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000035 0,000035
Palnik gazowy dopalacza LZO o mocy 2,8 MW	L19	Dwutlenek siarki	0,024927
		Tlenki azotu ³⁾	0,812903
		-w tym dwutlenek azotu	0,243871
		Tlenek węgla	0,812903
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000156 0,000156
Palnik gazowy o mocy 1,1 MW	L20	Dwutlenek siarki	0,009793
		Tlenki azotu ³⁾	0,214213
		-w tym dwutlenek azotu	0,064264
		Tlenek węgla	0,029378
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000061 0,000061
4 palniki gazowe o mocy 1,1 MW każdy (centrala wentylacyjno- grzewcza ZLA14)	L21	Dwutlenek siarki	0,039170
		Tlenki azotu ³⁾	0,856850
		-w tym dwutlenek azotu	0,257055
		Tlenek węgla	0,117511
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000245 0,000245
2 palniki gazowe o mocy 1,0 MW każdy (centrala wentylacyjno- grzewcza ZLA13)	L22	Dwutlenek siarki	0,017805
		Tlenki azotu ³⁾	0,389477
		-w tym dwutlenek azotu	0,116843
		Tlenek węgla	0,053414
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000111 0,000111

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-19

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Palnik gazowy o mocy 0,506 MW	L25	Dwutlenek siarki	0,039460
		Tlenki azotu ³⁾	0,863191
		-w tym dwutlenek azotu	0,258957
		Tlenek węgla	0,118380
		Pył ⁴⁾	0,000247
		w tym pył zawieszony PM10	0,000247
Palnik gazowy o mocy 0,405 MW	L26	Dwutlenek siarki	0,003605
		Tlenki azotu ³⁾	0,068504
		-w tym dwutlenek azotu	0,020551
		Tlenek węgla	0,013520
		Pył ⁴⁾	0,000023
		w tym pył zawieszony PM10	0,000023
Palnik gazowy o mocy 0,405 MW	L27	Dwutlenek siarki	0,003605
		Tlenki azotu ³⁾	0,068504
		-w tym dwutlenek azotu	0,020551
		Tlenek węgla	0,013520
		Pył ⁴⁾	0,000023
		w tym pył zawieszony PM10	0,000023
Palnik gazowy o mocy 0,63 MW	L28	Dwutlenek siarki	0,005608
		Tlenki azotu ³⁾	0,122685
		-w tym dwutlenek azotu	0,036806
		Tlenek węgla	0,016825
		Pył ⁴⁾	0,000035
		w tym pył zawieszony PM10	0,000035
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA16)	L40	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾	0,000072
		w tym pył zawieszony PM10	0,000072
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA25)	L41	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾	0,000072
		w tym pył zawieszony PM10	0,000072
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA26)	L42	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾	0,000072
		w tym pył zawieszony PM10	0,000072
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA27)	L43	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾	0,000072
		w tym pył zawieszony PM10	0,000072
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA28)	L44	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾	0,000072
		w tym pył zawieszony PM10	0,000072
Palnik gazowy o mocy 1,3 MW (centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA29)	L45	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾	0,000072
		w tym pył zawieszony PM10	0,000072

Palnik gazowy o mocy 0,138 MW	L88	Dwutlenek siarki	0,001229	
		Tlenki azotu ³⁾	0,023342	
		-w tym dwutlenek azotu	0,007003	
		Tlenek węgla	0,004607	
		Pył ⁴⁾	0,000008	
		w tym pył zawieszony PM10	0,000008	
Palnik gazowy o mocy 0,125 MW	L89	Dwutlenek siarki	0,001113	
		Tlenki azotu ³⁾	0,021143	
		-w tym dwutlenek azotu	0,006343	
		Tlenek węgla	0,004173	
		Pył ⁴⁾	0,000007	
		w tym pył zawieszony PM10	0,000007	
Agregat prądotwórczy z silnikiem o mocy 1,42 MW	L92	Dwutlenek siarki	1,100963	
		Tlenki azotu ³⁾	16,694595	
		-w tym dwutlenek azotu	5,008379	
		Tlenek węgla	3,603150	
		Pył ⁴⁾	1,181033	
		w tym pył zawieszony PM10	1,181033	
Węglowodory alifatyczne				1,060928
Węglowodory aromatyczne				0,260228
HALA SPAWALNI (H2)				
22 palniki gazowe o mocy 0,5 MW każdy (centrale wentylacyjno- grzewcze K1 do K22)	K1 do K22	Dwutlenek siarki	0,097369	
		Tlenki azotu ³⁾	0,029211	
		-w tym dwutlenek azotu	0,004451	
		Tlenek węgla	0,013354	
		Pył ⁴⁾	0,000028	
		w tym pył zawieszony PM10	0,000028	
14 promienników gazowych o mocy 0,077 MW każdy (centrale wentylacyjno- grzewcze K23 do K36)	K23 do K36	Dwutlenek siarki	0,000685	
		Tlenki azotu ³⁾	0,013024	
		-w tym dwutlenek azotu	0,003907	
		Tlenek węgla	0,002571	
		Pył ⁴⁾	0,000004	
		w tym pył zawieszony PM10	0,000004	
Nagrzewnica bramowa z palnikiem o mocy 0,108 MW	K37	Dwutlenek siarki	0,000961	
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268	
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480	
		Tlenek węgla	0,003605	
		Pył ⁴⁾	0,000006	
		w tym pył zawieszony PM10	0,000006	
Nagrzewnice bramowe (6 szt.) z palnikiem o mocy 0,162 MW każda	K38 do K 43	Dwutlenek siarki	0,001442	
		Tlenki azotu ³⁾	0,027401	
		-w tym dwutlenek azotu	0,008220	
		Tlenek węgla	0,005408	
		Pył ⁴⁾	0,000009	
		w tym pył zawieszony PM10	0,000009	
Nagrzewnica bramowa z palnikiem o mocy 0,162 MW	K51	Dwutlenek siarki	0,001442	
		Tlenki azotu ³⁾	0,027401	
		-w tym dwutlenek azotu	0,008220	
		Tlenek węgla	0,005408	
		Pył ⁴⁾	0,000009	
		w tym pył zawieszony PM10	0,000009	
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)				
4 palniki gazowe o mocy 0,3 MW każdy (centrale wentylacyjno- grzewcze M1 do M4)	M1 do M4	Dwutlenek siarki	0,002671	
		Tlenki azotu ³⁾	0,050743	
		-w tym dwutlenek azotu	0,015223	
		Tlenek węgla	0,010015	
		Pył ⁴⁾	0,000017	
		w tym pył zawieszony PM10	0,000017	

Poznań, dnia 2019-07-19

SIARZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

8 palników gazowych o mocy 0,38 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze M5 do M12)	M5 do M12	Dwutlenek siarki	0,003383
		Tlenki azotu ³⁾	0,064275
		-w tym dwutlenek azotu	0,019282
		Tlenek węgla	0,012686
		Pył ⁴⁾	0,000021
		w tym pył zawieszony PM10	0,000021
4 palniki gazowe o mocy 0,54 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze M13 do M16)	M13 do M16	Dwutlenek siarki	0,004807
		Tlenki azotu ³⁾	0,091338
		-w tym dwutlenek azotu	0,027401
		Tlenek węgla	0,018027
		Pył ⁴⁾	0,000030
		w tym pył zawieszony PM10	0,000030
Nagrzewnice bramowe (8 szt.) z palnikiem o mocy 0,108 MW każda	M17 do M24	Dwutlenek siarki	0,000961
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480
		Tlenek węgla	0,003605
		Pył ⁴⁾	0,000006
		w tym pył zawieszony PM10	0,000006
Nagrzewnica bramowa z palnikiem o mocy 0,162 MW	M25	Dwutlenek siarki	0,001442
		Tlenki azotu ³⁾	0,027401
		-w tym dwutlenek azotu	0,008220
		Tlenek węgla	0,005408
		Pył ⁴⁾	0,000009
		w tym pył zawieszony PM10	0,000009
Nagrzewnice bramowe (2 szt.) z palnikiem o mocy 0,108 MW każda	M26, M27	Dwutlenek siarki	0,000961
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480
		Tlenek węgla	0,003605
		Pył ⁴⁾	0,000006
		w tym pył zawieszony PM10	0,000006
Nagrzewnice bramowe (11 szt.) z palnikiem o mocy 0,077 MW każdy	M28 do M38	Dwutlenek siarki	0,000685
		Tlenki azotu ³⁾	0,013024
		-w tym dwutlenek azotu	0,003907
		Tlenek węgla	0,002571
		Pył ⁴⁾	0,000004
		w tym pył zawieszony PM10	0,000004
Nagrzewnice bramowe (3 szt.) z palnikiem o mocy 0,108 MW każda	M39 do M41	Dwutlenek siarki	0,000961
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480
		Tlenek węgla	0,003605
		Pył ⁴⁾	0,000006
		w tym pył zawieszony PM10	0,000006
Nagrzewnice bramowe (2 szt.) z palnikiem o mocy 0,108 MW każda	M46 do M47	Dwutlenek siarki	0,000961
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480
		Tlenek węgla	0,003605
		Pył ⁴⁾	0,000006
		w tym pył zawieszony PM10	0,000006
6 palników gazowych o mocy 0,54 MW każdy (centrale wentylacyjno-grzewcze F1 do F6)	F1 do F6	Dwutlenek siarki	0,004807
		Tlenki azotu ³⁾	0,091338
		-w tym dwutlenek azotu	0,027401
		Tlenek węgla	0,018027
		Pył ⁴⁾	0,000030
		w tym pył zawieszony PM10	0,000030
Palnik gazowy o mocy 0,9 MW	F21-3	Dwutlenek siarki	0,008012
		Tlenki azotu ³⁾	0,175265
		-w tym dwutlenek azotu	0,052579
		Tlenek węgla	0,024036
		Pył ⁴⁾	0,000050
		w tym pył zawieszony PM10	0,000050

zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARCZYŃSKI INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-19

Palnik gazowy o mocy 0,35 MW	F21-4	Dwutlenek siarki	0,003116
		Tlenki azotu ³⁾	0,059201
		-w tym dwutlenek azotu	0,017760
		Tlenek węgla	0,011684
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000019 0,000019
Palnik gazowy o mocy 0,9 MW	F22-3	Dwutlenek siarki	0,008012
		Tlenki azotu ³⁾	0,175265
		-w tym dwutlenek azotu	0,052579
		Tlenek węgla	0,024036
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000050 0,000050
Palnik gazowy o mocy 0,35 MW	F22-4	Dwutlenek siarki	0,003116
		Tlenki azotu ³⁾	0,059201
		-w tym dwutlenek azotu	0,017760
		Tlenek węgla	0,011684
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000019 0,000019
Palnik gazowy o mocy 0,3 MW (centrala wentylacyjno- grzewcza)	F28	Dwutlenek siarki	0,002671
		Tlenki azotu ³⁾	0,050743
		-w tym dwutlenek azotu	0,015223
		Tlenek węgla	0,010015
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000017 0,000017
Palnik gazowy o mocy 0,25 MW (centrala wentylacyjno- grzewcza)	F29	Dwutlenek siarki	0,002226
		Tlenki azotu ³⁾	0,042286
		-w tym dwutlenek azotu	0,012686
		Tlenek węgla	0,008346
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000014 0,000014
Palnik gazowy o mocy 0,6 MW (centrala wentylacyjno- grzewcza)	F30	Dwutlenek siarki	0,005341
		Tlenki azotu ³⁾	0,116843
		-w tym dwutlenek azotu	0,035053
		Tlenek węgla	0,016024
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000033 0,000033
6 palników gazowych o mocy 0,63 MW każdy (centrale wentylacyjno -grzewcze S1 do S6)	S1-2 do S6-2	Dwutlenek siarki	0,005608
		Tlenki azotu ³⁾	0,122685
		-w tym dwutlenek azotu	0,036806
		Tlenek węgla	0,016825
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000035 0,000035
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)			
4 kotły gazowe o mocy 0,125 MW każdy	B1	Dwutlenek siarki	0,004269
		Tlenki azotu ³⁾	0,081120
		-w tym dwutlenek azotu	0,024336
		Tlenek węgla	0,016011
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000027 0,000027
Palnik gazowy o mocy 0,243 MW (centrala wentylacyjno -grzewcza AHU01)	B2	Dwutlenek siarki	0,002163
		Tlenki azotu ³⁾	0,041102
		-w tym dwutlenek azotu	0,012331
		Tlenek węgla	0,008112
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000014 0,000014

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR

Waciek
Marcin Waciek

2 palniki gazowe o mocy 0,221 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza AHU02)	B3-1, B3-2	Dwutlenek siarki	0,001926
		Tlenki azotu ³⁾	0,036602
		-w tym dwutlenek azotu	0,010981
		Tlenek węgla	0,007224
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000012 0,000012
2 palniki gazowe o mocy 0,221 MW każdy (centrala wentylacyjno-grzewcza AHU03)	B4-1, B4-2	Dwutlenek siarki	0,001926
		Tlenki azotu ³⁾	0,036602
		-w tym dwutlenek azotu	0,010981
		Tlenek węgla	0,007224
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000012 0,000012
Palnik gazowy o mocy 0,3 MW (centrala wentylacyjno-grzewcza AHU04)	B5	Dwutlenek siarki	0,002671
		Tlenki azotu ³⁾	0,050743
		-w tym dwutlenek azotu	0,015223
		Tlenek węgla	0,010015
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000017 0,000017
Palnik gazowy o mocy 0,31 MW	B6	Dwutlenek siarki	0,002760
		Tlenki azotu ³⁾	0,052435
		-w tym dwutlenek azotu	0,015730
		Tlenek węgla	0,010349
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000017 0,000017
CENTRALA MEDIÓW (H7)			
Agregat prądotwórczy z dwoma silnikami o mocy 0,43 MW każdy	Mc4/1, Mc4/2	Dwutlenek siarki	0,331925
		Tlenki azotu ³⁾	5,033190
		-w tym dwutlenek azotu	1,509957
		Tlenek węgla	1,086300
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,356065 0,356065
		Węglowodory alifatyczne	0,319855
		Węglowodory aromatyczne	0,078455
3 pompy spalinowe tryskaczy o mocy 0,29 MW każda	Mc6, Mc7, Mc8	Dwutlenek siarki	0,448800
		Tlenki azotu ³⁾	6,805440
		-w tym dwutlenek azotu	2,041632
		Tlenek węgla	1,468800
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,481440 0,481440
		Węglowodory alifatyczne	0,432480
		Węglowodory aromatyczne	0,106080
Pompa spalinowa instalacji hydrantowej o mocy 0,164 MW	Mc9	Dwutlenek siarki	0,252450
		Tlenki azotu ³⁾	3,828060
		-w tym dwutlenek azotu	1,148418
		Tlenek węgla	0,826200
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,270810 0,270810
		Węglowodory alifatyczne	0,243270
		Węglowodory aromatyczne	0,059670
HALA ZAOPATRZENIA (H8)			
Nagrzewnice bramowe (6 szt.) z palnikiem o mocy 0,12 MW każda	Z1 do Z5, Z18	Dwutlenek siarki	0,001068
		Tlenki azotu ³⁾	0,020297
		-w tym dwutlenek azotu	0,006089
		Tlenek węgla	0,004006
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000007 0,000007

Promienniki gazowe (12 szt.) o mocy 0,077 MW każdy	Z6 do Z17	Dwutlenek siarki	0,000685
		Tlenki azotu ³⁾	0,013024
		-w tym dwutlenek azotu	0,003907
		Tlenek węgla	0,002571
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000004 0,000004
TRYSKACZOWNIA (N7)			
Agregaty prądotwórczy z dwoma silnikami o mocy 0,43 MW każdy	MO1/1, MO1/2	Dwutlenek siarki	0,331925
		Tlenki azotu ³⁾	5,033190
		-w tym dwutlenek azotu	1,509957
		Tlenek węgla	1,086300
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,356065 0,356065
		Węglowodory alifatyczne	0,319855
		Węglowodory aromatyczne	0,078455
2 pompy spalinowe tryskaczy o mocy 0,207 MW każda	MO2 do MO3	Dwutlenek siarki	0,322575
		Tlenki azotu ³⁾	4,891410
		-w tym dwutlenek azotu	1,467423
		Tlenek węgla	1,055700
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,346035 0,346035
		Węglowodory alifatyczne	0,310845
		Węglowodory aromatyczne	0,076245
Agregat prądotwórczy z silnikiem o mocy 1,75 MW	MO4	Dwutlenek siarki	1,355750
		Tlenki azotu ³⁾	20,558100
		-w tym dwutlenek azotu	6,167430
		Tlenek węgla	4,437000
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	1,454350 1,454350
		Węglowodory alifatyczne	1,306450
		Węglowodory aromatyczne	0,320450
OUTBOUND (N6)			
Kocioł gazowy CO/CWU o mocy 0,105 MW	O1	Dwutlenek siarki	0,000925
		Tlenki azotu ³⁾	0,017573
		-w tym dwutlenek azotu	0,005272
		Tlenek węgla	0,003468
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000006 0,000006

1) emisja zorganizowana,

2) emisja z pojedynczego emitora,

3) suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO₂),

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

6. Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji wymagających pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w sposób zorganizowany)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾²⁾
			[kg/h]
Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska			
HALA LAKIERNI (H3)			
Odpowietrzenie zbiornika magazynowego HCl w podczyszczalni ścieków	L93	Chlorowodór (HCl)	0,045000

Zgoda odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

2019-07-19

Poznań, dnia

Marcin Wachek
Marcin Wachek

HALA SPAWALNI (H2)			
Stanowiska spawalnicze	K1	Dwutlenek siarki	0,000527830
		Tlenki azotu ³⁾	0,089294316
		-w tym dwutlenek azotu	0,007626471
		Tlenek węgla	0,027328575
		Pył ⁴⁾	0,058647816
		w tym pył zawieszony PM10	0,058647816
		Żelazo ⁵⁾	0,042359774
		Miedź ⁵⁾	0,000797428
		Mangan ⁵⁾	0,005774702
		Nikiel ⁵⁾	0,000000448
		Cynk ⁵⁾	0,000067831
		Chrom ⁵⁾	0,000000437
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000068
		Molibden ⁵⁾	0,000000341
		Tytan ⁵⁾	0,000175943
Stanowiska spawalnicze	K2	Cyna ⁵⁾	0,000000011
		Dwutlenek siarki	0,000527382
		Tlenki azotu ³⁾	0,089232025
		-w tym dwutlenek azotu	0,007610898
		Tlenek węgla	0,026762917
		Pył ⁴⁾	0,058597953
		w tym pył zawieszony PM10	0,058597953
		Żelazo ⁵⁾	0,042333227
		Miedź ⁵⁾	0,000797379
		Mangan ⁵⁾	0,005771652
		Nikiel ⁵⁾	0,000000438
		Cynk ⁵⁾	0,000067781
		Chrom ⁵⁾	0,000000427
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000067
		Molibden ⁵⁾	0,000000333
Stanowiska spawalnicze	K3	Tytan ⁵⁾	0,000175794
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
		Dwutlenek siarki	0,000527830
		Tlenki azotu ³⁾	0,089294316
		-w tym dwutlenek azotu	0,007626471
		Tlenek węgla	0,027328575
		Pył ⁴⁾	0,058647816
		w tym pył zawieszony PM10	0,058647816
		Żelazo ⁵⁾	0,042359774
		Miedź ⁵⁾	0,000797428
		Mangan ⁵⁾	0,005774702
		Nikiel ⁵⁾	0,000000448
		Cynk ⁵⁾	0,000067831
		Chrom ⁵⁾	0,000000437
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000068
Stanowiska spawalnicze	K4	Molibden ⁵⁾	0,000000341
		Tytan ⁵⁾	0,000175943
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
		Dwutlenek siarki	0,001319912
		Tlenki azotu ³⁾	0,223282509
		-w tym dwutlenek azotu	0,019077857
		Tlenek węgla	0,068745684
		Pył ⁴⁾	0,146656938
		w tym pył zawieszony PM10	0,146656938
		Żelazo ⁵⁾	0,105919347
		Miedź ⁵⁾	0,001993607

Wzrost: _____
 Data: _____
 Poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STANOWISKO KTOR
 Marcin Wachek

		Mangan ⁵⁾	0,014439041
		Nikiel ⁵⁾	0,000001126
		Cynk ⁵⁾	0,000169614
		Chrom ⁵⁾	0,000001099
		Ołów ⁵⁾	0,000000005
		Wanad ⁵⁾	0,000000171
		Molibden ⁵⁾	0,000000857
		Tytan ⁵⁾	0,000439971
		Cyna ⁵⁾	0,000000027
Stanowiska spawalnicze	K5	Dwutlenek siarki	0,000528840
		Tlenki azotu ³⁾	0,089434469
		-w tym dwutlenek azotu	0,007661509
		Tlenek węgla	0,028601304
		Pył ⁴⁾	0,058760008
		w tym pył zawieszony PM10	0,058760008
		Żelazo ⁵⁾	0,042419505
		Miedź ⁵⁾	0,000797539
		Mangan ⁵⁾	0,005781563
		Nikiel ⁵⁾	0,000000469
		Cynk ⁵⁾	0,000067943
		Chrom ⁵⁾	0,000000458
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000072
		Molibden ⁵⁾	0,000000358
		Tytan ⁵⁾	0,000176280
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
Stanowiska spawalnicze	K6	Dwutlenek siarki	0,000527830
		Tlenki azotu ³⁾	0,089294316
		-w tym dwutlenek azotu	0,007626471
		Tlenek węgla	0,027328575
		Pył ⁴⁾	0,058647816
		w tym pył zawieszony PM10	0,058647816
		Żelazo ⁵⁾	0,042359774
		Miedź ⁵⁾	0,000797428
		Mangan ⁵⁾	0,005774702
		Nikiel ⁵⁾	0,000000448
		Cynk ⁵⁾	0,000067831
		Chrom ⁵⁾	0,000000437
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000068
		Molibden ⁵⁾	0,000000341
		Tytan ⁵⁾	0,000175943
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
Stanowiska spawalnicze	K7	Dwutlenek siarki	0,001585062
		Tlenki azotu ³⁾	0,268100967
		-w tym dwutlenek azotu	0,022933918
		Tlenek węgla	0,083965533
		Pył ⁴⁾	0,176117970
		w tym pył zawieszony PM10	0,176117970
		Żelazo ⁵⁾	0,127172239
		Miedź ⁵⁾	0,002392457
		Mangan ⁵⁾	0,017334778
		Nikiel ⁵⁾	0,000001377
		Cynk ⁵⁾	0,000203667
		Chrom ⁵⁾	0,000001344
		Ołów ⁵⁾	0,000000006
		Wanad ⁵⁾	0,000000210
		Molibden ⁵⁾	0,000001048
		Tytan ⁵⁾	0,000528354
		Cyna ⁵⁾	0,000000032

Zgodność odpisu z oryginałem ST-000000032
poświadczam

2019.07.10

Marcin Wachek

Poznań, dnia

Stanowiska spawalnicze	K8	Dwutlenek siarki	0,000084001
		Tlenki azotu ³⁾	0,043821938
		-w tym dwutlenek azotu	0,010955485
		Tlenek węgla	0,021915898
		Pył ⁴⁾	0,009333444
		w tym pył zawieszony PM10	0,009333444
		Żelazo ⁵⁾	0,004789772
		Miedź ⁵⁾	0,001346409
		Mangan ⁵⁾	0,000192772
		Nikiel ⁵⁾	0,000032253
		Cynk ⁵⁾	0,002732109
		Chrom ⁵⁾	0,000012934
		Ołów ⁵⁾	0,000008644
		Wanad ⁵⁾	0,000000055
		Molibden ⁵⁾	0,000000276
		Tytan ⁵⁾	0,000028000
		Cyna ⁵⁾	0,000002337
Stanowiska spawalnicze	K9	Dwutlenek siarki	0,000119027
		Tlenki azotu ³⁾	0,071292788
		-w tym dwutlenek azotu	0,017823197
		Tlenek węgla	0,024609871
		Pył ⁴⁾	0,013225242
		w tym pył zawieszony PM10	0,013225242
		Żelazo ⁵⁾	0,006743416
		Miedź ⁵⁾	0,001874317
		Mangan ⁵⁾	0,000239132
		Nikiel ⁵⁾	0,000052715
		Cynk ⁵⁾	0,004001366
		Chrom ⁵⁾	0,000021273
		Ołów ⁵⁾	0,000014223
		Wanad ⁵⁾	0,000000061
		Molibden ⁵⁾	0,000000306
		Tytan ⁵⁾	0,000039676
		Cyna ⁵⁾	0,000003253
Stanowiska spawalnicze	K10	Dwutlenek siarki	0,000164984
		Tlenki azotu ³⁾	0,085900790
		-w tym dwutlenek azotu	0,021475198
		Tlenek węgla	0,030033222
		Pył ⁴⁾	0,018331599
		w tym pył zawieszony PM10	0,018331599
		Żelazo ⁵⁾	0,009402501
		Miedź ⁵⁾	0,002955896
		Mangan ⁵⁾	0,000323878
		Nikiel ⁵⁾	0,000064488
		Cynk ⁵⁾	0,005848434
		Chrom ⁵⁾	0,000025527
		Ołów ⁵⁾	0,000017314
		Wanad ⁵⁾	0,000000073
		Molibden ⁵⁾	0,000000367
		Tytan ⁵⁾	0,000054995
		Cyna ⁵⁾	0,000005135
Stanowiska spawalnicze	K11	Dwutlenek siarki	0,000142833
		Tlenki azotu ³⁾	0,085551345
		-w tym dwutlenek azotu	0,021387836
		Tlenek węgla	0,029531844
		Pył ⁴⁾	0,015870290
		w tym pył zawieszony PM10	0,015870290
		Żelazo ⁵⁾	0,008092099
		Miedź ⁵⁾	0,002249181
		Mangan ⁵⁾	0,000286959

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

INSPEKTOR
Marcin Wachek

		Nikiel ⁵⁾	0,000063258
		Cynk ⁵⁾	0,004801639
		Chrom ⁵⁾	0,000025527
		Ołów ⁵⁾	0,000017067
		Wanad ⁵⁾	0,000000073
		Molibden ⁵⁾	0,000000367
		Tytan ⁵⁾	0,000047611
		Cyna ⁵⁾	0,000003904
Stanowiska spawalnicze	K12	Dwutlenek siarki	0,000007204
		Tlenki azotu ³⁾	0,000961373
		-w tym dwutlenek azotu	0,000240343
		Tlenek węgla	0,008747884
		Pył ⁴⁾	0,000800447
		w tym pył zawieszony PM10	0,000800447
		Żelazo ⁵⁾	0,000438126
		Miedź ⁵⁾	0,00032770
		Mangan ⁵⁾	0,000048587
		Nikiel ⁵⁾	0,000000148
		Cynk ⁵⁾	0,000004675
		Chrom ⁵⁾	0,000000538
		Ołów ⁵⁾	0,000000023
		Wanad ⁵⁾	0,000000115
		Molibden ⁵⁾	0,000002401
		Tytan ⁵⁾	0,000800447
		Cyna ⁵⁾	0,000800447
Stanowiska spawalnicze	K13	Dwutlenek siarki	0,000527675
		Tlenki azotu ³⁾	0,089234126
		-w tym dwutlenek azotu	0,007611424
		Tlenek węgla	0,026799675
		Pył ⁴⁾	0,058630510
		w tym pył zawieszony PM10	0,058630510
		Żelazo ⁵⁾	0,042362529
		Miedź ⁵⁾	0,000829389
		Mangan ⁵⁾	0,005773280
		Nikiel ⁵⁾	0,000000438
		Cynk ⁵⁾	0,000071688
		Chrom ⁵⁾	0,000000818
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000067
		Molibden ⁵⁾	0,000000333
		Tytan ⁵⁾	0,000175892
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
Stanowiska spawalnicze	K14	Dwutlenek siarki	0,001054763
		Tlenki azotu ³⁾	0,178464054
		-w tym dwutlenek azotu	0,015221797
		Tlenek węgla	0,053525842
		Pył ⁴⁾	0,117195908
		w tym pył zawieszony PM10	0,117195908
		Żelazo ⁵⁾	0,084666456
		Miedź ⁵⁾	0,001594757
		Mangan ⁵⁾	0,011543305
		Nikiel ⁵⁾	0,000000876
		Cynk ⁵⁾	0,000135562
		Chrom ⁵⁾	0,000000854
		Ołów ⁵⁾	0,000000004
		Wanad ⁵⁾	0,000000133
		Molibden ⁵⁾	0,000000667
		Tytan ⁵⁾	0,000351588
		Cyna ⁵⁾	0,000000022

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

2019-07-19

Poznań, dnia

Marcin Wańke
Marcin Wańke

Stanowiska spawalnicze	K15	Dwutlenek siarki	0,000539966
		Tlenki azotu ³⁾	0,090278292
		-w tym dwutlenek azotu	0,007872465
		Tlenek węgla	0,033912897
		Pył ⁴⁾	0,059996252
		w tym pył zawieszony PM10	0,059996252
		Żelazo ⁵⁾	0,043076949
		Miedź ⁵⁾	0,001019198
		Mangan ⁵⁾	0,005820945
		Nikiel ⁵⁾	0,000001063
		Cynk ⁵⁾	0,000399070
		Chrom ⁵⁾	0,000000597
		Ołów ⁵⁾	0,000000113
		Wanad ⁵⁾	0,000000085
		Molibden ⁵⁾	0,000000426
		Tytan ⁵⁾	0,000179989
		Cyna ⁵⁾	0,000000396
Stanowiska spawalnicze	K16	Dwutlenek siarki	0,001318454
		Tlenki azotu ³⁾	0,223080065
		-w tym dwutlenek azotu	0,019027246
		Tlenek węgla	0,066907297
		Pył ⁴⁾	0,146494883
		w tym pył zawieszony PM10	0,146494883
		Żelazo ⁵⁾	0,105833069
		Miedź ⁵⁾	0,001993447
		Mangan ⁵⁾	0,014429131
		Nikiel ⁵⁾	0,000001095
		Cynk ⁵⁾	0,000169452
		Chrom ⁵⁾	0,000001068
		Ołów ⁵⁾	0,000000005
		Wanad ⁵⁾	0,000000167
		Molibden ⁵⁾	0,000000833
		Tytan ⁵⁾	0,000439485
		Cyna ⁵⁾	0,000000027
Stanowiska spawalnicze	K17	Dwutlenek siarki	0,000024996
		Tlenki azotu ³⁾	0,003469576
		-w tym dwutlenek azotu	0,000867394
		Tlenek węgla	0,031507125
		Pył ⁴⁾	0,002777370
		w tym pył zawieszony PM10	0,002777370
		Żelazo ⁵⁾	0,001478672
		Miedź ⁵⁾	0,000002750
		Mangan ⁵⁾	0,000169847
		Nikiel ⁵⁾	0,000000534
		Cynk ⁵⁾	0,000002777
		Chrom ⁵⁾	0,000000534
		Wanad ⁵⁾	0,000000083
		Molibden ⁵⁾	0,000000417
		Tytan ⁵⁾	0,000008332
Stanowiska spawalnicze	K18	Dwutlenek siarki	0,000025083
		Tlenki azotu ³⁾	0,002781054
		-w tym dwutlenek azotu	0,000695264
		Tlenek węgla	0,0229035041
		Pył ⁴⁾	0,002786982
		w tym pył zawieszony PM10	0,002786982
		Żelazo ⁵⁾	0,001483057
		Miedź ⁵⁾	0,000223193
		Mangan ⁵⁾	0,000134216
		Nikiel ⁵⁾	0,000000892
		Cynk ⁵⁾	0,000332677

		Chrom ⁵⁾	0,000000437
		Ołów ⁵⁾	0,000000110
		Wanad ⁵⁾	0,000000060
		Molibden ⁵⁾	0,000000301
		Tytan ⁵⁾	0,000008361
		Cyna ⁵⁾	0,000000385
Stanowiska spawalnicze	K19	Dwutlenek siarki	0,000025169
		Tlenki azotu ³⁾	0,002092532
		-w tym dwutlenek azotu	0,000523133
		Tlenek węgla	0,014299952
		Pył ⁴⁾	0,002796598
		w tym pył zawieszony PM10	0,002796598
		Żelazo ⁵⁾	0,001487444
		Miedź ⁵⁾	0,000443638
		Mangan ⁵⁾	0,000098586
		Nikiel ⁵⁾	0,000001249
		Cynk ⁵⁾	0,000662579
		Chrom ⁵⁾	0,000000340
		Ołów ⁵⁾	0,000000221
		Wanad ⁵⁾	0,000000037
		Molibden ⁵⁾	0,000000185
		Tytan ⁵⁾	0,000008390
		Cyna ⁵⁾	0,000000770
Stanowiska spawalnicze	K20	Dwutlenek siarki	0,000025169
		Tlenki azotu ³⁾	0,002092532
		-w tym dwutlenek azotu	0,000523133
		Tlenek węgla	0,014299952
		Pył ⁴⁾	0,002796598
		w tym pył zawieszony PM10	0,002796598
		Żelazo ⁵⁾	0,001487444
		Miedź ⁵⁾	0,000443638
		Mangan ⁵⁾	0,000098586
		Nikiel ⁵⁾	0,000001249
		Cynk ⁵⁾	0,000662579
		Chrom ⁵⁾	0,000000340
		Ołów ⁵⁾	0,000000221
		Wanad ⁵⁾	0,000000037
		Molibden ⁵⁾	0,000000185
		Tytan ⁵⁾	0,000008390
		Cyna ⁵⁾	0,000000770
Stanowiska spawalnicze	K21	Dwutlenek siarki	0,000025169
		Tlenki azotu ³⁾	0,002092532
		-w tym dwutlenek azotu	0,000523133
		Tlenek węgla	0,014299952
		Pył ⁴⁾	0,002796598
		w tym pył zawieszony PM10	0,002796598
		Żelazo ⁵⁾	0,001487444
		Miedź ⁵⁾	0,000443638
		Mangan ⁵⁾	0,000098586
		Nikiel ⁵⁾	0,000001249
		Cynk ⁵⁾	0,000662579
		Chrom ⁵⁾	0,000000340
		Ołów ⁵⁾	0,000000221
		Wanad ⁵⁾	0,000000037
		Molibden ⁵⁾	0,000000185
		Tytan ⁵⁾	0,000008390
		Cyna ⁵⁾	0,000000770
Stanowiska spawalnicze	K22	Dwutlenek siarki	0,000025169
		Tlenki azotu ³⁾	0,002092532
		-w tym dwutlenek azotu	0,000523133

		Tlenek węgla	0,014299952
		Pył ⁴⁾	0,002796598
		w tym pył zawieszony PM10	0,002796598
		Żelazo ⁵⁾	0,001487444
		Miedź ⁵⁾	0,000443638
		Mangan ⁵⁾	0,000098586
		Nikiel ⁵⁾	0,000001249
		Cynk ⁵⁾	0,000662579
		Chrom ⁵⁾	0,000000340
		Ołów ⁵⁾	0,000000221
		Wanad ⁵⁾	0,000000037
		Molibden ⁵⁾	0,000000185
		Tytan ⁵⁾	0,000008390
		Cyna ⁵⁾	0,000000770
Stanowiska spawalnicze	K44	Dwutlenek siarki	0,000025780
		Tlenki azotu ³⁾	0,001364160
		-w tym dwutlenek azotu	0,000341040
		Tlenek węgla	0,005022162
		Pył ⁴⁾	0,002864400
		w tym pył zawieszony PM10	0,002864400
		Żelazo ⁵⁾	0,001525007
		Miedź ⁵⁾	0,000001198
		Mangan ⁵⁾	0,000149352
		Nikiel ⁵⁾	0,000000336
		Cynk ⁵⁾	0,000002864
		Chrom ⁵⁾	0,000000672
		Wanad ⁵⁾	0,000000036
		Molibden ⁵⁾	0,000000181
		Tytan ⁵⁾	0,000008593
Stanowiska spawalnicze	K45	Dwutlenek siarki	0,000025780
		Tlenki azotu ³⁾	0,001364160
		-w tym dwutlenek azotu	0,000341040
		Tlenek węgla	0,005022162
		Pył ⁴⁾	0,002864400
		w tym pył zawieszony PM10	0,002864400
		Żelazo ⁵⁾	0,001525007
		Miedź ⁵⁾	0,000001198
		Mangan ⁵⁾	0,000149352
		Nikiel ⁵⁾	0,000000336
		Cynk ⁵⁾	0,000002864
		Chrom ⁵⁾	0,000000672
		Wanad ⁵⁾	0,000000036
		Molibden ⁵⁾	0,000000181
		Tytan ⁵⁾	0,000008593
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)			
Stanowisko tankowania pojazdów olejem napędowym	M42	Węglowodory alifatyczne	0,000094000
		Węglowodory aromatyczne	0,000008200
Stanowisko napełniania pojazdów płynem do spryskiwaczy	M43	Glikol etylenowy	0,000002200
Stanowisko napełniania pojazdów płynem do spryskiwaczy	M45	Glikol etylenowy	0,000002200
Kabiny rolkowe – odciąg spalin	F1	Dwutlenek siarki	0,000249333
		Tlenki azotu ³⁾	0,016705333
		-w tym dwutlenek azotu	0,005011600
		Tlenek węgla	0,098486667
		Pył ⁴⁾	0,000660733
		w tym pył zawieszony PM10	0,000660733

Poznań, dnia 2019-07-10

STANOWISZ INSPEKTOR
Wachek
 Marcin Wachek

Stanowisko ustawiania zbieżności – odciąg spalin	F7	Węglowodory alifatyczne	0,011045467
		Węglowodory aromatyczne	0,000959933
		Dwutlenek siarki	0,000077917
		Tlenki azotu ³⁾	0,005220417
		-w tym dwutlenek azotu	0,001566125
		Tlenek węgla	0,030777083
		Pył ⁴⁾	0,000206479
		w tym pył zawieszony PM10	0,000206479
		Węglowodory alifatyczne	0,003451708
Kabina rolkowa nr 1, nr 2 i nr 3 – odciąg spalin	F10, F11, F12	Węglowodory aromatyczne	0,000299979
		Dwutlenek siarki	0,000083111
		Tlenki azotu ³⁾	0,005568444
		-w tym dwutlenek azotu	0,001670533
		Tlenek węgla	0,032828889
		Pył ⁴⁾	0,000220244
		w tym pył zawieszony PM10	0,000220244
		Węglowodory alifatyczne	0,003681822
		Węglowodory aromatyczne	0,000319978
Stanowiska testowe pojazdów – odciąg spalin	S5	Dwutlenek siarki	0,000015583
		Tlenki azotu ³⁾	0,001044083
		-w tym dwutlenek azotu	0,000313225
		Tlenek węgla	0,006155417
		Pył ⁴⁾	0,000041296
		w tym pył zawieszony PM10	0,000041296
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
		Węglowodory aromatyczne	0,000059996
Stanowiska testowe pojazdów	S7	Dwutlenek siarki	0,000015600
		Tlenki azotu ³⁾	0,0010441
		-w tym dwutlenek azotu	0,0003132
		Tlenek węgla	0,006155400
		Pył ⁴⁾	0,000041300
		w tym pył zawieszony PM10	0,000041300
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
		Węglowodory aromatyczne	0,000059996
Stanowiska spawalnicze	S7	Dwutlenek siarki	0,000026000
		Tlenki azotu ³⁾	0,001364000
		-w tym dwutlenek azotu	0,000341000
		Tlenek węgla	0,005022000
		Pył ⁴⁾	0,028644000
		w tym pył zawieszony PM10	0,028644000
		Żelazo ⁵⁾	0,001525007
		Miedź ⁵⁾	0,000001198
		Mangan ⁵⁾	0,000149352
		Nikiel ⁵⁾	0,000000336
		Cynk ⁵⁾	0,000002864
		Chrom ⁵⁾	0,000000672
		Wanad ⁵⁾	0,000000036
		Molibden ⁵⁾	0,000000181
		Tytan ⁵⁾	0,000008593
Procesy zgrzewania blach w pilothali	S8	Dwutlenek siarki	0,000041363
		Tlenki azotu ³⁾	0,002408243
		-w tym dwutlenek azotu	0,000654265
		Tlenek węgla	0,011177578
		Pył ⁴⁾	0,002868530
		w tym pył zawieszony PM10	0,002868530
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
		Węglowodory aromatyczne	0,000059996
		Żelazo ⁵⁾	0,001525007
		Miedź ⁵⁾	0,000001198
		Mangan ⁵⁾	0,000149352
		Nikiel ⁵⁾	0,000000336

Poznań, dnia 2019-07-18

Marcin Wachek

		Cynk ⁵⁾	0,000002864
		Chrom ⁵⁾	0,000000672
		Wanad ⁵⁾	0,000000036
		Molibden ⁵⁾	0,000000181
		Tytan ⁵⁾	0,000008593
Kabina przygotowania form żywicznych	S11	Pył ⁴⁾	0,002255040
		w tym pył zawieszony PM10	0,002255040
		Aceton	0,030000000
		Izocyjaniany	0,049500000
		Ksylen	0,001500000
		Metanol	0,001500000
		Octan Butylu	0,004500000
		Toluen	0,042000000
		Węglowodory alifatyczne	0,019350000
		Węglowodory aromatyczne	0,009600000
Stanowisko dystrybucji płynów technicznych w pilothali	S12	Glikol etylenowy	0,000000440
		Węglowodory alifatyczne	0,000009400
		Węglowodory aromatyczne	0,000000820
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)			
Stanowisko testowe pojazdów – odciąg spalin	B22	Dwutlenek siarki	0,000015583
		Tlenki azotu ³⁾	0,001044083
		-w tym dwutlenek azotu	0,000313225
		Tlenek węgla	0,006155417
		Pył ⁴⁾	0,000041296
		w tym pył zawieszony PM10	0,000041296
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
Węglowodory aromatyczne	0,000059996		
MAGAZYN PALIW I PŁYNÓW TECHNICZNYCH (N1)			
Zbiornik z płynem do spryskiwaczy	P2	Glikol etylenowy	0,001000000
		Butanon	0,000100000
PORTIERNIA I STRAŻ POŻARNA (N5)			
Stanowisko testowe pojazdów straży – odciąg spalin	N5-3	Dwutlenek siarki	0,000015583
		Tlenki azotu ³⁾	0,001044083
		-w tym dwutlenek azotu	0,000313225
		Tlenek węgla	0,006155417
		Pył ⁴⁾	0,000041296
		w tym pył zawieszony PM10	0,000041296
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
Węglowodory aromatyczne	0,000059996		

1) emisja zorganizowana,

2) emisja z pojedynczego emitora,

3) suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO₂),

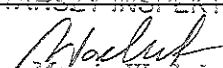
4) pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów,

5) jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

6.1.5. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla miejsc emisji

Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w sposób zorganizowany)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾²⁾ [kg/h]
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			
Proces czyszczenia oraz proces nakładania spoiwa			
HALA SPAWALNI (H2)			
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K1	Dwutlenek siarki	0,097896830
		Tlenki azotu ³⁾	0,118505316
		-w tym dwutlenek azotu	0,012077471
		Tlenek węgla	0,040682575
		Pył ⁴⁾	0,058675816

Poznań, dnia 2019-07-10

STANISŁAW INSPEKTOR

 Marcin Wachek

		w tym pył zawieszony PM10	0,058675816
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,042359774
		Miedź ⁵⁾	0,000797428
		Mangan ⁵⁾	0,005774702
		Nikiel ⁵⁾	0,000000448
		Cynk ⁵⁾	0,000067831
		Chrom ⁵⁾	0,000000437
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000068
		Molibden ⁵⁾	0,000000341
		Tytan ⁵⁾	0,000175943
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K2	Dwutlenek siarki	0,097896382
		Tlenki azotu ³⁾	0,118443025
		-w tym dwutlenek azotu	0,012061889
		Tlenek węgla	0,040116917
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,058625953 0,058625953
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,042333227
		Miedź ⁵⁾	0,000797379
		Mangan ⁵⁾	0,005771652
		Nikiel ⁵⁾	0,000000438
		Cynk ⁵⁾	0,000067781
		Chrom ⁵⁾	0,000000427
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000067
		Molibden ⁵⁾	0,000000333
		Tytan ⁵⁾	0,000175794
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K3	Dwutlenek siarki	0,097896830
		Tlenki azotu ³⁾	0,118505316
		-w tym dwutlenek azotu	0,012077471
		Tlenek węgla	0,040682575
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,058675816 0,058675816
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,042359774
		Miedź ⁵⁾	0,000797428
		Mangan ⁵⁾	0,005774702
		Nikiel ⁵⁾	0,000000448
		Cynk ⁵⁾	0,000067831
		Chrom ⁵⁾	0,000000437
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000068
		Molibden ⁵⁾	0,000000341
		Tytan ⁵⁾	0,000175943
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K4	Dwutlenek siarki	0,098688912
		Tlenki azotu ³⁾	0,252493509
		-w tym dwutlenek azotu	0,023528857
		Tlenek węgla	0,082099684
		Zgodność odpisu z oryginałem Pył ⁴⁾ poświadczam	0,146684938 0,146684938

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek

		w tym pył zawieszony PM10	
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,105919347
		Miedź ⁵⁾	0,001993607
		Mangan ⁵⁾	0,014439041
		Nikiel ⁵⁾	0,000001126
		Cynk ⁵⁾	0,000169614
		Chrom ⁵⁾	0,000001099
		Ołów ⁵⁾	0,000000005
		Wanad ⁵⁾	0,000000171
		Molibden ⁵⁾	0,000000857
		Tytan ⁵⁾	0,000439971
		Cyna ⁵⁾	0,000000027
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K5	Dwutlenek siarki	0,097897840
		Tlenki azotu ³⁾	0,118645469
		-w tym dwutlenek azotu	0,012112509
		Tlenek węgla	0,041955304
		Pył ⁴⁾	0,058788008
		w tym pył zawieszony PM10	0,058788008
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,042419505
		Miedź ⁵⁾	0,000797539
		Mangan ⁵⁾	0,005781563
		Nikiel ⁵⁾	0,000000469
		Cynk ⁵⁾	0,000067943
		Chrom ⁵⁾	0,000000458
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000072
		Molibden ⁵⁾	0,000000358
		Tytan ⁵⁾	0,000176280
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K6	Dwutlenek siarki	0,097896830
		Tlenki azotu ³⁾	0,118505316
		-w tym dwutlenek azotu	0,012077471
		Tlenek węgla	0,040682575
		Pył ⁴⁾	0,058675816
		w tym pył zawieszony PM10	0,058675816
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,042359774
		Miedź ⁵⁾	0,000797428
		Mangan ⁵⁾	0,005774702
		Nikiel ⁵⁾	0,000000448
		Cynk ⁵⁾	0,000067831
		Chrom ⁵⁾	0,000000437
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000068
		Molibden ⁵⁾	0,000000341
		Tytan ⁵⁾	0,000175943
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K7	Dwutlenek siarki	0,098954062
		Tlenki azotu ³⁾	0,297311967
		-w tym dwutlenek azotu	0,027384918
		Tlenek węgla	0,097319533
		Pył ⁴⁾	0,17614597
		w tym pył zawieszony PM10	0,17614597

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

		Izocyjaniany	0,005680000		
		Żelazo ⁵⁾	0,127172239		
		Miedź ⁵⁾	0,002392457		
		Mangan ⁵⁾	0,017334778		
		Nikiel ⁵⁾	0,000001377		
		Cynk ⁵⁾	0,000203667		
		Chrom ⁵⁾	0,000001344		
		Ołów ⁵⁾	0,000000006		
		Wanad ⁵⁾	0,000000210		
		Molibden ⁵⁾	0,000001048		
		Tytan ⁵⁾	0,000528354		
		Cyna ⁵⁾	0,000000032		
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K8	Dwutlenek siarki	0,097453001		
		Tlenki azotu ³⁾	0,073032938		
		-w tym dwutlenek azotu	0,015406485		
		Tlenek węgla	0,035269898		
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,009361444 0,009361444		
		Izocyjaniany	0,005680000		
		Żelazo ⁵⁾	0,004789772		
		Miedź ⁵⁾	0,001346409		
		Mangan ⁵⁾	0,000192772		
		Nikiel ⁵⁾	0,000032253		
		Cynk ⁵⁾	0,002732109		
		Chrom ⁵⁾	0,000012934		
		Ołów ⁵⁾	0,000008644		
		Wanad ⁵⁾	0,000000055		
		Molibden ⁵⁾	0,000000276		
		Tytan ⁵⁾	0,000028000		
		Cyna ⁵⁾	0,000002337		
		Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K9	Dwutlenek siarki	0,097488027
				Tlenki azotu ³⁾	0,100503788
-w tym dwutlenek azotu	0,022274197				
Tlenek węgla	0,037963871				
Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,013253242 0,013253242				
Izocyjaniany	0,005680000				
Żelazo ⁵⁾	0,006743416				
Miedź ⁵⁾	0,001874317				
Mangan ⁵⁾	0,000239132				
Nikiel ⁵⁾	0,000052715				
Cynk ⁵⁾	0,004001366				
Chrom ⁵⁾	0,000021273				
Ołów ⁵⁾	0,000014223				
Wanad ⁵⁾	0,000000061				
Molibden ⁵⁾	0,000000306				
Tytan ⁵⁾	0,000039676				
Cyna ⁵⁾	0,000003253				
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K10			Dwutlenek siarki	0,097533984
				Tlenki azotu ³⁾	0,11511179
		-w tym dwutlenek azotu	0,025926198		
		Tlenek węgla	0,043387222		
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,018359599 0,018359599		
		Izocyjaniany	0,005680000		
		Żelazo ⁵⁾	0,009402501		
		Miedź ⁵⁾	0,002955896		

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek

		Mangan ⁵⁾	0,000323878
		Nikiel ⁵⁾	0,000064488
		Cynk ⁵⁾	0,005848434
		Chrom ⁵⁾	0,000025527
		Ołów ⁵⁾	0,000017314
		Wanad ⁵⁾	0,000000073
		Molibden ⁵⁾	0,000000367
		Tytan ⁵⁾	0,000054995
		Cyna ⁵⁾	0,000005135
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K11	Dwutlenek siarki	0,097511833
		Tlenki azotu ³⁾	0,114762345
		-w tym dwutlenek azotu	0,025838836
		Tlenek węgla	0,042885844
		Pył ⁴⁾	
		w tym pył zawieszony PM10	0,015898290 0,015898290
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,008092099
		Miedź ⁵⁾	0,002249181
		Mangan ⁵⁾	0,000286959
		Nikiel ⁵⁾	0,000063258
		Cynk ⁵⁾	0,004801639
		Chrom ⁵⁾	0,000025527
		Ołów ⁵⁾	0,000017067
		Wanad ⁵⁾	0,000000073
		Molibden ⁵⁾	0,000000367
		Tytan ⁵⁾	0,000047611
		Cyna ⁵⁾	0,000003904
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K12	Dwutlenek siarki	0,097376204
		Tlenki azotu ³⁾	0,030172373
		-w tym dwutlenek azotu	0,004691343
		Tlenek węgla	0,022101884
		Pył ⁴⁾	
		w tym pył zawieszony PM10	0,000828447 0,000828447
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,000438126
		Miedź ⁵⁾	0,00032770
		Mangan ⁵⁾	0,000048587
		Nikiel ⁵⁾	0,000000148
		Cynk ⁵⁾	0,000004675
		Chrom ⁵⁾	0,000000538
		Ołów ⁵⁾	0,000000023
		Wanad ⁵⁾	0,000000115
		Molibden ⁵⁾	0,000002401
		Tytan ⁵⁾	0,000800447
		Cyna ⁵⁾	0,000800447
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K13	Dwutlenek siarki	0,097896675
		Tlenki azotu ³⁾	0,118445126
		-w tym dwutlenek azotu	0,012062424
		Tlenek węgla	0,040153675
		Pył ⁴⁾	
		w tym pył zawieszony PM10	0,058658510 0,058658510
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,042362529
		Miedź ⁵⁾	0,000829389
		Mangan ⁵⁾	0,005773280
		Nikiel ⁵⁾	0,000000438
		Cynk ⁵⁾	0,000071688

poswiadcza

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

		Chrom ⁵⁾	0,000000818
		Ołów ⁵⁾	0,000000002
		Wanad ⁵⁾	0,000000067
		Molibden ⁵⁾	0,000000333
		Tytan ⁵⁾	0,000175892
		Cyna ⁵⁾	0,000000011
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K14	Dwutlenek siarki	0,098423763
		Tlenki azotu ³⁾	0,207675054
		-w tym dwutlenek azotu	0,019672797
		Tlenek węgla	0,066879842
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,117223908 0,117223908
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,084666456
		Miedź ⁵⁾	0,001594757
		Mangan ⁵⁾	0,011543305
		Nikiel ⁵⁾	0,000000876
		Cynk ⁵⁾	0,000135562
		Chrom ⁵⁾	0,000000854
		Ołów ⁵⁾	0,000000004
		Wanad ⁵⁾	0,000000133
		Molibden ⁵⁾	0,000000667
		Tytan ⁵⁾	0,000351588
		Cyna ⁵⁾	0,000000022
		Dwutlenek siarki	0,097908966
		Tlenki azotu ³⁾	0,119489292
		-w tym dwutlenek azotu	0,012323465
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K15	Tlenek węgla	0,047266897
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,060024252 0,060024252
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,043076949
		Miedź ⁵⁾	0,001019198
		Mangan ⁵⁾	0,005820945
		Nikiel ⁵⁾	0,000001063
		Cynk ⁵⁾	0,000399070
		Chrom ⁵⁾	0,000000597
		Ołów ⁵⁾	0,000000113
		Wanad ⁵⁾	0,000000085
		Molibden ⁵⁾	0,000000426
		Tytan ⁵⁾	0,000179989
		Cyna ⁵⁾	0,000000396
		Dwutlenek siarki	0,098687454
		Tlenki azotu ³⁾	0,252291065
		-w tym dwutlenek azotu	0,023478246
		Tlenek węgla	0,080261397
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,146522883 0,146522883
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K16	Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,105833069
		Miedź ⁵⁾	0,001993447
		Mangan ⁵⁾	0,014429131
		Nikiel ⁵⁾	0,000001095
		Cynk ⁵⁾	0,000169452
		Chrom ⁵⁾	0,000001068
		Ołów ⁵⁾	0,000000005
		Wanad ⁵⁾	0,000000167
		Zgodność odpisu z oryginałem	
		poświadczam	
		STARSZY INSPEKTOR	

2019-07-10
Poznań, dnia

Marcin Wachek
Marcin Wachek

		Molibden ⁵⁾	0,000000833
		Tytan ⁵⁾	0,000439485
		Cyna ⁵⁾	0,000000027
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K17	Dwutlenek siarki	0,097393996
		Tlenki azotu ³⁾	0,032680576
		-w tym dwutlenek azotu	0,05318394
		Tlenek węgla	0,044861125
		Pył ⁴⁾	0,002805370
		w tym pył zawieszony PM10	0,002805370
		Izocyjaniiny	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,001478672
		Miedź ⁵⁾	0,000002750
		Mangan ⁵⁾	0,000169847
		Nikiel ⁵⁾	0,000000534
		Cynk ⁵⁾	0,000002777
		Chrom ⁵⁾	0,000000534
		Wanad ⁵⁾	0,000000083
		Molibden ⁵⁾	0,000000417
		Tytan ⁵⁾	0,000008332
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K18	Dwutlenek siarki	0,097394083
		Tlenki azotu ³⁾	0,036257541
		-w tym dwutlenek azotu	0,005146264
		Tlenek węgla	0,036257541
		Pył ⁴⁾	0,002814982
		w tym pył zawieszony PM10	0,002814982
		Izocyjaniiny	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,001483057
		Miedź ⁵⁾	0,000223193
		Mangan ⁵⁾	0,000134216
		Nikiel ⁵⁾	0,000000892
		Cynk ⁵⁾	0,000332677
		Chrom ⁵⁾	0,000000437
		Ołów ⁵⁾	0,000000110
		Wanad ⁵⁾	0,000000060
		Molibden ⁵⁾	0,000000301
		Tytan ⁵⁾	0,000008361
		Cyna ⁵⁾	0,000000385
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K19	Dwutlenek siarki	0,097394169
		Tlenki azotu ³⁾	0,031303532
		-w tym dwutlenek azotu	0,004974133
		Tlenek węgla	0,027653952
		Pył ⁴⁾	0,002824598
		w tym pył zawieszony PM10	0,002824598
		Izocyjaniiny	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,001487444
		Miedź ⁵⁾	0,000443638
		Mangan ⁵⁾	0,000098586
		Nikiel ⁵⁾	0,000001249
		Cynk ⁵⁾	0,000662579
		Chrom ⁵⁾	0,000000340
		Ołów ⁵⁾	0,000000221
		Wanad ⁵⁾	0,000000037
		Molibden ⁵⁾	0,000000185
		Tytan ⁵⁾	0,000008390
		Cyna ⁵⁾	0,000000770

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

2019-07-10
Poznań, dnia

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K20	Dwutlenek siarki	0,097394169
		Tlenki azotu ³⁾	0,031303532
		-w tym dwutlenek azotu	0,004974133
		Tlenek węgla	0,027653952
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,002824598 0,002824598
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,001487444
		Miedź ⁵⁾	0,000443638
		Mangan ⁵⁾	0,000098586
		Nikiel ⁵⁾	0,000001249
		Cynk ⁵⁾	0,000662579
		Chrom ⁵⁾	0,000000340
		Ołów ⁵⁾	0,000000221
		Wanad ⁵⁾	0,000000037
		Molibden ⁵⁾	0,000000185
		Tytan ⁵⁾	0,000008390
		Cyna ⁵⁾	0,000000770
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K21	Dwutlenek siarki	0,097394169
		Tlenki azotu ³⁾	0,031303532
		-w tym dwutlenek azotu	0,004974133
		Tlenek węgla	0,027653952
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,002824598 0,002824598
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,001487444
		Miedź ⁵⁾	0,000443638
		Mangan ⁵⁾	0,000098586
		Nikiel ⁵⁾	0,000001249
		Cynk ⁵⁾	0,000662579
		Chrom ⁵⁾	0,000000340
		Ołów ⁵⁾	0,000000221
		Wanad ⁵⁾	0,000000037
		Molibden ⁵⁾	0,000000185
		Tytan ⁵⁾	0,000008390
		Cyna ⁵⁾	0,000000770
Stanowiska spawalnicze, palniki gazowe, proces nakładania spoiwa	K22	Dwutlenek siarki	0,097394169
		Tlenki azotu ³⁾	0,031303532
		-w tym dwutlenek azotu	0,004974133
		Tlenek węgla	0,027653952
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,002824598 0,002824598
		Izocyjaniany	0,005680000
		Żelazo ⁵⁾	0,001487444
		Miedź ⁵⁾	0,000443638
		Mangan ⁵⁾	0,000098586
		Nikiel ⁵⁾	0,000001249
		Cynk ⁵⁾	0,000662579
		Chrom ⁵⁾	0,000000340
		Ołów ⁵⁾	0,000000221
		Wanad ⁵⁾	0,000000037
		Molibden ⁵⁾	0,000000185
		Tytan ⁵⁾	0,000008390
		Cyna ⁵⁾	0,000000770

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek
Marcin Wachek

14 promienników gazowych	K23 do K36	Dwutlenek siarki	0,000685000
		Tlenki azotu ³⁾	0,013024000
		-w tym dwutlenek azotu	0,003907000
		Tlenek węgla	0,002571000
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000004000 0,000004000
Nagrzewnica bramowa	K37	Dwutlenek siarki	0,000961000
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268000
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480000
		Tlenek węgla	0,003605000
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000006000 0,000006000
Nagrzewnice bramowe (6 szt.)	K38 do K 43	Dwutlenek siarki	0,001442000
		Tlenki azotu ³⁾	0,027401000
		-w tym dwutlenek azotu	0,008220000
		Tlenek węgla	0,005408000
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000009000 0,000009000
Stanowiska spawalnicze	K44	Dwutlenek siarki	0,000025780
		Tlenki azotu ³⁾	0,001364160
		-w tym dwutlenek azotu	0,000341040
		Tlenek węgla	0,005022162
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,002864400 0,002864400
		Żelazo ⁵⁾	0,001525007
		Miedź ⁵⁾	0,000001198
		Mangan ⁵⁾	0,000149352
		Nikiel ⁵⁾	0,000000336
		Cynk ⁵⁾	0,000002864
		Chrom ⁵⁾	0,000000672
		Wanad ⁵⁾	0,000000036
		Molibden ⁵⁾	0,000000181
		Tytan ⁵⁾	0,000008593
Stanowiska spawalnicze	K45	Dwutlenek siarki	0,000025780
		Tlenki azotu ³⁾	0,001364160
		-w tym dwutlenek azotu	0,000341040
		Tlenek węgla	0,005022162
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,002864400 0,002864400
		Żelazo ⁵⁾	0,001525007
		Miedź ⁵⁾	0,000001198
		Mangan ⁵⁾	0,000149352
		Nikiel ⁵⁾	0,000000336
		Cynk ⁵⁾	0,000002864
		Chrom ⁵⁾	0,000000672
		Wanad ⁵⁾	0,000000036
		Molibden ⁵⁾	0,000000181
		Tytan ⁵⁾	0,000008593

Zgodność opisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Nagrzewnica bramowa	K51	Dwutlenek siarki	0,001442000
		Tlenki azotu ³⁾	0,027401000
		-w tym dwutlenek azotu	0,008220000
		Tlenek węgla	0,005408000
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000009000 0,000009000
Stanowisko czyszczenia robotów, pistoletów klejowych oraz pomp klejowych	K63	Aceton	0,400000000
		Metanol	0,025000000
		Octan butylu	0,025000000
		Toluen	0,750000000
HALA LAKIERNI (H3)			
Linia VBH – wanna (strefa) 6 – fosforanowanie zanurzeniowe i natryskowe	L3	Kwas siarkowy	0,66700
Palnik gazowy dopalacza LZO	L6	Dwutlenek siarki	0,032048
		Tlenki azotu ³⁾	1,192258
		-w tym dwutlenek azotu	0,357677
		Tlenek węgla	1,192258
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000200 0,000200
Palnik gazowy	L7	Dwutlenek siarki	0,009793
		Tlenki azotu ³⁾	0,214213
		-w tym dwutlenek azotu	0,064264
		Tlenek węgla	0,029378
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000061 0,000061
2 palniki gazowe	L8	Dwutlenek siarki	0,021544
		Tlenki azotu ³⁾	0,471268
		-w tym dwutlenek azotu	0,141380
		Tlenek węgla	0,064631
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000135 0,000135
2 palniki gazowe	L9	Dwutlenek siarki	0,021544
		Tlenki azotu ³⁾	0,471268
		-w tym dwutlenek azotu	0,141380
		Tlenek węgla	0,064631
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000135 0,000135
Palnik gazowy	L10	Dwutlenek siarki	0,013354
		Tlenki azotu ³⁾	0,433548
		-w tym dwutlenek azotu	0,130065
		Tlenek węgla	0,433548
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000083 0,000083
Palnik gazowy	L11	Dwutlenek siarki	0,009793
		Tlenki azotu ³⁾	0,214213
		-w tym dwutlenek azotu	0,064264
		Tlenek węgla	0,029378
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000061 0,000061

Zgodność danych z...
poświadczam
Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek
Marcin Wachek

- 2 palniki gazowe (centrala wentylacyjno- grzewcza ZLA01), - palnik gazowy (centrala wentylacyjno- grzewcza ZLA04), - 2 palniki gazowe (centrala wentylacyjno- grzewcza ZLA02), - 2 palniki gazowe (centrala wentylacyjno- grzewcza ZLA03), - palnik gazowy dopalacza LZO	L12	Dwutlenek siarki	0,061996
		Tlenki azotu ³⁾	1,977223
		-w tym dwutlenek azotu	0,593167
		Tlenek węgla	1,059098
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000387 0,000387
Palnik gazowy dopalacza LZO	L13	Dwutlenek siarki	0,024927
		Tlenki azotu ³⁾	0,921290
		-w tym dwutlenek azotu	0,276387
		Tlenek węgla	0,921290
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000156 0,000156
Palnik gazowy	L14	Dwutlenek siarki	0,009793
		Tlenki azotu ³⁾	0,214213
		-w tym dwutlenek azotu	0,064264
		Tlenek węgla	0,029378
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000061 0,000061
Palnik gazowy	L15	Dwutlenek siarki	0,005386
		Tlenki azotu ³⁾	0,117817
		-w tym dwutlenek azotu	0,035345
		Tlenek węgla	0,016158
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000034 0,000034
Palnik gazowy	L16	Dwutlenek siarki	0,005386
		Tlenki azotu ³⁾	0,117817
		-w tym dwutlenek azotu	0,035345
		Tlenek węgla	0,016158
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000034 0,000034
Palnik gazowy	L17	Dwutlenek siarki	0,005608
		Tlenki azotu ³⁾	0,122685
		-w tym dwutlenek azotu	0,036806
		Tlenek węgla	0,016825
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000035 0,000035
Palnik gazowy	L18	Dwutlenek siarki	0,005608
		Tlenki azotu ³⁾	0,122685
		-w tym dwutlenek azotu	0,036806
		Tlenek węgla	0,016825
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000035 0,000035
Palnik gazowy dopalacza LZO	L19	Dwutlenek siarki	0,024927
		Tlenki azotu ³⁾	0,812903
		-w tym dwutlenek azotu	0,243871
		Tlenek węgla	0,812903
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000156 0,000156

Zweryfikowałem i poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

Palnik gazowy	L20	Dwutlenek siarki	0,009793
		Tlenki azotu ³⁾	0,214213
		-w tym dwutlenek azotu	0,064264
		Tlenek węgla	0,029378
		Pył ⁴⁾	0,000061
		w tym pył zawieszony PM10	0,000061
4 palniki gazowe (centrala wentylacyjno- grzewcza ZLA14)	L21	Dwutlenek siarki	0,039170
		Tlenki azotu ³⁾	0,856850
		-w tym dwutlenek azotu	0,257055
		Tlenek węgla	0,117511
		Pył ⁴⁾	0,000245
		w tym pył zawieszony PM10	0,000245
2 palniki gazowe (centrala wentylacyjno- grzewcza ZLA13)	L22	Dwutlenek siarki	0,017805
		Tlenki azotu ³⁾	0,389477
		-w tym dwutlenek azotu	0,116843
		Tlenek węgla	0,053414
		Pył ⁴⁾	0,000111
		w tym pył zawieszony PM10	0,000111
Palnik gazowy	L25	Dwutlenek siarki	0,039460
		Tlenki azotu ³⁾	0,863191
		-w tym dwutlenek azotu	0,258957
		Tlenek węgla	0,118380
		Pył ⁴⁾	0,000247
		w tym pył zawieszony PM10	0,000247
Palnik gazowy	L26	Dwutlenek siarki	0,003605
		Tlenki azotu ³⁾	0,068504
		-w tym dwutlenek azotu	0,020551
		Tlenek węgla	0,013520
		Pył ⁴⁾	0,000023
		w tym pył zawieszony PM10	0,000023
Palnik gazowy	L27	Dwutlenek siarki	0,003605
		Tlenki azotu ³⁾	0,068504
		-w tym dwutlenek azotu	0,020551
		Tlenek węgla	0,013520
		Pył ⁴⁾	0,000023
		w tym pył zawieszony PM10	0,000023
Palnik gazowy	L28	Dwutlenek siarki	0,005608
		Tlenki azotu ³⁾	0,122685
		-w tym dwutlenek azotu	0,036806
		Tlenek węgla	0,016825
		Pył ⁴⁾	0,000035
		w tym pył zawieszony PM10	0,000035
Palnik gazowy (centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA16)	L40	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾	0,000072
		w tym pył zawieszony PM10	0,000072
Palnik gazowy (centrala wentylacyjno -grzewcza ZLA25)	L41	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾	0,000072
		w tym pył zawieszony PM10	0,000072

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

2019-07-10

Poznań, dnia

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Palnik gazowy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA26)	L42	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000072 0,000072
Palnik gazowy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA27)	L43	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000072 0,000072
Palnik gazowy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA28)	L44	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000072 0,000072
Palnik gazowy (centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA29)	L45	Dwutlenek siarki	0,011573
		Tlenki azotu ³⁾	0,253160
		-w tym dwutlenek azotu	0,075948
		Tlenek węgla	0,034719
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000072 0,000072
Palnik gazowy	L88	Dwutlenek siarki	0,001229
		Tlenki azotu ³⁾	0,023342
		-w tym dwutlenek azotu	0,007003
		Tlenek węgla	0,004607
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000008 0,000008
Palnik gazowy	L89	Dwutlenek siarki	0,001113
		Tlenki azotu ³⁾	0,021143
		-w tym dwutlenek azotu	0,006343
		Tlenek węgla	0,004173
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000007 0,000007
Agregat prądotwórczy	L92	Dwutlenek siarki	1,100963
		Tlenki azotu ³⁾	16,694595
		-w tym dwutlenek azotu	5,008379
		Tlenek węgla	3,603150
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	1,181033 1,181033
		Węglowodory alifatyczne	1,060928
		Węglowodory aromatyczne	0,260228
Odpowietrzenie zbiornika magazynowego HCl w podczyszczalni ścieków	L93	Chlorowodór (HCl)	0,045000
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)			
4 palniki gazowe (centrale wentylacyjno-grzewcze M1 do M4)	M1 do M4	Dwutlenek siarki	0,002671
		Tlenki azotu ³⁾	0,050743
		-w tym dwutlenek azotu	0,015223
		Tlenek węgla	0,010015
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000017 0,000017

Zgodnie z zapisem z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

8 palników gazowych (centrale wentylacyjno- grzewcze M5 do 12)	M5 do M12	Dwutlenek siarki	0,003383
		Tlenki azotu ³⁾	0,064275
		-w tym dwutlenek azotu	0,019282
		Tlenek węgla	0,012686
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000021 0,000021
Stanowiska klejenia szyb, palnik gazowy	M13	Dwutlenek siarki	0,004807
		Tlenki azotu ³⁾	0,091338
		-w tym dwutlenek azotu	0,027401
		Tlenek węgla	0,018027
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000030 0,000030
		Izocyjaniiny	0,38200
		Metyletyloketon	0,04000
		Octan etylu	0,10000
3 palniki gazowe (centrale wentylacyjno- grzewcze M13 do M16)	M14 do M16	Dwutlenek siarki	0,004807
		Tlenki azotu ³⁾	0,091338
		-w tym dwutlenek azotu	0,027401
		Tlenek węgla	0,018027
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000030 0,000030
Nagrzewnice bramowe (8 szt.)	M17 do M24	Dwutlenek siarki	0,000961
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480
		Tlenek węgla	0,003605
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000006 0,000006
Nagrzewnica bramowa	M25	Dwutlenek siarki	0,001442
		Tlenki azotu ³⁾	0,027401
		-w tym dwutlenek azotu	0,008220
		Tlenek węgla	0,005408
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000009 0,000009
Nagrzewnice bramowe (2 szt.)	M26, M27	Dwutlenek siarki	0,000961
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480
		Tlenek węgla	0,003605
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000006 0,000006
Nagrzewnice bramowe (11 szt.)	M28 do M38	Dwutlenek siarki	0,000685
		Tlenki azotu ³⁾	0,013024
		-w tym dwutlenek azotu	0,003907
		Tlenek węgla	0,002571
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000004 0,000004
Nagrzewnice bramowe (3 szt.)	M39 do M41	Dwutlenek siarki	0,000961
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480
		Tlenek węgla	0,003605
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000006 0,000006
Stanowisko tankowania pojazdów olejem napędowym	M42	Węglowodory alifatyczne	0,000094000
		Węglowodory aromatyczne	0,000008200
Stanowisko napełniania pojazdów płynem do spryskiwaczy	M43	Glikol etylenowy	0,000002200
Stanowisko napełniania pojazdów płynem do spryskiwaczy	M45	Glikol etylenowy	0,000002200

Poznań, dnia 2019-07-10

poswiadcza

STARSZY INSPEKTOR

Wojciech Wach
Marcin Wach 66

Nagrzewnice bramowe (2 szt.)	M46 do M47	Dwutlenek siarki	0,000961
		Tlenki azotu ³⁾	0,018268
		-w tym dwutlenek azotu	0,005480
		Tlenek węgla	0,003605
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000006 0,000006
Kabiny rolkowe – odciąg spalin, palnik gazowy	F1	Dwutlenek siarki	0,005056333
		Tlenki azotu ³⁾	0,108043333
		-w tym dwutlenek azotu	0,032412600
		Tlenek węgla	0,116513667
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000690733 0,000690733
		Węglowodory alifatyczne	0,011045467
		Węglowodory aromatyczne	0,000959933
Palnik gazowy	F2	Dwutlenek siarki	0,004807
		Tlenki azotu ³⁾	0,091338
		-w tym dwutlenek azotu	0,027401
		Tlenek węgla	0,018027
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000030 0,000030
Stanowiska czyszczenia – proces czyszczenia, palnik gazowy	F3	Dwutlenek siarki	0,004807
		Tlenki azotu ³⁾	0,091338
		-w tym dwutlenek azotu	0,027401
		Tlenek węgla	0,018027
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000030 0,000030
		Aceton	0,08000
		Benzen	0,00002
		Metanol	0,00500
		Octan butylu	0,00500
		Toluen	0,15060
		Węglowodory alifatyczne	0,01100
		Węglowodory aromatyczne	0,21500
3 palniki gazowe (centrale wentylacyjno -grzewcze F4 do F6)	F4 do F6	Dwutlenek siarki	0,004807
		Tlenki azotu ³⁾	0,091338
		-w tym dwutlenek azotu	0,027401
		Tlenek węgla	0,018027
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000030 0,000030
Stanowisko ustawiania zbieżności – odciąg spalin	F7	Dwutlenek siarki	0,000077917
		Tlenki azotu ³⁾	0,005220417
		-w tym dwutlenek azotu	0,001566125
		Tlenek węgla	0,030777083
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000206479 0,000206479
		Węglowodory alifatyczne	0,003451708
		Węglowodory aromatyczne	0,000299979
Kabina rolkowa nr 1, nr 2 i nr 3 – odciąg spalin	F10, F11, F12	Dwutlenek siarki	0,000083111
		Tlenki azotu ³⁾	0,005568444
		-w tym dwutlenek azotu	0,001670533
		Tlenek węgla	0,032828889
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000220244 0,000220244
		Węglowodory alifatyczne	0,003681822
		Węglowodory aromatyczne	0,000319978

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

Palnik gazowy	F21-3	Dwutlenek siarki	0,008012
		Tlenki azotu ³⁾	0,175265
		-w tym dwutlenek azotu	0,052579
		Tlenek węgla	0,024036
		Pył ⁴⁾	0,000050
		w tym pył zawieszony PM10	0,000050
Palnik gazowy	F21-4	Dwutlenek siarki	0,003116
		Tlenki azotu ³⁾	0,059201
		-w tym dwutlenek azotu	0,017760
		Tlenek węgla	0,011684
		Pył ⁴⁾	0,000019
		w tym pył zawieszony PM10	0,000019
Palnik gazowy	F22-3	Dwutlenek siarki	0,008012
		Tlenki azotu ³⁾	0,175265
		-w tym dwutlenek azotu	0,052579
		Tlenek węgla	0,024036
		Pył ⁴⁾	0,000050
		w tym pył zawieszony PM10	0,000050
Palnik gazowy	F22-4	Dwutlenek siarki	0,003116
		Tlenki azotu ³⁾	0,059201
		-w tym dwutlenek azotu	0,017760
		Tlenek węgla	0,011684
		Pył ⁴⁾	0,000019
		w tym pył zawieszony PM10	0,000019
Palnik gazowy	F28	Dwutlenek siarki	0,002671
		Tlenki azotu ³⁾	0,050743
		-w tym dwutlenek azotu	0,015223
		Tlenek węgla	0,010015
		Pył ⁴⁾	0,000017
		w tym pył zawieszony PM10	0,000017
Palnik gazowy	F29	Dwutlenek siarki	0,002226
		Tlenki azotu ³⁾	0,042286
		-w tym dwutlenek azotu	0,012686
		Tlenek węgla	0,008346
		Pył ⁴⁾	0,000014
		w tym pył zawieszony PM10	0,000014
Palnik gazowy	F30	Dwutlenek siarki	0,005341
		Tlenki azotu ³⁾	0,116843
		-w tym dwutlenek azotu	0,035053
		Tlenek węgla	0,016024
		Pył ⁴⁾	0,000033
		w tym pył zawieszony PM10	0,000033
6 palników gazowych (centrale wentylacyjno -grzewcze S1 do S6	S1-2 do S6-2	Dwutlenek siarki	0,005608
		Tlenki azotu ³⁾	0,122685
		-w tym dwutlenek azotu	0,036806
		Tlenek węgla	0,016825
		Pył ⁴⁾	0,000035
		w tym pył zawieszony PM10	0,000035
Stanowiska testowe pojazdów – odciąg spalin	S5	Dwutlenek siarki	0,000015583
		Tlenki azotu ³⁾	0,001044083
		-w tym dwutlenek azotu	0,000313225
		Tlenek węgla	0,006155417
		Pył ⁴⁾	0,000041296
		w tym pył zawieszony PM10	0,000041296
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
Węglowodory aromatyczne	0,000059996		

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Stanowiska spawalnicze, stanowiska testowe pojazdów, stanowiska czyszczenia	S7	Dwutlenek siarki	0,000041363
		Tlenki azotu ³⁾	0,002408243
		-w tym dwutlenek azotu	0,000654265
		Tlenek węgla	0,011177578
		Pył ⁴⁾	0,002868530
		w tym pył zawieszony PM10	0,002868530
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
		Węglowodory aromatyczne	0,000059996
		Żelazo ⁵⁾	0,001525007
		Miedź ⁵⁾	0,000001198
		Mangan ⁵⁾	0,000149352
		Nikiel ⁵⁾	0,000000336
		Cynk ⁵⁾	0,000002864
		Chrom ⁵⁾	0,000000672
		Wanad ⁵⁾	0,000000036
		Molibden ⁵⁾	0,000000181
		Tytan ⁵⁾	0,000008593
		Aceton	0,04000
		Metanol	0,00250
		Octan butylu	0,00250
Procesy zgrzewania blach w pilothali	S8	Dwutlenek siarki	0,000041363
		Tlenki azotu ³⁾	0,002408243
		-w tym dwutlenek azotu	0,000654265
		Tlenek węgla	0,011177578
		Pył ⁴⁾	0,002868530
		w tym pył zawieszony PM10	0,002868530
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
		Węglowodory aromatyczne	0,000059996
		Żelazo ⁵⁾	0,001525007
		Miedź ⁵⁾	0,000001198
		Mangan ⁵⁾	0,000149352
		Nikiel ⁵⁾	0,000000336
		Cynk ⁵⁾	0,000002864
		Chrom ⁵⁾	0,000000672
		Wanad ⁵⁾	0,000000036
		Molibden ⁵⁾	0,000000181
		Tytan ⁵⁾	0,000008593
Kabina przygotowania form żywicznych	S11	Pył ⁴⁾	0,002255040
		w tym pył zawieszony PM10	0,002255040
		Aceton	0,030000000
		Izocyjaniiny	0,049500000
		Ksylen	0,001500000
		Metanol	0,001500000
		Octan Butylu	0,004500000
		Toluen	0,042000000
		Węglowodory alifatyczne	0,019350000
		Węglowodory aromatyczne	0,009600000

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Waciek
Marcin Waciek

Poznań, dnia 2019-07-10

Stanowisko dystrybucji płynów technicznych w pilothali	S12	Glikol etylenowy	0,000000440
		Węglowodory alifatyczne	0,000009400
		Węglowodory aromatyczne	0,000000820
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)			
4 kotły gazowe	B1	Dwutlenek siarki	0,004269
		Tlenki azotu ³⁾	0,081120
		-w tym dwutlenek azotu	0,024336
		Tlenek węgla	0,016011
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000027 0,000027
Palnik gazowy (centrala wentylacyjno -grzewcza AHU01)	B2	Dwutlenek siarki	0,002163
		Tlenki azotu ³⁾	0,041102
		-w tym dwutlenek azotu	0,012331
		Tlenek węgla	0,008112
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000014 0,000014
Proces nakładania spoiwa, proces czyszczenia	B3	Izocyjaniany	0,01250
		Ksylen	0,20625
		Węglowodory aromatyczne	0,01875
		Metanol	0,00125
		Octan butylu	0,00125
		Toluen	0,03750
		Węglowodory aromatyczne	0,12000
Proces nakładania spoiwa, proces czyszczenia	B4	Izocyjaniany	0,01250
		Ksylen	0,20625
		Węglowodory aromatyczne	0,01875
		Metanol	0,00125
		Octan butylu	0,00125
		Toluen	0,03750
		Węglowodory aromatyczne	0,12000
2 palniki gazowe (centrala wentylacyjno -grzewcza AHU02)	B3-1, B3-2	Dwutlenek siarki	0,001926
		Tlenki azotu ³⁾	0,036602
		-w tym dwutlenek azotu	0,010981
		Tlenek węgla	0,007224
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000012 0,000012
2 palniki gazowe (centrala wentylacyjno -grzewcza AHU03)	B4-1, B4-2	Dwutlenek siarki	0,001926
		Tlenki azotu ³⁾	0,036602
		-w tym dwutlenek azotu	0,010981
		Tlenek węgla	0,007224
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000012 0,000012
Palnik gazowy o mocy 0,3 MW (centrala wentylacyjno -grzewcza AHU04)	B5	Dwutlenek siarki	0,002671
		Tlenki azotu ³⁾	0,050743
		-w tym dwutlenek azotu	0,015223
		Tlenek węgla	0,010015
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000017 0,000017

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Palnik gazowy o mocy 0,31 MW	B6	Dwutlenek siarki	0,002760
		Tlenki azotu ³⁾	0,052435
		-w tym dwutlenek azotu	0,015730
		Tlenek węgla	0,010349
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000017 0,000017
Stanowisko testowe pojazdów – odciąg spalin	B22	Dwutlenek siarki	0,000015583
		Tlenki azotu ³⁾	0,001044083
		-w tym dwutlenek azotu	0,000313225
		Tlenek węgla	0,006155417
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000041296 0,000041296
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
		Węglowodory aromatyczne	0,000059996
CENTRALA MEDIÓW (H7)			
Agregat prądotwórczy	Mc4/1, Mc4/2	Dwutlenek siarki	0,331925
		Tlenki azotu ³⁾	5,033190
		-w tym dwutlenek azotu	1,509957
		Tlenek węgla	1,086300
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,356065 0,356065
		Węglowodory alifatyczne	0,319855
		Węglowodory aromatyczne	0,078455
3 pompy spalinowe tryskaczy	Mc6, Mc7, Mc8	Dwutlenek siarki	0,448800
		Tlenki azotu ³⁾	6,805440
		-w tym dwutlenek azotu	2,041632
		Tlenek węgla	1,468800
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,481440 0,481440
		Węglowodory alifatyczne	0,432480
		Węglowodory aromatyczne	0,106080
Pompa spalinowa instalacji hydrantowej	Mc9	Dwutlenek siarki	0,252450
		Tlenki azotu ³⁾	3,828060
		-w tym dwutlenek azotu	1,148418
		Tlenek węgla	0,826200
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,270810 0,270810
		Węglowodory alifatyczne	0,243270
		Węglowodory aromatyczne	0,059670
HALA ZAOPATRZENIA (H8)			
Nagrzewnice bramowe (6 szt.)	Z1 do Z5, Z18	Dwutlenek siarki	0,001068
		Tlenki azotu ³⁾	0,020297
		-w tym dwutlenek azotu	0,006089
		Tlenek węgla	0,004006
		Pył ⁴⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,000007 0,000007
Promienniki gazowe (12 szt.)	Z6 do Z17	Dwutlenek siarki	0,000685
		Tlenki azotu ³⁾	0,013024
		-w tym dwutlenek azotu	0,003907
		Tlenek węgla	0,002571
		Pył ⁴⁾ Zgodność odpisu z oryginałem w tym pył zawieszony PM10	0,000004 0,000004

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Wacław 71

TRYSKACZOWNIA (N7)			
Agregaty prądotwórczy	MO1/1, MO1/2	Dwutlenek siarki	0,331925
		Tlenki azotu ³⁾	5,033190
		-w tym dwutlenek azotu	1,509957
		Tlenek węgla	1,086300
		Pył ⁴⁾	0,356065
		w tym pył zawieszony PM10	0,356065
		Węglowodory alifatyczne	0,319855
	Węglowodory aromatyczne	0,078455	
2 pompy spalinowe tryskaczy	MO2 do MO3	Dwutlenek siarki	0,322575
		Tlenki azotu ³⁾	4,891410
		-w tym dwutlenek azotu	1,467423
		Tlenek węgla	1,055700
		Pył ⁴⁾	0,346035
		w tym pył zawieszony PM10	0,346035
		Węglowodory alifatyczne	0,310845
	Węglowodory aromatyczne	0,076245	
Agregat prądotwórczy	MO4	Dwutlenek siarki	1,355750
		Tlenki azotu ³⁾	20,558100
		-w tym dwutlenek azotu	6,167430
		Tlenek węgla	4,437000
		Pył ⁴⁾	1,454350
		w tym pył zawieszony PM10	1,454350
		Węglowodory alifatyczne	1,306450
	Węglowodory aromatyczne	0,320450	
OUTBOUND (N6)			
Kocioł gazowy CO/CWU	O1	Dwutlenek siarki	0,000925
		Tlenki azotu ³⁾	0,017573
		-w tym dwutlenek azotu	0,005272
		Tlenek węgla	0,003468
		Pył ⁴⁾	0,000006
	w tym pył zawieszony PM10	0,000006	
MAGAZYN PALIW i PŁYNÓW TECHNICZNYCH (N1)			
Zbiornik z płynem do spryskiwaczy	P2	Glikol etylenowy	0,001000000
		Butanon	0,000100000
PORTIERNIA I STRAŻ POŻARNA (N5)			
Stanowisko testowe pojazdów straży – odciąg spalin	N5-3	Dwutlenek siarki	0,000015583
		Tlenki azotu ³⁾	0,001044083
		-w tym dwutlenek azotu	0,000313225
		Tlenek węgla	0,006155417
		Pył ⁴⁾	0,000041296
		w tym pył zawieszony PM10	0,000041296
		Węglowodory alifatyczne	0,000690342
	Węglowodory aromatyczne	0,000059996	

1) emisja zorganizowana,

2) emisja z pojedynczego emitora,

3) suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO₂),

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

5) jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

6.1.6. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień przekracza 30 m³	
Kwas siarkowy	0,03200
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	
Proces powlekania samochodów osobowych/powlekania samochodów ciężarowych i dostawczych	
Lotne związki organiczne (LZO) ¹⁾ – proces powlekania nowych pojazdów	799,84000
Proces nakładania spoiwa	
Aceton	0,10950
Izocyjaniany	1,74838
Ksylen	0,24250
Metanol	0,00639
Metyloetyloketon (butanon)	0,01500
Octan butylu	0,00639
Octan etylu	0,21250
Toluen	0,21900
Węglowodory aromatyczne	0,12513
Proces czyszczenia	
Aceton	0,14100
Benzen	0,00002
Metanol	0,01760
Octan butylu	0,01760
Toluen	0,43260
Węglowodory alifatyczne	0,02675
Węglowodory aromatyczne	0,31000
Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW	
Pył ²⁾	0,874447
w tym pył zawieszony PM10	0,874447
w tym pył zawieszony PM2,5	0,874447
Dwutlenek siarki	7,118373
Tlenek węgla	75,182077
Tlenki azotu ³⁾	151,178730
-w tym dwutlenek azotu	45,353616
Węglowodory alifatyczne	0,302078
Węglowodory aromatyczne	0,074095

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska	
Pył ²⁾	9,413259496
w tym pył zawieszony PM10	9,413259496
w tym pył zawieszony PM2,5	9,074262911
Dwutlenek siarki	0,084959735
Tlenek węgla	6,818254487
Tlenki azotu ³⁾	16,074765912
-w tym dwutlenek azotu	1,835850451
Żelazo ⁵⁾	6,656026308
Miedź ⁵⁾	0,212601527
Mangan ⁵⁾	0,876563845
Nikiel ⁵⁾	0,001994085
Cynk ⁵⁾	0,191522967
Chrom ⁵⁾	0,000844137
Ołów ⁵⁾	0,000511488
Wanad ⁵⁾	0,000015480
Molibden ⁵⁾	0,000077402
Tytan ⁵⁾	0,028219348
Cyna ⁵⁾	0,000163510
Aceton	0,027000000
Metyletyloketon (butanon)	0,000004200
Glikol etylenowy	0,000066200
Izocyjany	0,057775000
Ksylen	0,000750000
Chlorowodór	1,576800000
Metanol	0,001050000
Octan butylu	0,004050000
Toluen	0,034500000
Węglowodory alifatyczne	0,096010062
Węglowodory aromatyczne	0,015166773

1) Emisja całkowita – zgodnie z § 30 ust. 1 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r. poz. 680) jako emisję całkowitą rozumie się emisję zorganizowaną oraz niezorganizowaną. Zgodnie z § 30 ust. 2 ww. rozporządzenia, jako LZO wprowadzane do powietrza w sposób niezorganizowany traktuje się także LZO wprowadzane do powietrza przez:

- 1) systemy wentylacji grawitacyjnej,
- 2) systemy mechanicznej wentylacji ogólnej,
- 3) zawory bezpieczeństwa i zawory odpowietrzające w instalacjach do magazynowania LZO,

- z wyjątkiem ich wprowadzania do powietrza przez urządzenia ograniczające wielkość emisji LZO.

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

3) Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO₂).

4) Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

6.1.7. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Na emitorach: K1-K22, L3, L5, L6, L7, L8, L9, L10, L11, L12, L13, L14, L15, L16, L17, L88, L18, L89, L19, L20, L21, L22, L23, L24, L25, L26, L27, L28, L40, L41, L42, L43, L44, L45, L46, L47, L48, L49, L92, M1 - M16, F21-1, F21-2, F21-3, F21-4, F22-1, F22-2, F22-3, F22-4, F1 - F6, S7, S8, S11, B3, B3-1, B3-2, B4-1, B4-2, B4, B6, Mc1, Mc2, Mc3, Mc4/1, Mc4/2, Mc6, Mc7, Mc8, Mc9, MO1/1, MO1/2, MO2, MO3 i MO4 zainstalowane są stanowiska pomiarowe spełniające wymagania Polskich Norm.

Poznań, dnia 2019-07-10

Stary Inspektor
Marcin Wachek

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

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.)

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Instalacja do produkcji samochodów w skład której wchodzi między innymi niżej wymienione instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji sp. z o. o. we Wrześni. W instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego woda wykorzystywana jest do celów technologicznych, tj.: hala lakierni H3 – linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL oraz hala montażu i wykończenia H4 – kabiny mycia pojazdów).
- b. Ilość wykorzystywanej wody

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody $Q_{\text{roczne}} [\text{m}^3/\text{r}]$
Instalacja do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW	0
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m ³	152 600
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.	74 340
RAZEM	226 940

6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

- a. Ścieki przemysłowe są generowane z linii technologicznych wchodzących w skład instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego tj.: hali lakierni H3 (linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL), z hali montażu i wykończenia (finisz) H4 oraz instalacji do spalania paliw (kondensat).
 - Ścieki z hali lakierni H3 (linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL) są neutralizowane w podczyszczalni ścieków (składającej się z 2 podczyszczalni – ścieków organicznych i ścieków nieorganicznych) umieszczonej w ciągu technologicznym hali lakierni H3. Ścieki organiczne (generowane w wannach nr 1÷5 linii myjąco-fosforanującej VBH, po odolejeniu oraz po linii KTL) i ścieki nieorganiczne (generowane w wannach nr 6÷10 linii myjąco-fosforanującej VBH) zbierane są osobno i podczyszczane odpowiednio w podczyszczalni ścieków organicznych lub podczyszczalni ścieków nieorganicznych. Ścieki po podczyszczeniu kierowane są do wspólnego zbiornika zubożniania. Zadaniem zbiornika jest wyrównanie wartości pH. W efekcie końcowym podczyszczone ścieki przemysłowe odprowadzane są poprzez stację pomp filtrów końcowych – zwirowych i stację kontroli do wewnątrzzakładowej kanalizacji sanitarno – przemysłowej. W wyniku odwróconej osmozy zachodzącej w stacji DEMI, powstające ścieki przemysłowe mają formę koncentratu i odprowadzane są wraz ze ściekami przemysłowymi z okresowego płukania filtrów zwirowych do kanalizacji wewnątrzzakładowej sanitarno-przemysłowej.
 - Ścieki przemysłowe generowane z hali montażu i wykończenia (finisz) H4, tj. kabin automatycznego mycia samochodów, po podczyszczeniu w separatorze z osadnikiem i zawiesziny i węglowodorów ropopochodnych, odprowadzane są do wewnątrzzakładowej kanalizacji sanitarno-przemysłowej.

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek

- Ścieki przemysłowe – kondensat powstający w wyniku spalania paliw są odprowadzane do wewnętrzzakładowej kanalizacji sanitarno-przemysłowej.

Ścieki przemysłowe z linii technologicznej hali lakierni H3, z hali montażu i wykończenia oraz kondensat z instalacji do spalania paliw są odprowadzane wraz ze ściekami przemysłowymi z terenu całego zakładu oraz ściekami bytowymi z terenu zakładu tworząc mieszaninę i jako ściek przemysłowy są wprowadzane do gminnej kanalizacji na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji sp. z o. o. we Wrześni.

b. Ilość ścieków przemysłowych z instalacji:

Źródło ścieków	Ilość ścieków $Q_{\text{roczne}} [\text{m}^3/\text{r}]$
Instalacja do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MWt	17 000
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m ³	187 450*
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.	
RAZEM	204 450

*Brak możliwości rozdzielenia i określenia ilości ścieków oddzielnie dla każdej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego z uwagi na wspólny system podczyszczania i opomiarowania ścieków

c. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Najwyższa dopuszczalna wartość
Temperatura	-	35°C
Odczyn pH	-	6,5-9,5
Zawiesina ogólna	mg /dm ³	330,0
Zawiesina łatwoopadająca	mg /dm ³	10,0
Azot azotynowy	mg /dm ³	10,0
Azot amonowy	mg /dm ³	200,0
Azot ogółem	mg /dm ³	62,0
Bar	mg /dm ³	5,0
Bor	mg /dm ³	10,0
BZT ₅	mg /dm ³	350,0
ChZT _{Cr}	mg /dm ³	800,0
Chlor wolny	mg /dm ³	1,0
Chlorki	mg /dm ³	1000,0
Chrom ogólny	mg /dm ³	1,0
Chrom VI	mg /dm ³	0,2
Cynk	mg /dm ³	5,0
Ekstrakt eterowy	mg /dm ³	100,0

Zgodność odłisu z oryginałem
poświadczam

2019-07-10

Poznań, dnia

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Fenole lotne	mg /dm ³	15,0
Fluorki	mg /dm ³	20,0
Fosfor	mg /dm ³	12,0
Glin	mg /dm ³	3,0
Kadm	mg /dm ³	0,4 – wartość średnia dobową
Miedź	mg /dm ³	1,0
Nikiel	mg /dm ³	1,0
Ogólny węgiel organiczny	mg /dm ³	200,0
Ołów	mg /dm ³	1,0
Siarczany	mg /dm ³	500,0
Surfaktanty anionowe	mg /dm ³	15,0
Surfaktanty niejonowe	mg /dm ³	20,0
Trichloroetylen	mg /dm ³	0,2 – wartość średnia dobową
Trichlorometan	mg /dm ³	2,0 – wartość średnia dobową
Węglowodory ropopochodne	mg /dm ³	15,0
Żelazo ogólne	mg /dm ³	10,0

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 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 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

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

a. Odpady powstające w wyniku normalnej pracy instalacji do wytwarzania energii i paliw – do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00	Odpady stanowią przepracowane oleje, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie, powstające w związku z okresowym serwisowaniem agregatów prądotwórczych. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda, zanieczyszczenia mechaniczne Stan skupienia - ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

2	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00	Odpady stanowią przepracowane oleje, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie, powstające w związku z okresowym serwisowaniem agregatów prądotwórczych. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda, zanieczyszczenia mechaniczne Stan skupienia - ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00	Odpady stanowią przepracowane oleje, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie, powstające w związku z okresowym serwisowaniem agregatów prądotwórczych. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda, zanieczyszczenia mechaniczne Stan skupienia - ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
4	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	2,00	Odpady stanowi zanieczyszczony i nienadający się do użytku olej napędowy powstający w związku z okresowym serwisowaniem agregatów prądotwórczych. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda, zanieczyszczenia mechaniczne. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.
5	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)	20,00	Odpady stanowią ubrania ochronne, szmaty do wycierania, filtry kieszeniowe i inne zanieczyszczone np.: olejami, rozpuszczalnikami, klejami, uszczelniaczami. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, włókna bawełniane (glukoza). Stan skupienia – stały Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne.
6	16 01 07*	Filtry olejowe	0,50	Odpady stanowią filtry powstające w związku z okresowym serwisowaniem agregatów prądotwórczych. Skład chemiczny: tektura, włókno szklane, polimery, metalu, węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nasycone i nienasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Stan skupienia - stały. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-19

7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	5,00	Odpady stanowią elementy elektryczne i elektroniczne związane ze sterowaniem i obsługą palników, kotłów, nagrzewnic, promienników, agregatów i silników pomp p. poż. Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć, polimery. Stan skupienia - stały. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,50	Odpady stanowią zużyte akumulatory ołowiowe wymontowane z agregatów prądowców i pomp tryskaczowych instalacji p. poż. Skład chemiczny: metale i ich stopy w tym ołów oraz składniki niemetaliczne, tj. masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, kwasy. Stan skupienia - stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.
9	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,50	Odpady stanowią zużyte baterie i akumulatory niklowo – kadmowe wymontowane z agregatów prądowców i pomp tryskaczowych instalacji p. poż. Skład chemiczny: metale i ich stopy w tym nikiel, kadm, oraz składniki niemetaliczne, tj. masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, kwasy Stan skupienia - stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20,00	Odpady powstające w trakcie obsługi, konserwacji i serwisowania instalacji spalania paliw: odzież robocza, rękawice, materiały filtracyjne, filtry kieszeniowe, sorbenty z obszarów gdzie nie są stosowane substancje niebezpieczne. Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne głównie bawełna. Stan skupienia – stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00	Odpady stanowią elementy elektryczne i elektroniczne związane ze sterowaniem i obsługą palników, kotłów, nagrzewnic, promienników, agregatów i silników pomp p. poż. Skład chemiczny: polimery, szkło, metal. Stan skupienia – stały. Właściwości: palne lub niepalne, mogące przewodzić prąd.
3	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	2,00	Odpady stanowią zużyte części palników, nagrzewnic, central, agregatów, silników lub kotłów wytwarzane podczas okresowych przeglądów i remontów. Skład chemiczny: miedź, mosiądz, brąz. Stan skupienia – stały. Właściwości: niepalne, przewodzące prąd.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek
Marcin Wachek

4	17 04 02	Aluminium	2,00	Odpady stanowią zużyte części palników, nagrzewnic, central, agregatów, silników lub kotłów wytwarzane podczas okresowych przeglądów i remontów. Skład chemiczny: aluminium. Stan skupienia – stały. Właściwości: niepalne, przewodzące prąd.
5	17 04 05	Żelazo i stal	5,00	Odpady stanowią zużyte części palników, nagrzewnic, central, agregatów, silników lub kotłów wytwarzane podczas okresowych przeglądów i remontów. Skład chemiczny: stal, żelazo. Stan skupienia – stały. Właściwości: niepalne, przewodzące prąd.
6	17 04 07	Mieszanki metali	2,00	Odpady stanowią zużyte części palników, nagrzewnic, central, agregatów, silników lub kotłów wytwarzane podczas okresowych przeglądów i remontów. Skład chemiczny: miedź, cyna, aluminium, żelazo. Stan skupienia – stały. Właściwości: niepalne, przewodzące prąd.

b. Odpady powstające w wyniku normalnej pracy instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	250,00	Odpady stanowią przeterminowane materiały lub popłuczyny po czyszczeniu wanień na bazie kwasu siarkowego na linii VBH lub kwas siarkowy. Skład chemiczny: mieszaniny kwasów – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
2	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	20,00	Odpady stanowią przeterminowane lub zanieczyszczone, stosowane na linii VBH w lakierni materiały zawierające kwas fosforowy, nienadające się do neutralizacji popłuczyny z czyszczenia urządzeń. Skład chemiczny: mieszaniny kwasów zawierające kwas fosforowy i fosforawy – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Handwritten signature
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

3	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	15,00	Odpady stanowią niezgodny lub zanieczyszczony kwas azotowy stosowany na linii VBH w lakierni lub przeterminowane/ niezgodne, stosowane materiały zawierające kwas azotowy. Skład chemiczny: mieszaniny kwasów zawierające kwas azotowy i azotawy – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
4	06 01 06*	Inne kwasy	500,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane lub zużyte kwasy stosowane w procesach pomocniczych (czyszczenie powierzchni na liniach VBH). Skład chemiczny: mieszaniny kwasów – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
5	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	400,00	Odpady powstające w czasie czyszczenia urządzeń , np. wanny procesowe w linii VBH np.(kąpiel do odtuszczania, aktywacji, pasywacji) lub kąpiele w linii VBH niezgodne jakościowo i nie nadające się do podczyszczalni ścieków. Odpad zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Skład chemiczny: mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne odczynniki, odczyn zasadowy, obojętny lub kwaśny. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
6	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	500,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo lub zużyte kąpiele do fosforanowania w linii VBH. Odpad zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w kąpeli. Skład chemiczny: mieszaniny soli i kwasów zawierające w składzie nikiel, fluorki, cynk, mangan. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.

Zgodność opisu z oryginałem,
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek
Marcin Wachek

7	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	1000,00	Odpady powstają po prasie filtracyjnej przy linii przygotowanie powierzchni (VBH) - w trakcie filtracji kąpieli do fosforowania. Uwodnienie odpadu wynosi 40 - 60% Skład chemiczny: szlamy zawierający fosforany, azotany, siarczany, oraz metale: cynk, żelazo, nikiel, magnez. Stan skupienia - stały o uwodnieniu 40-60%. Właściwości: łatwopalne, drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, uczulające, ekotoksyczne.
8	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	400,00	Odpady powstające w czasie czyszczenia urządzeń - wanny procesowe w linii VBH np. kąpiel do pasywacji, aktywacji. Niezgodne jakościowo i nie nadające się do podczyszczalni ścieków kąpiele. Opad zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Skład chemiczny: mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
9	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	600,00	Odpady powstające w czasie czyszczenia urządzeń - wanny procesowe w linii VBH np. kąpiel do odtłuszczenia. Niezgodne jakościowo i nie nadające się do podczyszczalni ścieków kąpiele. Opad zanieczyszczony wtrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Skład chemiczny: mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, ropopochodnymi. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
10	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	1000,00	Odpady powstają w procesie ultrafiltracji ścieków z kąpieli do mycia i odtłuszczenia karoserii w linii VBH. Skład chemiczny: woda z zawartością oleju ~20-30%, piasek, metale. Stan skupienia – mieszanina cieczy i ciał stałych. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

11	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	500,00	Odpady stanowią ubrania ochronne, szmaty do wycierania i inne zanieczyszczone np.: olejami, rozpuszczalnikami, farbami, klejami, uszczelniającymi z separatorów i filtrów magnetycznych oraz filtrów taśmowych do oczyszczania kąpeli w linii VBH. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, włókna bawełniane (glukoza). Stan skupienia – stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne.
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	4,00	Odpady stanowią zużyte świetlówki oraz lampy rtęciowe i sodowe, a także zużyte termometry manometryczne stosowane w aparaturze kontrolno-pomiarowej. Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć, polimery. Stan skupienia – stały Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.
13	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	3,00	Odpady stanowią monitory komputerowe lub inny sprzęt elektroniczny będący częścią wyposażenia linii produkcyjnej. Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć polimery. Stan skupienia – stały. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.
14	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	1000,00	Odpady powstają w procesie ultrafiltracji ścieków z kąpeli do mycia i odtłuszczania karoserii w linii VBH. Skład chemiczny: woda z zawartością oleju ~20-30%, piasek, metale. Stan skupienia – mieszanina cieczy i ciał stałych. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	06 01 99	Inne niewymienione odpady	500,00	Odpady powstają w lakierni w czasie czyszczenia urządzeń, np. wanny procesowe w linii VBH lub kąpiele w linii VBH nienadające się do procesu. Skład chemiczny: mieszanina wody i kwasów nieorganicznych zanieczyszczona wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Odczyn kwaśny. Stan skupienia: ciecz. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi i zawiesiną, niepalna, odczyn kwaśny.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

2	07 02 99	Inne niewymienione odpady	100,00	Odpady powstające we wszystkich obszarach instalacji - elementy gumowe, uszczelki do maszyn i urządzeń, zaślepki. Skład chemiczny: polimery, guma. Stan skupienia: stały. Właściwości: ciała stałe, palne, nie przewodzące prądu.
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200,00	Odpady powstające we wszystkich obszarach instalacji - dzieł robocza, rękawice, materiały filtracyjne, sorbenty z obszarów gdzie nie są stosowane substancje niebezpieczne. Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne głównie bawełna. Stan skupienia – stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.
4	16 01 17	Metale żelazne	500,00	Odpady stanowiące zniszczoną karoserię samochodową. Mogą powstać w każdym obszarze instalacji np. w wyniku błędu produkcyjnego. Skład chemiczny: stal. Stan skupienia – stały. Właściwości: nie palne, przewodzące prąd.
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00	Odpady stanowiące np. części komputerowe, układy elektroniczne, głowice atramentowe do drukarek, itp. będące elementem wyposażenia linii produkcyjnej Skład chemiczny: polimery, szkło, metal. Stan skupienia – stały. Właściwości: palne, mogące przewodzić prąd.

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

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1	06 01 06*	Inne kwasy	500,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyte kwasy stosowane w procesach pomocniczych (czyszczenie powierzchni na linii KTL) lub w laboratoriach. Skład chemiczny: mieszaniny kwasów organicznych i nieorganicznych – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne kwasy, odczyn kwaśny. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-19

2	06 02 05*	Inne wodorotlenki	400,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyte wodorotlenki stosowane w procesach czyszczenia (np. czyszczenie powierzchni wanien KTL, odczynniki w laboratoriach). Skład chemiczny: mieszaniny zasad – zasadowe roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne zasady, odczyn zasadowy. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
3	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	25,00	Odpady powstające w spawalni, na montażu i finiszu, w pilothali, wydziale BUS, w procesie przemysłu instalacji do aplikacji materiału malarskiego, usuwania zabrudzeń z karoserii oraz w czasie czyszczeń urządzeń linii produkcyjnych. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne zawierające między innymi węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole, ketony i estry, związki chlorowcoorganiczne. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne
4	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	25,00	Odpady powstające w spawalni, na montażu i finiszu, w pilothali, wydziale BUS, w procesie przemysłu instalacji do aplikacji materiału malarskiego, usuwania zabrudzeń z karoserii oraz w czasie czyszczeń urządzeń linii produkcyjnych. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole ketony i estry. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne.
5	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	75,00	Odpady powstające w procesie przemysłu instalacji do aplikacji materiału malarskiego oraz w czasie czyszczeń urządzeń lakierniczych i przestrzeni produkcyjnych. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, związki chlorowcoorganiczne, butanol, octan butylu, ksylen, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole tłuszczowe, niewielkie ilości amin. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

6	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	1000,00	Odpady powstające w procesie przemysłu instalacji do aplikacji materiału malarskiego oraz w czasie czyszczeń urządzeń lakierniczych i przestrzeni produkcyjnych. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, butanol, octan butylu, ksylen, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole tłuszczowe, niewielkie ilości amin. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne.
7	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000,00	Odpady stanowiące farby i lakiery - przeterminowane lub niezgodne jakościowo farby i lakiery oraz odpady z czyszczenia układów aplikacyjnych. Farby zawierają wytrącenia mechaniczne oraz zanieczyszczone środkami czyszczącymi. Wanna KTL w przypadku wymiany materiałów do lakierowania lub zanieczyszczona kąpiel zagrażająca jakości lakierowanych karoserii. Niezgodne jakościowo farby i lakiery. Skład chemiczny: farby i rozpuszczalniki organiczne (np. węglowodory alifatyczne i aromatyczne, ksylen, toluen, aceton, alkohole alifatyczne i aromatyczne, ketony, estry, kwasy organiczne). Stan skupienia - ciecz. Właściwości: łatwopalne, drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, uczulające, ekotoksyczne.
8	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000,00	Odpady powstające w procesach klejenia i uszczelniania elementów samochodów na linii PVC i DL, oraz przy wklejaniu szyb. Niezgodne jakościowo kleje i szczeliwa. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne, zawierające w składzie tlenek cynku, tlenek wapnia oraz izocyjaniany, żywice epoksydowe, eter. Stan skupienia - ciecz lub ciało stałe. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne.
9	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	200,00	Odpady powstające w procesie konserwacji przestrzeni zamkniętych przy pomocy zimnego wosku. Duże ilości odpadu mogą powstać w przypadku jakościowo niezgodnego materiału. Skład chemiczny: woski parafinowe i woski węglowodorowe oraz węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Stan skupienia – stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, uczulające, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek
Marcin Wachek

10	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	200,00	Odpady powstające w miejscach poprawek lakierniczych i stanowią papier, krążki i inne materiały ściernie. Skład chemiczny: celuloza, materiały cieme wykonane z drewna, metalu lub polimerów z warstwą ziarna ściernego wykonanego zwykle z korundu lub karborundu oraz resztek farb i lakierów. Stan skupienia – stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
11	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	200,00	Odpady powstające w procesie oczyszczania ścieków w kabinach mycia na montażu. Skład chemiczny: woda z zawartością oleju ~20-30%, piasek, metale. Stan skupienia – mieszanina cieczy i ciał stałych. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
12	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	8000,00	Odpady stanowiące ubrania ochronne, szmaty do wycierania i inne zanieczyszczone np.: olejami, rozpuszczalnikami, farbami, klejami, uszczelniającymi, filtry taśmowe z oczyszczania wody procesowej w kabinach mycia na montażu i finishu, filtry węglowe LZO w centralach wentylacyjno-grzewczych w spawalni. Odpady powstają w procesie oczyszczania mgły lakierniczej mączką wapienną w kabinach lakierniczych Fullera, BC i CC – linie ECO DRY SCRUBBER. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, włókna bawełniane (glukoza), papier. Mączka wapienna zanieczyszczona farbami i lakierami. Stan skupienia – stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne.
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	4,00	Odpady stanowią zużyte świetlówki oraz lampy rtęciowe i sodowe, a także zużyte termometry manometryczne stosowane w aparaturze kontrolno-pomiarowej. Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć, tworzywa sztuczne. Stan skupienia – stały. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.

Zgodność opisu z oryginalnym
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

14	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	7,00	Odpady stanowiące monitory komputerowe lub inny sprzęt elektroniczny będący elementami wyposażenia linii produkcyjnej. Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć tworzywa sztuczne. Stan skupienia – stały. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.
15	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,00	Odpady stanowią zużyte lub przeterminowane nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne w tym odczynniki chemiczne. Skład chemiczny: ługi, zasady, kwasy, metale ciężkie, sole metali ciężkich. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
16	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,00	Odpady stanowią zużyte lub przeterminowane organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne w tym odczynniki chemiczne. Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki hetero i izocykliczne, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
17	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	200,00	Odpad powstają z oczyszczania ścieków w kabinach badania szczelności i mycia na montażu i finishu. Skład chemiczny: woda z zawartością oleju ~20-30%, piasek, metale. Stan skupienia – mieszanina cieczy i ciał stałych. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	06 01 99	Inne niewymienione odpady	500,00	Odpady powstające w lakierni w czasie czyszczenia urządzeń, np. wanny procesowe w linii KTL. Skład chemiczny: mieszanina wody i kwasów nieorganicznych zanieczyszczona wtrąceniami mechanicznymi oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach. Odczyn kwaśny. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi, niepalna.
2	07 01 99	Inne niewymienione odpady	30,00	Odpady stanowią zużyte lub przeterminowane dodatki do farb np. na linii Füllera, BC, kabiny poprawek lakierniczych na montażu i finishu oraz BUS. Skład chemiczny: octan butyldiglikolu. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: ciecz z ciałami stałymi, palna.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

2019 -07- 1 0
Poznań, dnia

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

3	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	600,00	Odpady stanowią tworzywa sztuczne stosowane na linii PVC w procesie produkcyjnym do zabezpieczenia karoserii. Skład chemiczny: plastizol zawierający PVC, zmiękczacze ftalowe, wypełniacz, środek adhezyjny oraz tlenek cynku i wapnia, poliaminoamid, węglowodory alifatyczne. Stan skupienia - stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.
4	07 02 99	Inne niewymienione odpady	200,00	Odpady stanowią elementy gumowe, uszczelki do maszyn i urządzeń, zaślepki. Skład chemiczny: polimery, guma. Stan skupienia - stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.
5	07 03 99	Inne niewymienione odpady	1000,00	Odpady powstające w procesie przemycania instalacji do aplikacji materiału malarskiego oraz w czasie czyszczeń urządzeń lakierniczych i przestrzeni produkcyjnych w kabinach podkładu i BC, kabinach poprawek lakierniczych, oraz może powstać przy czyszczeniu instalacji CC. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne zanieczyszczone farbami oraz wtrąceniami mechanicznymi, zawierający butanol, octan butylu, ksylen, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole tłuszczowe, niewielkie ilości amin. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: palne.
6	07 06 99	Inne niewymienione odpady	15,00	Odpady stanowią przeterminowane lub zanieczyszczone materiały stosowane do odfuszczenia, mycia na stanowiskach poprawek. Skład chemiczny: węglowodory, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: palne lub niepalne.
7	07 07 99	Inne niewymienione odpady	20,00	Odpady stanowiące przeterminowane lub zanieczyszczone materiały i surowce, np. obojętne środki do przemycania powierzchni, materiały ochronne i antykorozyjne. Skład chemiczny: węglowodory, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Stan skupienia - stały, ciecz. Właściwości: palne lub niepalne.
8	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	500,00	Odpady stanowiące farby i lakiery - przeterminowane lub niezgodne jakościowo oraz odpady z czyszczenia układów aplikacyjnych. Farby zawierają wytrącenia mechaniczne oraz zanieczyszczone środkami czyszczącymi. Wanna KTL w przypadku wymiany materiałów do lakierowania lub zanieczyszczona kąpiel zagrażająca jakości lakierowanych karoserii. Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, ksylen, toluen, aceton, alkohole alifatyczne i aromatyczne, ketony, estry, kwasy organiczne. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: palne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Maciej Wachek

9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	200,00	Odpady poszlifierskie. Powstają w miejscach poprawek lakierniczych i miejscach poprawek karoserii przed lakierowaniem. Skład chemiczny: papier, materiały ściernie wykonane z drewna, metalu lub tworzywa sztucznego z warstwą ziarna ściernego wykonanego zwykle z korundu lub karborundu. Stan skupienia – stały. Właściwości: palne, przewodzące prąd, właściwości magnetyczne.
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	7000,00	Odpady stanowiące dzieł roboczą, rękawice, materiały filtracyjne, sorbenty z obszarów gdzie nie są stosowane substancje niebezpieczne. Odpad powstaje w procesie oczyszczania mgły lakierniczej mączką wapienną w kabinach lakierniczych Fullera, BC i CC – linie ECO DRY SCRUBBER. Odpad przed przekazaniem do odbiorcy zostanie przebadany celem zakwalifikowania do odpowiedniej grupy odpadów (15 02 02* lub 15 02 03). Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne głównie bawełna. Stan skupienia – stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.
11	16 01 17	Metale żelazne	2500,00	Odpady stanowiące zniszczone karoserie samochodowe. Mogą powstać w każdym obszarze instalacji objętych wnioskiem np. w wyniku błędu produkcyjnego. Skład chemiczny: stal. Stan skupienia – stały. Właściwości: nie palne, przewodzące prąd.
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00	Odpady stanowiące np. części komputerowe, układy elektroniczne, głowice atramentowe do drukarek, itp. będące wyposażeniem linii produkcyjnych. Skład chemiczny: plastik, szkło, metal. Stan skupienia – stały. Właściwości: palne, mogące przewodzić prąd.

d. Odpady wytwarzane na terenie zakładu do produkcji samochodów – poza instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia zintegrowanego

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	15,00	Odpad stanowią odczynniki – niezgodne lub przeterminowane stosowane w laboratoriach. Skład chemiczny: kwas siarkowy i siarkawy zanieczyszczony metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodny kwas. Stan skupienia – ciecz o odczynie kwaśnym. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

2	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	25,00	Odpad stanowi kwas solny stosowany w laboratorium podczyszczalni ścieków i do procesów neutralizacji w chemicznej podczyszczalni ścieków w lakierni. Niezgodne lub przeterminowane materiały zawierające kwas solny. Skład chemiczny: kwas solny zanieczyszczony metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodny kwas chlorowodorowy, odczyn kwaśny. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
3	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	15,00	Odpad stanowią odczynniki stosowane w laboratoriach na terenie zakładu – niezgodne lub przeterminowane materiały. Skład chemiczny: kwas azotowy i azotawy, odczyn kwaśny. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
4	06 01 06*	Inne kwasy	15,00	Odpad stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyte kwasy stosowane w laboratoriach na terenie zakładu i w procesach pomocniczych (czyszczenie powierzchni) we wszystkich obszarach. Skład chemiczny: mieszaniny kwasów – kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami. Stan skupienia - ciecz Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
5	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	25,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyte wodorotlenek wapnia stosowany w podczyszczalni ścieków lub w laboratorium podczyszczalni. Skład chemiczny: wodorotlenek wapnia zanieczyszczony metalami, piaskiem, tłuszczami, odczyn zasadowy. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
6	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	50,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyte wodorotlenki stosowane w podczyszczalni ścieków lub w laboratorium podczyszczalni. Skład chemiczny: zasadowe roztwory wodorotlenków sodu i potasu zanieczyszczone metalami, piaskiem, tłuszczami, przeterminowane lub niezgodne wodorotlenki sodu i potasu, odczyn zasadowy Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.

Poznań, dnia 2019-07-19

Wachek
Marcin Wachek

Zgodność opisu z analizą
poświadczam

INSPEKTOR

7	06 02 05*	Inne wodorotlenki	15,00	Odpady stanowią niezgodne jakościowo, przeterminowane odczynniki chemiczne lub zużyte wodorotlenki stosowane w laboratoriach i procesach pomocniczych (czyszczenie powierzchni). Skład chemiczny: zasadowe roztwory wodorotlenków. Stan skupienia - ciecz. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
8	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	10,00	Odpady powstają w spawalni, na montażu i finiszu, pilothali, BUS w trakcie prac szlifiersko-polerskich karoserii. Skład chemiczny: papier, materiały ściernie wykonane z drewna, metalu lub tworzywa sztucznego z warstwą ziarna ściernego wykonanego zwykle z korundu lub karborundu i resztkami farb, lakierów. Stan skupienia: stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
9	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00	Odpady stanowią przepracowane mineralne oleje hydrauliczne, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane powstające we wszystkich obszarach podczas wymiany oleju w urządzeniach instalacji w trakcie okresowych przeglądów i napraw. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda zanieczyszczona mechanicznie. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
10	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	50,00	Odpady stanowią przepracowane mineralne oleje hydrauliczne, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane powstające we wszystkich obszarach podczas wymiany oleju w urządzeniach instalacji w trakcie okresowych przeglądów i napraw. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda zanieczyszczona mechanicznie. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

11	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	50,00	Odpady stanowią przepracowane mineralne oleje hydrauliczne, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane, powstające we wszystkich obszarach podczas wymiany oleju w urządzeniach instalacji w trakcie okresowych przeglądów i napraw. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda zanieczyszczona mechanicznie. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
12	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	50,00	Odpady stanowią przepracowane mineralne oleje hydrauliczne, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane, powstające we wszystkich obszarach podczas wymiany oleju w urządzeniach instalacji w trakcie okresowych przeglądów i napraw. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda zanieczyszczona mechanicznie. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
13	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	50,00	Odpady stanowią przepracowane mineralne oleje hydrauliczne, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane, powstające we wszystkich obszarach podczas wymiany oleju w urządzeniach instalacji w trakcie okresowych przeglądów i napraw. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda zanieczyszczona mechanicznie. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
14	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	50,00	Odpady stanowią przepracowane mineralne oleje hydrauliczne, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne lub materiały przeterminowane, powstające we wszystkich obszarach podczas wymiany oleju w urządzeniach instalacji w trakcie okresowych przeglądów i napraw. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda zanieczyszczona mechanicznie. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

15	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	50,00	Odpady stanowią przepracowane syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła, których parametry nie pozwalają na ich dalsze wykorzystanie technologiczne. Odpad powstaje na stacjach transformatorowych. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda zanieczyszczona mechanicznie. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
16	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	250,00	Odpady stanowią zaolejone szlamy z procesów podczyszczania ścieków, powstające w czasie czyszczenia separatorów rozmieszczonych na sieci kanalizacyjnej zakładu oraz w miejscu zrzutu ścieków z wózków czyszczących hale, oraz w procesie oczyszczania ścieków w kabinach zraszania na montażu. Skład chemiczny: woda z zawartością oleju ~20-30%, piasek, metale. Stan skupienia – mieszanina cieczy i ciał stałych. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
17	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	250,00	Odpady stanowią zaolejone szlamy z procesów podczyszczania ścieków, powstające w czasie czyszczenia separatorów rozmieszczonych na sieci kanalizacyjnej zakładu. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda zanieczyszczona mechanicznie. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
18	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	250,00	Odpady powstają w czasie czyszczenia separatorów i piaskowników rozmieszczonych na sieci kanalizacyjnej zakładu. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, woda zanieczyszczona mechanicznie. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
19	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	50,00	Odpad stanowi zanieczyszczony i nienadający się do użytku olej napędowy powstający na terenie stacji paliw i płynów technicznych oraz na wydziale montażu i finishu, pilothali. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty rozkładu i starzenia WWA. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

data dnia 2019-07-19

STANISŁAW INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

20	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	50,00	Odpad stanowi zanieczyszczona mieszanina paliw stosowanych w procesie technologicznym powstająca na terenie stacji paliw i płynów technicznych oraz na wydziale montażu i finishu, pilothali. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty rozkładu i starzenia WWA. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.
21	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)	300,00	Odpady stanowiące ubrania ochronne, szmaty do wycierania i inne zanieczyszczone np.: olejami, rozpuszczalnikami, farbami, klejami, uszczelniającymi, filtry odciągów stanowiskowych. Skład chemiczny: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, włókna bawełniane (glukoza), papier. Mączka wapienna zanieczyszczona farbami i lakierami. Stan skupienia – stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne.
22	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	500,00	Odpad stanowią wyprodukowane pojazdy nie nadające się do użytkowania zawierające płyny techniczne. Skład: płyny hamulcowe, metale, szkło, elementy z tworzyw sztucznych oraz wielomateriałowe zanieczyszczone substancjami chemicznymi (farby, kleje, oleje). Stan skupienia – ciała stałe i ciecze. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
23	16 01 07*	Filtry olejowe	10,00	Odpad stanowią nienadające się do użytku filtry olejowe. Skład chemiczny: tektura, włókno szklane, polimery, metalu, węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nasycone i nienasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Stan skupienia - stały. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
24	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	10,00	Odpady stanowią poduszki powietrzne – airbag, pasy napinające, wytwarzane na montażu i finishu, w pilothali i na wydziale BUS. Skład chemiczny: tekstylia, generator gazu z pastylkami paliwa stałego i zapalnikiem. Stan skupienia – stały Właściwości: wybuchowe, łatwopalne, ekotoksyczne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

25	16 01 13*	Płyny hamulcowe:	50,00	Odpady stanowią niespełniające wymagań jakościowych płyny hamulcowe oraz z odpowietrzania układów hamulcowych, powstają na montażu i finishu, w pilothali, na wydziale BUS oraz w obrębie stacji paliw i płynów technicznych. Skład chemiczny: mieszanina eterów alkilowych glikoli etylenowych, estrów boranowych i polipropylenoglikoli z dodatkami. Stan skupienia – ciecz Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
26	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	50,00	Odpady stanowią niespełniające wymagań jakościowych płyny zapobiegające zamarzaniu. Powstają na montażu i finishu, w pilothali, na wydziale BUS i w obrębie stacji paliw i płynów technicznych. Skład chemiczny: woda zmieszana z glikolem etylenowym lub propylenowym oraz różnorodnymi dodatkami ochronnymi, w tym inhibitorami korozji. Stan skupienia – ciecz Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
27	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20,00	Odpady stanowią elementy elektroniczne i elektryczne (podzespoły) związane ze sterowaniem i obsługą instalacji. Żarówki sygnalizacyjne i oświetleniowe, powstają w związku z serwisowaniem (utrzymaniem w sprawności) konkretnej instalacji. Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć polimery. Stan skupienia – stały Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.
28	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	20,00	Odpady stanowią monitory komputerowe lub inny sprzęt komputerowy powstający z serwisowania linii produkcyjnych. Skład chemiczny: szkło, mieszanina metali, rtęć polimery. Stan skupienia – stały Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.
29	16 06 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	20,00	Odpady stanowią przeterminowane lub nie nadające się do stosowania substancje w pojemnikach ciśnieniowych. Skład chemiczny: metale, polimery, gazy techniczne. Stan skupienia: stały, gazowy. Właściwości: wybuchowe, łatwopalne, drażniące.
30	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	30,00	Odpady stanowią zużyte lub przeterminowane nieorganiczne chemikalia w tym odczynniki chemiczne. Skład chemiczny: ługi, zasady, kwasy, metale ciężkie, sole metali ciężkich. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.

Zgodność podpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

Wachek
Marcin Wachek

31	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	30,00	Odpady stanowią zużyte lub przeterminowane organiczne chemikalia w tym odczynniki chemiczne. Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki hetero i izocykliczne, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Stan skupienia – ciecz. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
32	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	50,00	Odpady stanowiące zużyte baterie i akumulatory ołowiowe wymontowane z pojazdów mechanicznych i innych urządzeń linii produkcyjnych. Skład chemiczny: metale i ich stopy w tym ołów oraz składniki niemetaliczne, tj. masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, kwasy. Stan skupienia stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, żrące, ekotoksyczne.
33	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	150,00	Odpady stanowiące zużyte baterie i akumulatory niklowo – kadmowe wymontowane z pojazdów mechanicznych i innych urządzeń linii produkcyjnych. Skład chemiczny: metale i ich stopy w tym nikiel, kadm, oraz składniki niemetaliczne, tj. masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, kwasy Stan skupienia stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.
34	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	250,00	Odpady stanowiące zaolejone szlamy z procesów podczyszczania ścieków, powstają w czasie czyszczenia separatorów rozmieszczonych na sieci kanalizacyjnej oraz miejsca zrzutu ścieków z wózków czyszczących hale oraz w procesie oczyszczania ścieków w kabinach zraszania na montażu. Skład chemiczny: woda, węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone. Stan skupienia: mieszanina cieczy i ciał stałych. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.
35	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	3 000,00	Odpady stanowiące osady po prasie filtracyjnej powstające na terenie podczyszczalni ścieków w budynku lakierni. Osad wytwarzany w procesach neutralizacji, flokulacji i sedimentacji ścieków produkcyjnych z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem. Skład chemiczny: woda, piasek, oleje, wodorotlenki i sole niklu, wapnia, żelaza, sodu, magnezu, miedzi Stan skupienia: szlam, zawartość wody od 40-60%. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.

Odpady inne niż niebezpieczne

1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	50,00	Odpady w postaci kawałków tarcicy, płyt wiórowych i pilśniowych powstający w pilothali i warsztatach utrzymania ruchu. Skład chemiczny: drewno, wióry drewniane. Stan skupienia - stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.
---	----------	---	-------	--

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachowicz

2	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	600,00	Odpad stanowią np. pianki, folie stosowanych do zabezpieczenia karoserii, powstające w procesie produkcyjnym montaż i finish, spawalnica, pilothala, BUS. Skład chemiczny: plastizol zawierający PVC, zmiekczacze ftalowe, środek adhezyjny, tlenek cynku i wapnia, poliaminoamid, węglowodory alifatyczne Stan skupienia - stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.
3	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,00	Odpady stanowią elementy gumowe, uszczelki do maszyn i urządzeń, zaślepki. Skład chemiczny: polimery, guma. Stan skupienia - stały. Właściwości: palne, nie przewodzące prądu.
4	07 06 99	Inne niewymienione odpady	30,00	Odpad stanowią przeterminowane lub zanieczyszczone materiały stosowane do zwiększania przyczepności, mycia, dezynfekcji na montażu. Skład chemiczny: węglowodory, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Właściwości ciecz z ciałami stałymi, palna lub niepalna
5	07 07 99	Inne niewymienione odpady	30,00	Odpady stanowią przeterminowane lub zanieczyszczone materiały i surowce np. środki do przemycania powierzchni, materiały ochronne i antykorozyjne. Skład chemiczny: węglowodory, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych. Właściwości ciecz z ciałami stałymi, palna lub niepalna
6	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	30,00	Odpad stanowią zużyte lub wadliwe tonery drukarek rejestrujących procesy technologiczne. Skład chemiczny: węglowodory, alkohole, metale, polimery, guma. Właściwości: ciała stałe, palne.
7	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	100,00	Odpad stanowią zanieczyszczone lub odpadowe kleje utwardzone, kleje i uszczelniacze wodorozcieńczalne. Skład chemiczny: węglowodory, alkohole, związki cynku i siarki, tlenek wapnia, kauczuk, guma. Właściwości: ciała stałe, palne, posiadające właściwości klejące.
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	200,00	Odpad stanowią zużyte lub wadliwe elektrody, druty spawalnicze, kapy spawalnicze powstające w spawalni i pilothali. Skład chemiczny: miedź, mosiądz, brąz, żelazo. Właściwości: ciała stałe, nie palne, przewodzące prąd, właściwości magnetyczne.
9	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	200,00	Skład chemiczny: metale, polimery, papier, tektura, resztki farb. Właściwości: ciała stałe, palne, nie przewodzące prądu.
10	12 01 21	Zużyte materiały szliflerskie inne niż wymienione w 12 01 20	200,00	Skład chemiczny: metale, polimery, papier, tektura, resztki farb. Właściwości: ciała stałe, palne, nie przewodzące prądu.
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1000,00	Odpad stanowią rękawice, odzież robocza, materiały filtracyjne, sorbenty z obszarów gdzie nie są stosowane substancje niebezpieczne. Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne. Właściwości: ciała stałe, palne i nie palne, nie przewodzące prądu.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

2019-07-18

Poznań, dnia

12	16 01 03	Zużyte opony	100,00	Odpad stanowią uszkodzone opony z pojazdów nowych i wewnętrzzakładowych. Skład chemiczny: kauczuk naturalny i syntetyczny, sadza. Właściwości: ciała stałe, palne, sprężyste.
13	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	5000,00	Odpad stanowią powstałe na montażu i finiszu, pilothali i spawalni elementy z niszczenia samochodów. Skład chemiczny: polimery, szkło, metal. Właściwości: ciała stałe, przewodzące prąd, nie palne.
14	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	10,00	Odpad stanowią uszkodzone wykładziny hamulcowe. Skład chemiczny: stal, ceramika, polimery. Właściwości: ciała stałe, nie palne, przewodzą prąd.
15	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	10,00	Skład chemiczny: woda, glikol etylenowy lub propylenowy. Właściwości: ciecz, niepalna.
16	16 01 17	Metale żelazne	5000,00	Odpad stanowią wadliwe jakościowo, zniszczone karoserie samochodowe. Skład chemiczny: stal. Właściwości: ciała stałe, przewodzące prąd, nie palne.
17	16 01 18	Metale nieżelazne	1000,00	Odpad stanowią wadliwe jakościowo elementy samochodów. Skład chemiczny: miedź, aluminium, ołów, cynk. Właściwości: ciała stałe, przewodzące prąd, nie palne.
18	16 01 19	Tworzywa sztuczne	500,00	Odpad stanowią wadliwe jakościowo elementy samochodów. Skład chemiczny: polimery. Właściwości: ciała stałe, nie przewodzące prądu, palne.
19	16 01 20	Szkło	500,00	Skład chemiczny: tlenek glinu, tlenek wapnia, tlenek krzemu. Właściwości: ciała stałe, nie przewodzące prądu, nie palne, kruche.
20	16 01 22	Inne niewymienione elementy	350,00	Odpad stanowią wadliwe jakościowo, zniszczone, kable, elementy elektroniczne. Skład chemiczny: polimery, guma, miedź, ołów, cynk, cyna, aluminium, ołów. Właściwości: ciała stałe, przewodzące prądu, palne.
21	16 01 99	Inne niewymienione odpady	200,00	Skład chemiczny: polimery, guma, miedź, ołów, cynk, cyna, aluminium, ołów. Właściwości: ciała stałe, przewodzące prądu, palne.
22	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,00	Odpad stanowią elementy elektryczne i elektroniczne związane ze sterowaniem i obsługą linii produkcyjnych. Skład chemiczny: polimery, szkło, celuloza, guma, miedź, ołów, cynk, cyna, aluminium, ołów. Właściwości: ciała stałe, mogące przewodzić prąd, palne.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR,

Marcin Wac
Marcin Wac

23	19 08 02	Zawartość piaskowników	500,00	Odpad stanowią osady z osadników na sieci kanalizacji deszczowej. Skład chemiczny: frakcje mineralne, liście, gałęzie. Właściwości: nie palne, nie przewodzące prądu.
24	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	100,00	Odpad powstaje w separatorach do podczyszczania ścieków z kantyny zakładowej. Skład chemiczny:
25	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	3 000,00	Odpady stanowiące osady po prasie filtracyjnej powstające na terenie podczyszczalni ścieków w budynku lakierni. Osad wytwarzany w procesach neutralizacji, flokulacji i sedymentacji ścieków produkcyjnych z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem. Skład chemiczny: woda, piasek, oleje, wodorotlenki i sole niklu, wapnia, żelaza, sodu, magnezu, miedzi Stan skupienia: szlam, zawartość wody od 40-60%. Właściwości: niepalne.

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

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Przeterminowane lub niezgodne odczynniki magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie zakładu, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego). W przypadku stwierdzenia niezgodności materiału lub zużytych popłuczyn z czyszczenia wanien bezpośrednio są odbierane z linii technologicznej VBH. Odpompowanie z linii technologicznej VBH następuje dedykowanym rurociągiem zakończonym złączem do dedykowanych samochodów odbierających odpad. Złącze wyprowadzone na zewnątrz hali lakierni w rejonie podczyszczalni ścieków. Samochód odbierający stoi na szczelnym chemoodpornym placu z systemem awaryjnego zbierania wycieków. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do docelowego miejsca magazynowania odpadów: centralny zakładowy magazyn odpadów (N4) lub następuje odbiór bezpośrednio po wytworzeniu z linii technologicznej. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
2	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	Odpady magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie zakładu, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do docelowego miejsca magazynowania odpadów: centralny zakładowy magazyn odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

2019-07-19

Wachek
Marcin Wachek

3	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	Odpady selektywnie magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie lakierni, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do docelowego miejsca magazynowania odpadów: centralny zakładowy magazyn odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
4	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	
5	06 01 06*	Inne kwasy	
6	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	
7	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	
8	06 02 05*	Inne wodorotlenki	W przypadku stwierdzenia niezgodności materiału lub zużyte popłuczyny z czyszczenia wanien są bezpośrednio odbierane z linii technologicznej VBH. Odpompowanie z linii technologicznej VBH następuje dedykowanym rurociągiem zakończonym złączem do dedykowanych samochodów odbierających odpad. Złącze wyprowadzone na zewnątrz hali lakierni w rejonie podczyszczalni ścieków. Samochód odbierający stoi na szczelnym chemoodpornym placu z systemem awaryjnego zbierania wycieków. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
9	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	
10	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	Odpady selektywnie magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie zakładu, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
11	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	
12	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	
13	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	Odpady magazynowane w szczelnym, chemoodpornym zbiorniku o pojemności 15,5 m³ zlokalizowanym w magazynie i mieszalni farb i lakierów w lakierni z którego są odbierane bezpośrednio przez podmiot zewnętrzny. W rejonie kabin poprawek lakierniczych na finiszu i w BUS zbierane w dedykowanych pojemnikach przekazywanych do centralnego magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
14	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie magazynu i mieszalni farb w lakierni, oraz w podręcznych magazynach farb i lakierów przy kabinach poprawek lakierniczych na wydziale montażu i finiszu oraz BUS, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego). W przypadku wymiany kąpieli wanny KTL brak magazynowania. Kąpiel odpompowana bezpośrednio do samochodu odbierającego odpad. Odpompowanie z linii technologicznej KTL następuje dedykowanym rurociągiem zakończonym złączem do dedykowanych samochodów odbierających odpad. Złącze wyprowadzone na zewnątrz hali lakierni w rejonie podczyszczalni ścieków. Samochód odbierający stoi na szczelnym chemoodpornym placu z systemem awaryjnego zbierania wycieków. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

Zgodnie z opisem w oryginale
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Wachek 101
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-19

15	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w opisanych beczkach po kleju/szczeliwie lub innych specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonych i opisanych miejscach przy liniach produkcyjnych, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
16	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	W przypadku stwierdzenia niezgodności materiału lub zużyte popłuczyny z czyszczenia wanien są bezpośrednio odbierane z linii technologicznej VBH. Odpompowanie z linii technologicznej VBH następuje dedykowanym rurociągiem zakończonym złączem do dedykowanych samochodów odbierających odpad. Złącze wyprowadzone na zewnątrz hali lakierni w rejonie podczyszczalni ścieków. Samochód odbierający stoi na szczelnym chemoodpornym placu z systemem awaryjnego zbierania wycieków. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
17	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	Odpady magazynowane w pojemnikach ASP 800 przy linii VBH pod prasą filtracyjną w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. posadzki chemoodporne, wanna wychwytowa pod całą linią VBH). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
18	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	W przypadku stwierdzenia niezgodności materiału lub zużyte popłuczyny z czyszczenia wanien są bezpośrednio odbierane z linii technologicznej VBH. Odpompowanie z linii technologicznej VBH następuje dedykowanym rurociągiem zakończonym złączem do dedykowanych samochodów odbierających odpad. Złącze wyprowadzone na zewnątrz hali lakierni w rejonie podczyszczalni ścieków. Samochód odbierający stoi na szczelnym chemoodpornym placu z systemem awaryjnego zbierania wycieków. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
19	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	W przypadku stwierdzenia niezgodności materiału lub zużyte popłuczyny z czyszczenia wanien są bezpośrednio odbierane z linii technologicznej VBH. Odpompowanie z linii technologicznej VBH następuje dedykowanym rurociągiem zakończonym złączem do dedykowanych samochodów odbierających odpad. Złącze wyprowadzone na zewnątrz hali lakierni w rejonie podczyszczalni ścieków. Samochód odbierający stoi na szczelnym chemoodpornym placu z systemem awaryjnego zbierania wycieków. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

20	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Odpady magazynowane w opisanych beczkach po woskach lub innych specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie magazynu HRK w lakierni i magazynu WAB na montażu i finishu, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Duże partie odpadów np. niezgodne jakościowo są bezpośrednio odbierane przez uprawnione podmioty z magazynów HRK i WAB. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
21	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w opisanych metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy (w miejscu wytwarzania). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
22	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady selektywnie magazynowane w opisanych beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed rozszczelnieniem, w wyznaczonych i opisanych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
23	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
24	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
25	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady selektywnie magazynowane w opisanych beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed rozszczelnieniem. Pojemniki lub beczki są w trakcie serwisowania podstawiane w rejon danej instalacji podlegającej konserwacji lub urządzenia. Po zakończeniu wymiany oleju odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
26	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
27	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
28	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

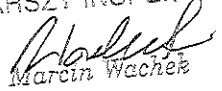
Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

29	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane w wyznaczonych i opisanych na czas czyszczenia miejscach, w opisanych i podstawionych na czas czyszczenia beczkach po olejach lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000). Pojemniki zabezpieczone przed uszkodzeniem i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. W lakierni na linii VBH w dedykowanych komorach separatorów oleju i w zbiorniku systemowym urządzenia EMUPERM. Z komór separatorów odpady są pompowane do dedykowanych pojemników i przekazywane do centralnego magazynu odpadów. Z urządzenia EMUPERM odpady magazynowane w szczelnym, chemoodpornym zbiorniku systemowym o pojemności 10 m³ zlokalizowanym w ciągu linii technologicznej VBH z którego są odbierane bezpośrednio przez podmiot zewnętrzny. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4) lub w zbiorniku systemowy w linii VBH o pojemności 10 m³ zlokalizowanym w ciągu linii technologicznej VBH, komory separatorów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
30	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane w wyznaczonych i opisanych na czas czyszczenia miejscach, w opisanych i podstawionych na czas czyszczenia beczkach po olejach lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000). Pojemniki zabezpieczone przed uszkodzeniem i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
31	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane w wyznaczonych i opisanych na czas czyszczenia miejscach, w opisanych i podstawionych na czas czyszczenia beczkach po olejach lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000). Pojemniki zabezpieczone przed uszkodzeniem i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
32	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Odpady selektywnie magazynowane w opisanych beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed rozszczelnieniem, w wyznaczonych i opisanych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). W przypadku usunięcia oleju z agregatów lub pomp pojemniki lub beczki są w trakcie serwisowania podstawiane w rejon danej instalacji podlegającej konserwacji. Ustawione są na szczelnej betonowej posadzce. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Przy konieczności opróżnienia całego zbiornika na stacji paliw i płynów technicznych brak magazynowania odpadu - bezpośrednio przekazane uprawnionemu podmiotowi. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
33	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Odpady selektywnie magazynowane w opisanych beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed rozszczelnieniem, w wyznaczonych i opisanych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). W przypadku usunięcia oleju z agregatów lub pomp pojemniki lub beczki są w trakcie serwisowania podstawiane w rejon danej instalacji podlegającej konserwacji. Ustawione są na szczelnej betonowej posadzce. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Przy konieczności opróżnienia całego zbiornika na stacji paliw i płynów technicznych brak magazynowania odpadu - bezpośrednio przekazane uprawnionemu podmiotowi. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

34	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 w opisanych pojemnikach metalowych z folią lub innych specjalistycznych pojemnikach przy liniach technologicznych, w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). W trakcie czyszczenia i wymiany filtrów w podstawionych na czas czyszczenia filtrów kontenerach lub innych pojemnikach. Przy instalacji kabin mycia na montażu do dedykowanych pojemników w ciągu technologicznym. Na linii KTL do podstawianych pojemników w trakcie czyszczenia i przeglądów. Na spawalni do podstawianych pojemników w trakcie czyszczenia i przeglądów central. Odpad w postaci mączki wapiennej magazynowany w szczelnym silosie stalowym o pojemności 100 Mg przy budynku lakierni. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4) w odniesieniu do wszystkich odpadów za wyjątkiem mączki wapiennej. Odpad mączki wapiennej magazynowany w szczelnym silosie stalowym o pojemności 100 Mg przy zachodniej stronie budynku lakierni. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
35	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	Po wytworzeniu odpad przekazywany jest do magazynu odpadów lub bezpośrednio odbierany przez uprawniony podmiot. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
36	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane w opisanych beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów, zabezpieczonych przed rozszczelnieniem, w wyznaczonych i opisanych miejscach na halach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). W trakcie serwisowania silników agregatów i pomp pojemniki lub beczki są podstawiane w rejon danej instalacji podlegającej konserwacji. Ustawione są na szczelnej betonowej posadzce. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
37	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	W przypadku powstania odpadu jest podstawiany pojemnik i odpad zostaje przetransportowany do magazynu odpadów (N4). Pojemniki są opisane i dostosowane do magazynowania tych odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
38	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady selektywnie magazynowane w opisanych beczkach lub innych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych,

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek
Marcin Wachek

39	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed rozszczelnieniem, w wyznaczonych i opisanych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Przy konieczności opróżnienia całego zbiornika na stacji paliw i płynów technicznych brak magazynowania odpadu. Odpad bezpośrednio odebrany przez uprawniony podmiot. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
40	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Po wytworzeniu odpad przekazywany jest bezpośrednio do magazynu odpadów (N4) gdzie przechowywany jest selektywnie w opisanych, specjalistycznych pojemnikach. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
41	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	
42	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w opisanych pojemnikach metalowych z folią lub innych specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
43	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np.. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Po wytworzeniu odpad przekazywany jest bezpośrednio do magazynu odpadów (N4) gdzie magazynowany jest selektywnie w opisanych, specjalistycznych pojemnikach. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
44	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
45	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
46	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

47	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady magazynowane w wyznaczonych i opisanych na czas czyszczenia miejscach, w opisanych i podstawionych na czas czyszczenia beczkach po olejach lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000). Pojemniki zabezpieczone przed uszkodzeniem i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. W lakierni na linii VBH w dedykowanych komorach separatorów oleju i w zbiorniku systemowym urządzenia EMUPERM. Z komór separatorów odpady są pompowane do dedykowanych pojemników i przekazywane do centralnego magazynu odpadów. Z urządzenia EMUPERM odpady magazynowane w szczelnym, chemoodpornym zbiorniku systemowym o pojemności 10 m³ zlokalizowanym w ciągu linii technologicznej VBH z którego są odbierane bezpośrednio przez podmiot zewnętrzny. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
48	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	Odpady magazynowane w podczyszczalni ścieków w kontenerach szczelnych, metalowych ustawionych przy prasach filtracyjnych w podczyszczalni ścieków. Pojemniki zabezpieczone przed uszkodzeniem i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. W trakcie czyszczenia separatorów i osadników w wyznaczonych i opisanych na czas czyszczenia miejscach, w opisanych i podstawionych na czas czyszczenia beczkach po olejach lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000). Pojemniki zabezpieczone przed uszkodzeniem i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady z podczyszczalni ścieków po zapełnieniu kontenera odbierane bezpośrednio przez podmiot zewnętrzny. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane w opisanych pojemnikach metalowych z folią lub innych specjalistycznych pojemnikach w miejscu powstawania. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
2	06 01 99	Inne niewymienione odpady	W przypadku stwierdzenia niezgodności materiału lub zużyte popłuczyny z czyszczenia wanien są bezpośrednio odbierane z linii technologicznej VBH lub KTL. Odpompowanie z linii technologicznej VBH lub KTL następuje dedykowanym rurociągiem zakończonym złączem do dedykowanych samochodów odbierających odpad. Złącze wyprowadzone na zewnątrz hali lakierni w rejonie podczyszczalni ścieków. Samochód odbierający stoi na szczelnym chemoodpornym placu z systemem awaryjnego zbierania wycieków. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-10

Marcin Wachek
Marcin Wachek

3	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie magazynu i mieszalni farb w lakierni, oraz w podręcznych magazynach farb i lakierów przy kabinach poprawek lakierniczych na wydziale montażu i finishu oraz BUS, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w opisanych pojemnikach metalowych z folią lub innych specjalistycznych pojemnikach w miejscu powstawania. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
5	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Po wytworzeniu odpad przekazywany jest bezpośrednio do magazynu odpadów (N4) gdzie przechowywany jest w opisanych, specjalistycznych pojemnikach w sposób zabezpieczający wodę i glebę przed zanieczyszczeniem. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
6	07 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w szczelnym, chemoodpornym zbiorniku o pojemności 15,5 m³ zlokalizowanym w magazynie i mieszalni farb i lakierów w lakierni z którego są odbierane bezpośrednio przez podmiot zewnętrzny. W rejonie kabin poprawek lakierniczych na finishu i w BUS zbierane w dedykowanych pojemnikach przekazywanych do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
7	07 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w opisanych beczkach chemoodpornych, opakowaniach po chemikaliach, lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000), w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
8	07 07 99	Inne niewymienione odpady	Po wytworzeniu odpad przekazywany jest bezpośrednio do magazynu odpadów (N4) gdzie przechowywany jest w opisanych, specjalistycznych pojemnikach w sposób zabezpieczający wodę i glebę przed zanieczyszczeniem. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-19

Marcin Wachek
Marcin Wachek

9	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie magazynu i mieszalni farb w lakierni, oraz w podręcznych magazynach farb i lakierów przy kabinach poprawek lakierniczych na wydziale montażu i finiszu oraz BUS, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). W przypadku wymiany kąpeli wanny KTL brak magazynowania. Kąpiel odpompowana bezpośrednio do samochodu odbierającego odpad. Odpompowanie z linii technologicznej KTL następuje dedykowanym rurociągiem zakończonym złączem do dedykowanych samochodów odbierających odpad. Złącze wyprowadzone na zewnątrz hali lakierni w rejonie podczyszczalni ścieków. Samochód odbierający stoi na szczelnym chemoodpornym placu z systemem awaryjnego zbierania wycieków. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
10	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Po wytworzeniu odpad przekazywany jest bezpośrednio do magazynu odpadów (N4) gdzie magazynowany jest w opisanych, specjalistycznych pojemnikach w sposób zabezpieczający wodę i glebę przed zanieczyszczeniem. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
11	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady magazynowane w opisanych beczkach po kleju/szczeliwie lub innych specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
12	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady selektywnie magazynowane w opisanych pojemnikach metalowych z folią, w beczkach lub innych specjalistycznych pojemnikach, w miejscu wytwarzania, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
13	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	
14	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	
15	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w opisanych pojemnikach metalowych z folią lub innych specjalistycznych pojemnikach przy liniach technologicznych, w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem pojemnika i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby (np. wanny wychwytowe, posadzki chemoodporne, miejsca oddalone od studzienek kanalizacyjnych). Odpad w postaci mączki wapiennej magazynowany w szczelnym silosie stalowym o pojemności 100 Mg przy budynku lakierni. Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4) w odniesieniu do wszystkich odpadów za wyjątkiem mączki wapiennej. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-19

16	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy (w miejscu wytwarzania). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
17	16 01 06	Zużyte lub niedodające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	Po wytworzeniu odpad przekazywany jest do magazynu odpadów (N4) lub bezpośrednio odbierany przez uprawniony podmiot.
18	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy (w miejscu wytwarzania). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
19	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpady magazynowane w wyznaczonych i opisanych miejscach, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (np. różnej wielkości pojemniki chemoodporne metalowe lub z tworzywa sztucznego). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
20	16 01 17	Metale żelazne	Po wytworzeniu odpad przekazywany jest do magazynu odpadów (N4) gdzie magazynowany jest luzem w sposób uporządkowany lub w opisanych kontenerach lub bezpośrednio odbierany przez uprawniony podmiot do transportu i przetwarzania.
21	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpad selektywnie magazynowany w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy (w miejscu wytwarzania). Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady o dużych gabarytach przekazywane bezpośrednio do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
22	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
23	16 01 20	Szkło.	
24	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
25	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
26	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Po wytworzeniu odpad przekazywany jest bezpośrednio do magazynu odpadów (N4) gdzie magazynowany jest w oznaczonych pojemnikach. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
27	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady selektywnie magazynowane w wyznaczonych na czas czyszczenia miejscach, w opisanych i podstawionych beczkach po olejach lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000). Pojemniki zabezpieczone przed uszkodzeniem i przed przedostaniem się odpadu do wód i gleby.
28	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Po napełnieniu pojemnika odpad zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

29	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	W miejscu wytworzenia odpad magazynowany jest w kontenerach szczelnych, metalowych ustawionych przy prasach filtracyjnych w podczyszczalni ścieków. W trakcie czyszczenia separatorów i osadników w wyznaczonych i opisanych na czas czyszczenia miejscach, w opisanych i podstawionych na czas czyszczenia beczkach po olejach lub innych specjalistycznych pojemnikach (np. ASF 1000). Po napełnieniu pojemnika - odpady z czyszczenia separatorów i osadników zostaje przekazany do magazynu odpadów (N4). Odpady z podczyszczalni ścieków po zapelnieniu kontenera odbierane bezpośrednio przez podmiot zewnętrzny. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do transportu i przetwarzania.
----	----------	---	--

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

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

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

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

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

6.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – zgodnie z „Operatem przeciwpożarowym obszarów magazynowania odpadów na terenie Volkswagen Poznań Z2”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, załączonym do wniosku o wydanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, w szczególności:

Na terenie Zakładu Volkswagen Poznań sp. z o.o. we Wrześni Oddział w Białężycach, znajduje się 8 obszarów magazynowania odpadów:

a. Centralny magazyn odpadów N4

W przedmiotowym obszarze dostęp do obszaru magazynowania należy uznać za dogodny, tzn. plac jest utwardzony, a zagęszczenie odpadów magazynowanych na otwartym terenie, poza obszarem wiaty, nie jest znaczne – istnieją przejścia pomiędzy miejscami gromadzenia poszczególnych typów odpadów. Ilości magazynowanych substancji niebezpiecznych, takich jak rozpuszczalniki oraz rozcieńczalniki o temperaturze zapłonu poniżej 55°C są niewielkie. Substancje magazynowane są na paletach, w szczelnie zamkniętych zbiornikach odpornych na działanie magazynowanej substancji. Budynek magazynu (z wiatą) wykonany został w klasie „E” odporności pożarowej. Magazyn N4 wraz z wiatą i placem zewnętrznym stanowi jedną strefę pożarową o powierzchni ok. 3 600 m². Magazyn wyposażono w główny wyłącznik prądu oraz w gaśnice. Drogi wewnętrzzakładowe spełniają wymagania dróg pożarowych.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek
111

- b. Silos mączki wapiennej
Z uwagi na całkowitą niepalność odpadów nie przewiduje się prowadzenia jakichkolwiek działań gaśniczych. Układ dróg w obrębie obszaru zbiorników umożliwia dojazd pojazdów ochrony przeciwpożarowej.
- c. Miejsce magazynowania odpadów z lakierni przy południowej części lakierni (H3)
Dostęp do placu magazynowego należy uznać za dogodny, plac jest utwardzony, a zagęszczenie odpadów nie jest znaczne – istnieją przejścia pomiędzy miejscami gromadzenia poszczególnych typów odpadów. Ilości magazynowanych substancji niebezpiecznych, takich jak rozpuszczalniki oraz rozcieńczalniki o temperaturze zapłonu poniżej 55°C są niewielkie – przedmiotowy obszar pełni rolę placu buforowego pomiędzy lakiernią a głównym magazynem odpadów N4. Substancje magazynowane są na paletach, w szczelnie zamkniętych zbiornikach odpornych na działanie magazynowanej substancji. Nagromadzone odpady podczas procesu technologicznego wystawiane są w przedmiotowe miejsce w celu ich regularnego odbioru oraz przekazania do magazynu N4. W przypadku wystąpienia pożaru dwa hydranty zewnętrzne, o wydajności nie mniejszej niż 20 dm³/s każdy umożliwiają podanie nawet czterech efektywnych prądów gaśniczych. Przedmiotowy obszar należy do strefy pożarowej lakierni SP2 o powierzchni 98 635 m². Dopuszczalna powierzchnia strefy SP2 jest nieograniczona z uwagi na jednokondygnacyjność oraz zastosowanie stałych samoczynnych urządzeń oddymiających (wewnątrz budynku).
- d. Miejsce magazynowania odpadów z lakierni z płukania instalacji lakierniczych (H3)
Strefa pożarowa, w której zlokalizowane są zbiorniki wyposażona jest w stałe samoczynne urządzenia gaśnicze wodno-pianowe, które umożliwiają efektywne ugaszanie ewentualnego pożaru. Zbiorniki zlokalizowane w strefie pożarowej PM w hali lakierni SP3. Dopuszczalna powierzchnia strefy SP3 jest nieograniczona z uwagi na jednokondygnacyjność oraz zastosowanie stałych samoczynnych urządzeń gaśniczych wodnych oraz stałych samoczynnych urządzeń oddymiających wewnątrz budynku. Drogi wewnątrzzakładowe spełniają wymagania dróg pożarowych. Przejazd tymi drogami jednostek ochrony przeciwpożarowej jest możliwy o każdej porze roku, bez konieczności zawracania.
- e. Miejsce magazynowania odpadów opakowaniowych
Odpady magazynowane są w stalowych kontenerach, rozprzestrzenianie się ewentualnego pożaru poza kontener jest mało prawdopodobne z uwagi na ich budowę. W przypadku wystąpienia pożaru dwa hydranty zewnętrzne, o wydajności nie mniejszej niż 20 dm³/s każdy umożliwiają podanie nawet czterech efektywnych prądów gaśniczych. Drogi wewnątrzzakładowe spełniają wymagania dróg pożarowych. Przejazd tymi drogami jednostek ochrony przeciwpożarowej jest możliwy o każdej porze roku, bez konieczności zawracania. Przedmiotowy obszar należy do strefy pożarowej hali dostawców H8 SP3, dopuszczalna powierzchnia strefy SP3 jest nieograniczona z uwagi na jednokondygnacyjność oraz zastosowanie stałych samoczynnych urządzeń gaśniczych wodnych oraz stałych samoczynnych urządzeń oddymiających wewnątrz budynku.
- f. Miejsce magazynowania odpadów z urządzenia EMUPERM linii VBH
Zbiornik zlokalizowany w strefie pożarowej PM w hali lakierni SP2, dopuszczalna powierzchnia strefy SP2 jest nieograniczona z uwagi na jednokondygnacyjność oraz zastosowanie stałych samoczynnych urządzeń gaśniczych wodnych oraz stałych samoczynnych urządzeń oddymiających. Nie przewiduje się prowadzenia jakichkolwiek działań gaśniczych względem magazynowanych odpadów w zbiorniku – głównym składnikiem odpadu jest woda.
- g. Miejsca magazynowania osadów z podczyszczalni ścieków
Kontenery zlokalizowane w strefie pożarowej PM w hali lakierni SP2, dopuszczalna powierzchnia strefy SP2 jest nieograniczona z uwagi na jednokondygnacyjność oraz zastosowanie stałych samoczynnych urządzeń gaśniczych wodnych oraz stałych samoczynnych urządzeń oddymiających. Nie przewiduje się prowadzenia jakichkolwiek działań gaśniczych względem magazynowanych odpadów – odpady niepalne.
- h. Miejsca magazynowania odpadów z HRK (H3).
W przedmiotowych kontenerach nie przewiduje się magazynowania odpadów niebezpiecznych pożarowo. Specjalistyczne pojemniki zlokalizowane w strefie pożarowej PM w hali lakierni SP2, dopuszczalna powierzchnia strefy SP2 jest nieograniczona z uwagi na jednokondygnacyjność oraz zastosowanie stałych samoczynnych urządzeń gaśniczych wodnych oraz stałych samoczynnych urządzeń oddymiających. Drogi wewnątrzzakładowe spełniają wymagania dróg pożarowych. Przejazd tymi drogami jednostek ochrony przeciwpożarowej jest możliwy o każdej porze roku, bez konieczności zawracania.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-10

Ponadto na terenie Zakładu:

- Pracownicy odbywają przeszkolenie przeciwpożarowe.
- Prace naprawcze lub remonty maszyn, urządzeń, instalacji, pomieszczeń czy budynku, podczas których zachodzi konieczność zastosowania prac spawalniczych lub innych prac stwarzających w sposób szczególny niebezpieczeństwo powstania pożaru, prowadzi się z zachowaniem szczególnej ostrożności.
- Funkcjonuje Zakładowa Straż Pożarna (ZSP) – Volkswagen Poznań sp. z o. o., która jest niepubliczną, wyposażoną w specjalistyczny sprzęt jednostką ochrony przeciwpożarowej, przeznaczoną do zwalczania pożarów, klęsk żywiołowych i innych miejscowych zagrożeń wyłącznie na terenie Zakładu Volkswagen Poznań sp. z o.o. we Wrześni Oddział w Białężycach.

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 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

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

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **50 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **40 dB**

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

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m ²				
HALA LAKIERNI (H3)				
1.	L1	Wentylacja linii VBH – wanna 1 – wywiew	16	8
2.	L2	Wentylacja linii VBH – wanny 2-5 – wywiew	16	8
3.	L3	Wentylacja linii VBH – wanna 6 – fosforanowanie zanurzeniowe i natryskowe – wywiew	16	8
4.	L4	Wentylacja linii VBH – wanny 7- 10 – wywiew	16	8
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				
HALA LAKIERNI (H3)				
5.	L5	Wentylacja linii KTL – wywiew	16	8
6.	L102	Wylot wentylacji urządzenia do oczyszczania dysz HRK	2	-
HALA SPAWALNI (H2)				
7.	K63	Wentylacja stanowiska czyszczenia robotów, pistoletów klejowych i pomp klejowych	16	8
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)				
8.	F16	Wentylacja kabin mycia nr 1, 2, 3	16	8
9.	F21-1	Wentylacja kabiny poprawek lakierniczych 1	16	8
10.	F21-2	Wentylacja suszarki kabiny lakierniczej	16	8
11.	F22-1	Wentylacja kabiny poprawek lakierniczych 2	16	8

Poznań, dnia 2019-07-10

STARSZY INSPEKTOR
Wachek
Marcin Wachek 113

12.	F22-2	Wentylacja kabiny lakierniczej 2	16	8
13.	F27	Wentylacja stanowiska mycia końcówek do konserwacji	16	8
14.	S7	Wylot centrali wentylacyjno-grzewczej S7	16	8
Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW				
HALA LAKIERNI (H3)				
15.	L17	Palnik suszarki pośredniej po BC1 – wywiew	16	8
16.	L18	Palnik suszarki pośredniej po BC2 – wywiew	16	8
17.	L26+L28	Palniki suszarek HRK – wywiewy	16	8
18.	L40	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 16 – wywiew	16	8
19.	L41	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 25 – wywiew	16	8
20.	L42	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 26 – wywiew	16	8
21.	L43	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 27 – wywiew	16	8
22.	L44	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 28 – wywiew	16	8
23.	L45	Centrala wentylacyjno-grzewcza ogólna ZLA 29 – wywiew	16	8
24.	L88	Dodatkowy palnik suszarki pośredniej po BC1 – wywiew	16	8
25.	L89	Dodatkowy palnik suszarki pośredniej po BC2 – wywiew	16	8
26.	L92	Agregat prądotwórczy 1420 kW – wylot spalin	1	-
HALA SPAWALNI (H2)				
27.	K23+K36	Promienniki gazowe	16	8
28.	K37+K43	Nagrzewnice bramowe	16	8
29.	K51	Nagrzewnica bramowa	16	8
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)				
30.	M1+M12	Wyloty central wentylacyjno-grzewczych M1+M12	16	8
31.	M14+M16	Wyloty central wentylacyjno-grzewczych M14+M16	16	8
32.	M17+M27	Nagrzewnice bramowe	16	8
33.	M28+M38	Promienniki gazowe	16	8
34.	M39+M41	Nagrzewnice bramowe	16	8
35.	M46, M47	Nagrzewnice bramowe	16	8
36.	F1, F2	Wyloty central wentylacyjno-grzewczych F1 i F2	16	8
37.	F4, F5	Wylot centrali wentylacyjno-grzewczej F4 i F5	16	8
38.	F21-3	Komin palnika podgrzewania kabiny lakierniczej 1	16	8
39.	F21-4	Komin palnika suszarki kabiny lakierniczej 1	16	8
40.	F22-3	Komin palnika podgrzewania kabiny lakierniczej 2	16	8
41.	F22-4	Komin palnika suszarki kabiny lakierniczej 2	16	8
42.	F28	Wylot z suszarki pojazdów i ogrzewania hali WAB	16	8
43.	S1-2+S6-2	Kominy spalin central S1+S6	16	8
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)				
44.	B1	Komin 4 kotłów kondensacyjnych	16	8
45.	B2	Centrala wentylacyjna AHU01	16	8
46.	B5	Centrala wentylacyjna AHU04	16	8
HALA ZAOPATRZENIA (H8)				
47.	Z1+Z5	Nagrzewnice bramowe	16	8
48.	Z6+Z17	Promienniki gazowe	16	8
49.	Z18	Nagrzewnica bramowa	16	8
CENTRALA MEDIÓW (H7)				
50.	Mc1+Mc3	Kominy kotłów 6 MW	16	8
51.	Mc4	Aggregat prądotwórczy	1	-
52.	Mc6+Mc8	Kominy pomp spalinowych tryskaczy	1	-
53.	Mc9	Komin pompy spalinowej hydrantowej	1	-
TRYSKACZOWNIA (N7)				
54.	MO1	Aggregat prądotwórczy		

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

2019-07-19

Poznań, dnia

STARSZY INSPEKTOR
Marcin Wachek

55.	MO2/MO3	Budynek pomp tryskaczowych przy magazynie odpadów	1	-
56.	MO4	Agregat prądotwórczy	1	-
Outbound N6				
57.	O1	Komin pieca CO/CWu w budynku Outbound	16	8
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				
HALA LAKIERNI (H3)				
58.	L6	Suszarka KTL z dopalaczem – wywiew	16	8
59.	L7	Strefa schładzania po suszarce KTL – wywiew	16	8
60.	L8	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA12 (poprawki po KTL, poprawki po PVC) – wywiew	16	8
61.	L9	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA11 (wentylacja kabin PVC + kabina poprawek Füllera) – wywiew	16	8
62.	L10	Suszarka PVC z dopalaczem – wywiew	16	8
63.	L11	Strefa schładzania po suszarce PVC – wywiew	16	8
64.	L12	Komin centralny - wywiew	16	8
65.	L13	Suszarka warstwy Füllera z dopalaczem – wywiew	16	8
66.	L14	Strefa schładzania po suszarce warstwy Füllera – wywiew	16	8
67.	L15	Suszarka pośrednia po BC1 ze strefą schładzania i palnikiem strefy schładzania – wywiew	16	8
68.	L16	Suszarka pośrednia po BC2 ze strefą schładzania i palnikiem strefy schładzania – wywiew	16	8
69.	L19	Suszarka po CC z dopalaczem – wywiew	16	8
70.	L20	Strefa schładzania po suszarce CC – wywiew	16	8
71.	L21	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA14 (kabiny Spot Repair i Messe Presse) – wywiew	16	8
72.	L22	Centrala wentylacyjno-grzewcza ZLA13 (poprawki po DL, dekory i klejenie uszczelniające i wywiew z hali HRK) – wywiew	16	8
73.	L23	Kabiny HRK – wywiew	16	8
74.	L24	Suszarka HRK – wywiew	16	8
75.	L25	Strefa schładzania po suszarce HRK – wywiew	16	8
HALA SPAWALNI (H2)				
76.	K1+K22	Wyloty central wentylacyjnych K1+K22	16	8
HALA MONTAŻU, FINISZU I SPINE (H4, H5 i H10)				
77.	M13	Wylot centrali wentylacyjno-grzewczej M13	16	8
78.	F3	Wylot centrali wentylacyjno-grzewczej F3	16	8
79.	F6	Wylot centrali wentylacyjno-grzewczej F6	16	8
80.	F29	Wylot z kabiny ręcznej konserwacji pojazdów na WAB	16	8
81.	F30	Wylot z kabiny automatycznej konserwacji pojazdów na WAB	16	8
HALA ZABUDOWY SAMOCHODÓW SPECJALNYCH – BUS (H9)				
82.	B3	Centrala wentylacyjna AHU02	16	8
83.	B4	Centrala wentylacyjna AHU03	16	8
84.	B6	Wylot kabiny lakierniczo-suszarniczej	16	8

6.4.3. Metody ochrony przed hałasem

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

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR
Wacław
Marcin Wachek

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 gospodarki wodno-ściekowej

7.1.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

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

Prowadzić raz na miesiąc monitoring ilości wykorzystywanej wody na potrzeby hali montażu i wykończenia (finisz) H4, tj. w 3 kabinach mycia pojazdów w oparciu o odczyty wskazań podlicznika dedykowanego dla tej instalacji oraz odnotowywać wyniki w rejestrze.

7.1.2. Monitoring ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych

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

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

7.2.3. Monitoring lokalny jakości wód podziemnych

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

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

Ogólne	Metale	Węglowodory alifatyczne	Związki nieorganiczne	Jednopierścieniowe węglowodory aromatyczne	Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne	Węglowodory chlorowane	Pozostałe substancje
1	2	3	4	5	6	7	8
Odczyn Przewodność OWO Azotyny Azotany Amoniak Chlorki Siarczany Fosforany Wapń Magnez Żelazo Mangan Potas Sód Wodorowęglany Detergenty anionowe Detergenty niejonowe Fluorki Bor	Arsen Bar Chrom Cynk Kadm Miedź Nikiel Ołów Rtęć	Benzyna (węglowodory C6-C12) Oleje mineralne (węglowodory - C12-C35)	Cyjanki wolne Cyjanki związki kompleksowe	Benzen Suma jednopierścieniowych węglowodorów aromatycznych	Benzo(a)piren Suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA)	Chlorobenzeny	Indeks fenolowy PCB Ftalanv

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

7.3. Monitoring zużycia energii, materiałów, surowców i paliw

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

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

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

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

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

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

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

Dla Zakładu Volkswagen Poznań sp. z o.o. we Wrześni Oddział w Białężycach opracowany został "Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym".

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

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

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

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

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

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

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

IV. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019 -07- 1 0

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

UZASADNIENIE

Volkswagen Poznań sp. z o.o., ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań, reprezentowana przez pełnomocników – Danutę Dutkiewicz i Marcina Magdziarka, złożyła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wniosek z dnia 5.03.2018 r. o uchylenie decyzji Starosty Wrzesińskiego znak: WBS.6222.1.2016 z dnia 25.08.2016 r., udzielającej przedsiębiorstwu Volkswagen Poznań Sp. z o.o., ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW, zlokalizowanej na terenie Zakładu Września Oddział w Białężycach, gm. Września, o uchylenie decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.32.2016 z dnia 2.09.2016 r., udzielającej przedsiębiorstwu Volkswagen Poznań sp. z o.o., pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ oraz instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanych na terenie Zakładu Września Oddział w Białężycach, gm. Września, oraz o udzielenie przedsiębiorstwu Volkswagen Poznań Sp. z o.o. nowego pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Jednocześnie na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca złożył wniosek o objęcie niniejszym pozwoleniem instalacji wymagających uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Ponadto prowadzący instalację zwrócił się o jednoczesne uchylenie decyzji Starosty Wrzesińskiego:

- znak: WBS.6224.6.2016 z dnia 1.09.2016 r., udzielającej przedsiębiorstwu Volkswagen Poznań Sp. z o.o., ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań, pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu Września Oddział Białężyce w m. Białężyce 100, 62-300 Września. Postępowanie prowadzone pod znakiem sprawy: DSR-II-1.7221.52.2018.
- znak: WBS.6220.6.2015 z dnia 9.11.2015 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia na wytwarzanie odpadów na terenie Zakładu Września Oddział w Białężycach. Postępowanie prowadzone pod znakiem sprawy: DSR-II-2.7243.12.2019.

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 wydaniem decyzji uchylającej ww. decyzje Starosty Wrzesińskiego i Marszałka Województwa Wielkopolskiego przemawia słuszny interes Strony. Udzielenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. nowego pozwolenia zintegrowanego dla wszystkich instalacji sprawia, że pozostawienie w obrocie prawnym istniejących pozwoleń jest bezzasadne. Jednocześnie brak jest przepisów szczególnych zakazujących uchylenia decyzji udzielającej ww. pozwoleń zintegrowanych.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji, wynika z faktu zaliczenia ich do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 1 pkt 1, ust. 2 pkt 7 oraz ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71) oraz mając na uwadze art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 2081 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji – do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ – do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – do wytwarzania energii i paliw: do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW”

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

2019-07-19

Poznań, dnia

Magdziarka
Marcin Magdziarka

wraz z uzupełnieniami, sporządzony przez Przedsiębiorstwo Projektowo-Usługowe EKOGE0, Wargowo 87A, 64-605 Wargowo.

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

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych podania o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Ponadto wobec zmiany stanu prawnego, w związku z wejściem w życie ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592), wezwano Stronę do złożenia stosownego zaświadczenia o niekaralności Prowadzącego instalację, operatu przeciwpożarowej oraz postanowienia opiniującego operat przeciwpożarowy. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

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

Przed wydaniem niniejszej decyzji, pracownicy Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu w dniu 19.06.2018 r., przeprowadzili oględziny instalacji zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakładu Września Oddział w Białężycach. Podczas oględzin nie stwierdzono niezgodności stanu faktycznego instalacji z informacjami zawartymi we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: DSR-II-1.7222.11.2018 z dnia 29.08.2018 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 1, pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

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

Pismem znak: DSR-II-1.7222.11.2018 z dnia 21.03.2019 r. Marszałek Województwa Wielkopolskiego, na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej we Wrześni, z prośbą o przeprowadzenie kontroli.

Postanowieniem znak: PZ.5515.2.4.2019 z dnia 9.04.2019 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej we Wrześni potwierdził spełnienie przez Zakład we Wrześni, wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym ze stycznia 2019 r.

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

We wniosku przedstawiono oddziaływanie wszystkich instalacji zlokalizowanych na terenie Volkswagen Poznań sp. z o.o. – Zakład Września Oddział w Białężycach na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji kwasu siarkowego, lotnych związków organicznych (jako pojedynczych związków), izocyjanianów, pyłu, w tym pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, dwutlenku siarki, tlenku węgla, tlenków azotu, żelaza, miedzi, manganu, niklu, cynku, chromu, ołowiu, wanadu, molibdenu, tytanu, cyny oraz chlorowodoru. 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.

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

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), Prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza ze źródeł spalania paliw oraz w przypadku instalacji wprowadzających lotne związki organiczne, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Poznań, dnia 2019-07-19

Wacław
Marcin Wachęga

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

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

Ścieki przemysłowe powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji stanowią mieszaninę ścieków przemysłowych oraz ścieków bytowych odprowadzanych po oczyszczeniu do wymaganych parametrów do gminnej sieci kanalizacyjnej. Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego są generowane z linii technologicznych hali lakierni H3 (linia myjąco-fosforanująca VBH, linia KTL), z hali montażu i wykończenia (finisz) H4 tj. kabin automatycznego mycia samochodów oraz z instalacji energetycznego spalania paliw – kondensat.

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

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

Ścieki przemysłowe generowane z hali montażu i wykończenia (finisz) H4 tj. kabin automatycznego mycia samochodów, po podczyszczeniu z zawiesiny i węglowodorów ropopochodnych oraz kondensat powstający w wyniku spalania paliw, odprowadzane są do wewnątrzzakładowej kanalizacji sanitarno-przemysłowej.

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

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

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

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

W związku z powyższym w niniejszej decyzji uwzględnia się wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami, a także prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

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

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

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek
120

2019-07-19

Poznań, dnia

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

Dodatkowo w punkcie 6.4. określono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej dla Zakładu Września Oddział w Białężycach, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Szczegółowe warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji zostały określone w załączonym do wniosku „Operacje przeciwpożarowe obszarów magazynowania odpadów na terenie Volkswagen Poznań Z2”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.

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

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

Najbliższe otoczenie instalacji stanowią tereny użytkowane rolniczo.

Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są:

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

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

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

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

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

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

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

- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki dla obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, sierpień 2006 r.
- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki dla obróbki powierzchniowej przy użyciu rozpuszczalników organicznych, sierpień 2007 r.
- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki dla dużych obiektów energetycznego spalania (LCP), 2017 r.
- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki dla branży metali żelaznych, grudzień 2001 r.
- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003 r.
- Dokument referencyjny – Najlepsze dostępne Techniki w zakresie efektywności energetycznej, czerwiec 2008 r.

Stosowane technologie dla przedmiotowych instalacji:

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

STARSZY INSPEKTOR

Wachek
Marcin Wachek

Poznań, dnia 2019-07-19

- do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m³,
 - do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie,
 - do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW,
- są zgodne z zapisami ww. dokumentów referencyjnych, wskazujących na ograniczenie ilości substancji wprowadzanych do środowiska.

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

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

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

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

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

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

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Zgodnie z art. 40 § 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, jeżeli strona ustanowiła pełnomocnika, pisma doręcza się pełnomocnikowi. Jeżeli ustanowiono kilku pełnomocników, doręcza się pisma tylko jednemu pełnomocnikowi. Uwzględniając cytowany przepis, niniejsza decyzja zostanie doręczona tylko jednemu z ustanowionych przez Wnioskodawcę pełnomocników, tj. Marcinowi Magdziarkowi.

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

POUCZENIE

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

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tut. Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 2031,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz. 1000). 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.



[Signature]
Jacek Bogusławski
CZŁONEK ZARZĄDU

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

2019-07-19

z upr. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA Poznań, dnia

STARSZY INSPEKTOR

[Signature]
Marcin Wachek

Otrzymują:

1. Volkswagen Poznań sp. z o.o.
ul. Warszawska 349, 61-060 Poznań
2. Marcin Magdziarek – pełnomocnik
3. Minister Środowiska
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
5. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (SIGW)
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań
6. Starosta Wrzesiński (kopia)
ul. Chopina 10, 62-300 Września
7. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
8. Aa x 2

Zgodność odpisu z oryginałem
poświadczam

Poznań, dnia 2019-07-19

STARSZY INSPEKTOR

Marcin Wachek
Marcin Wachek

