



PK-II.7222.12.2022

Kielce, 28 kwietnia 2023

Decyzja

Na podstawie art. 104 oraz art. 162 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 193 ust. 1 pkt 2 i pkt 3, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2021 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku MAN Bus Sp. z o.o., ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. 1 Maja 12, oraz wygaszenia decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego, znak: ŚO-II.7222.56.2020 z dnia 17 sierpnia 2020 r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w zakładzie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice,

orzekam

- I. Wygaszam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.56.2020 z dnia 17 sierpnia 2020 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w zakładzie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice.
- II. Udzielam MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. 1 Maja 12, oraz określam:

1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

Na terenie zakładu MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice prowadzone są następujące rodzaje działalności wymienione z Załączniku I do dyrektywy 2010/75/UE:

- 1) Powierzchniowa obróbka substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w szczególności do zdobienia, drukowania, powlekania, odtuszczania, impregnacji wodoodpornej, zaklejania, malowania, czyszczenia lub impregnowania za pomocą rozpuszczalnika organicznego, o wydajności przekraczającej 150 kg na godzinę lub przekraczającej 200 ton rocznie - wymieniona w pkt 6.7 ww. Załącznika;
- 2) Powierzchniowa obróbka metalu lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie objętość zbiorników przekracza 30 m³- wymieniona w pkt 2.6 ww. Załącznika.

Działalność w zakresie „Powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w szczególności do zdobienia, drukowania, powlekania, odtuszczania, impregnacji wodoodpornej, zaklejania, malowania, czyszczenia lub impregnowania za pomocą rozpuszczalnika organicznego”, obejmująca powlekanie nowych pojazdów – autobusów, stanowi główny rodzaj działalności prowadzonej na terenie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach. Natomiast, działalność w zakresie „Powierzchniowej obróbki metalu lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych” jest bezpośrednio związana z ww. głównym rodzajem działalności.

2. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ISTOTNE Z PUNKTU WIDZENIA PRZECIWDZIAŁANIA ZANIECZYSZCZENIOM

2.1 Rodzaj i parametry instalacji

Na terenie Zakładu MAN Bus w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice prowadzona jest działalność polegająca na produkcji autobusów.

PKD –29.10 C – produkcja autobusów

Na terenie Zakładu produkowane są autobusy niskopodłogowe z napędem elektrycznym, konwencjonalnym oraz CNG, a także grupy podłogowe i komponenty. Maksymalna wielkość produkcji instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu wynosi **3000 sztuk autobusów/rok**.

Produkcja autobusów prowadzona jest m.in. w oparciu o procesy: powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (powlekanie nowych autobusów) oraz powierzchniowej obróbki metalu lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych.

Maksymalne roczne zużycie Lotnych Związków Organicznych (LZO) w instalacji powlekania nowych pojazdów wynosi **281,35 Mg/rok**, dla wielkości produkcji na poziomie 3000 sztuk autobusów/rok.

Działalność w zakresie powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w szczególności do zdobienia, drukowania, powlekania, odtłuszczenia, impregnacji wodoodpornej, zaklejania, malowania, czyszczenia lub impregnowania za pomocą rozpuszczalnika organicznego, o wydajności przekraczającej 150 kg na godzinę lub przekraczającej 200 ton rocznie prowadzona na terenie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach objęta jest wymaganiami *Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi* (Dz.U. UE.. 2020.414.19 L334 z dn. 2020.12.09), zwanej dalej „Konkluzjami BAT STS”.

Zgodnie z nomenklaturą wprowadzoną na potrzeby stosowania ww. Konkluzji BAT, instalację stanowi zespół urządzeń, rozumiany jako „Wszystkie części instalacji, które biorą udział w rodzajach działalności wymienionych w pkt 6.7 lub 6.10 załącznika I do dyrektywy 2010/75/UE i wszelkich innych powiązanych rodzajach działalności, które mają wpływ na zużycie lub emisje. Zespoły urządzeń mogą być nowymi zespołami urządzeń lub istniejącymi zespołami urządzeń”.

Mając na względzie ww. definicję, instalacja powlekania nowych pojazdów (autobusów), eksploatowana na terenie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach składa się z następujących procesów i linii technologicznych:

- a) nowy zespół urządzeń (zespół urządzeń na terenie instalacji, dla którego pozwolenie jest wydawane po raz pierwszy po publikacji niniejszych konkluzji dotyczących BAT):
- linia Pegulanu, przyklejanie wykładzin do podłóg autobusów,
 - linia nanoszenia powłok lakierniczych na konstrukcje autobusów,
 - natryskowa konserwacja spodu pojazdu Gromalit'em,
 - stanowiska przygotowania szyb;
- b) istniejący zespół urządzeń (linia KTL):
- wanna do malowania metodą kataforezy (KTL),
 - linia do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, stanowiąca jeden ciąg technologiczny z wanną do KTL.

Nowy zespół urządzeń

Linia Pegulanu, przyklejanie wykładzin do podłóg autobusów

Linia Pegulanu zlokalizowana jest w hali nr 55. Prowadzone są tu operacje: nanoszenie kleju, wygrzewania wykładzin oraz wklejanie wykładzin. W Zakładzie eksploatowanych jest 6 stanowisk klejenia wykładzin podłogowych. Każde stanowisko to metalowy stół, na którym наносzony jest klej na wykładzinę podłogową. W konstrukcji każdego ze stołów usytuowane są ssawki, którymi zasysane jest powietrze zanieczyszczone LZO. Następnie systemem

kanałów powietrze wraz z lotnymi związkami organicznymi wyprowadzane jest do dopalacza termicznego firmy CNIM BABCOCK (dopalacz Pegulanu) o skuteczności redukcji LZO powyżej 99%, a następnie za pośrednictwem emitora E-4 o wysokości $h = 15,3$ m i średnicy $\varnothing = 1,4$ m odprowadzane do atmosfery.

Wykładzina z naniesionym klejem jest wygrzewana, a następnie po wygrzaniu w kabinie jest przyklejana do podłogi autobusu. Zanieczyszczone LZO powietrze z Kabiny przyklejania wykładziny kierowane jest do dopalacza termicznego (dopalacz Pegulanu), a następnie za pośrednictwem emitora E-4 odprowadzane do atmosfery.

Linia nanoszenia powłok lakierniczych na konstrukcje autobusów

Proces nanoszenia powłok lakierniczych na konstrukcję autobusów prowadzony jest w hali nr 60 (4 linie lakiernicze) oraz hali nr 9 (linia lakiernicza do nanoszenia poprawek).

Każda linia lakiernicza składa się z:

- Kabinę przygotowania autobusu do procesu lakierowania, gdzie następuje zabezpieczenie tych części karoserii autobusu, które nie wymagają na danym etapie malowania,
- Właściwej kabiny lakierniczej, w której наносzona jest powłoka lakiernicza na autobus. Kabina ta wyposażona jest w układ nawiewno-wywiewny z filtrami powietrza na wprowadzeniu go do komory i kurtynę wodną na zakończonym emitorem wyprowadzeniu zanieczyszczonego powietrza z komory.
- Komory suszarniczej wyposażonej w palniki gazowe, w której następuje wysuszenie naniesionej powłoki lakierniczej.

Zanieczyszczone LZO powietrze odciągane jest z komory poprzez kurtynę wodną, gdzie traci części stałe w postaci porwanych przez powietrze drobinek farby. W wodzie częściowo pochłaniane są także lotne związki organiczne. Tak oczyszczone powietrze kierowane jest emitorem na zewnątrz hali produkcyjnej. Trzy linie lakiernicze (linia nr 2, nr 3 oraz nr 4 moduł A) wyposażone w dodatkowy układ redukujący emisję lotnych związków organicznych – rotory zeolitowe. Zanieczyszczone LZO powietrze z komory nanoszenia powłok kierowane jest do koncentratora (rotora), gdzie następuje absorpcja LZO na zeolicie, a oczyszczone powietrze jest następnie odprowadzane do atmosfery poprzez komin wyrzutowy. Skuteczność redukcji LZO wynosi 98 %. Każdy rotor zeolitowy wyposażony jest w gazowy podgrzewacz powietrza (oznaczony odpowiednio: PG1, PG2 i PG4), o mocy palnika 180 kW i sprawności 90 %. W wyniku procesu desorpcji zanieczyszczeń przy zastosowaniu gorącego powietrza o temp. ok. 210°C, generowanego przez podgrzewacz powietrza PG, następuje uwolnienie z zeolitu LZO. Powietrze z LZO po desorpcji przechodzi przez sektor chłodzący, gdzie ochładza rotor po desorpcji, aby mogła nastąpić kolejna adsorpcja zanieczyszczeń. Powietrze po desorpcji kierowane jest ocieplonym kanałem do dopalacza Babcock, a następnie za pośrednictwem Emitora E-4 (emitor dopalacza Pegulanu) kierowane do atmosfery. Każdy rotor wyposażony jest dodatkowo w filtr, który ochrania zeolit przed zatykaniem oraz przed zniszczeniem mechanicznym spowodowanym cząstkami pyłów transportowanymi wraz z zanieczyszczonym powietrzem.

W przypadku wystąpienia stanów awaryjnych systemu rotorów zeolitowych lub dopalacza Babcock (dopalacz Pegulanu), powietrze wywiewane z lakierni, do czasu usunięcia awarii będzie kierowane do atmosfery emitarami

Natryskowa konserwacja spodu pojazdu Gromalit'em

W zakładzie eksploatowana jest jedna linia do nanoszenia gromalitu, w celu nałożenia powłoki ochronnej na podwozia autobusów. W skład linii wchodzi następujące elementy:

- komora, w której prowadzony jest proces nanoszenia gromalitu na podwozie autobusu,
- układ nawiewno-wywiewny z filtrami powietrza na wprowadzeniu go do komory i na wyprowadzeniu zanieczyszczonego powietrza z komory zakończony emitorem,
- układ pomp ciśnieniowych podających pod ciśnieniem przewodami materiał (gromalit) przeznaczony do nanoszenia na spód autobusu. Przewód ciśnieniowy zakończony jest pistoletem malarskim, za pomocą którego pracownicy nanoszą powłokę gromalitu na autobus.

Instalacja do nanoszenia gromalitu nie jest wyposażona w urządzenia do redukcji lotnych związków organicznych, nie posiada też suszarni, w której są suszone pojazdy po procesie nanoszenia powłoki gromalitu. Zanieczyszczone LZO powietrze odprowadzane jest z kabiny gromalitu do atmosfery za pośrednictwem emitora L-22, o wysokości $h = 15,0$ m i średnicy $\varnothing = 1,0$ m.

Stanowiska przygotowania szyb

Proces przygotowania szyb przed klejeniem prowadzony jest na czterech stanowiskach. Są to cztery stoły, na których szyby czyszczone są zmywaczem, a następnie dookoła szyby nakładany jest podkład. Dodatkowo do szyb przyklejane są dystanse, które regulują odległość szyby od korpusu autobusu oraz czujniki deszczu. Stanowiska przygotowania szyb przed klejeniem wyposażone są w instalację wyciągową, za pośrednictwem, której zanieczyszczone LZO powietrze jest odprowadzane na zewnątrz hali dwoma emitarami K-1 i K-2, o wysokości $h = 8,0$ m i średnicy $\varnothing = 0,5$ m. Do każdego emitora podłączone są dwa stoły robocze.

Istniejący zespół urządzeń

Linia do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych wraz z posadowioną w ciągu technologicznym wanną do powlekania elektroforetycznego (KTL) zlokalizowana jest w hali nr 60.

Przed procesem powlekania szkielety autobusów w stanie surowym są czyszczone za pomocą wodno-alkalicznych roztworów detergentów. Następnie przeprowadzana jest obróbka wstępna z użyciem wodnych roztworów fosforanów cynku, manganu i niklu, aby zapewnić zarówno niezawodne zabezpieczenie przed korozją podpowierzchniową, jak i dobrą przyczepność powłoki. Całkowita pojemność wanien w ciągu technologicznym wraz z wanną KTL wynosi 2360 m³, natomiast całkowita pojemność wanien procesowych, w których

zachodzą procesy elektrolityczne lub chemiczne, z wyłączeniem powlekania kataforetycznego, wynosi 920 m³. W ramach linii technologicznej prowadzi się następujące procesy:

1) **Odtłuszczenie** – wanna procesowa o pojemności 240 m³. Proces odtłuszczenia prowadzony jest w alkalicznej kąpieli, w temperaturze 48÷55° C z wykorzystaniem środków powierzchniowoczących, następuje tu usunięcie zabrudzeń z powierzchni szkieletu (opilki metalu, kurz, smary i oleje).

2) **Płukanie I** – wanna o pojemności 220 m³

3) **Aktywacja** – wanna procesowa o pojemności 220 m³. Aktywacja pozwala na uzyskanie równomiernej i szczelnej powłoki cynkowo-fosforanowej. Proces przeprowadzany jest w temperaturze 10÷40 ° C.

4) **Fosforanowanie** – wanna procesowa o pojemności 240 m³. Fosforanowanie umożliwia wytworzenie mikrokrystalicznej powłoki cynkowo-niklowo-manganowej, stanowiącej podkład antykorozyjny. Proces prowadzony jest w temperaturze 48÷55° C.

5) **Płukanie II** – wanna o pojemności 220 m³.

6) **Pasywacja** – wanna procesowa o pojemności 220 m³. Pasywacja to proces uszczelniania powstałej powłoki fosforanowej.

7) **Płukanie III** - wanna o pojemności 220 m³.

8) **Kataforetyczne malowanie** – wanna o pojemności 340 m³ do elektroforetycznego nakładania powłok zawierających LZO. Proces polega na kataforetycznym powlekanii korpusów autobusów gruntem epoksydowym, który posiada właściwości antykorozyjne.

9) **Płukanie ultra-filtratem I** – wanna o pojemności 220 m³.

10) **Płukanie ultra-filtratem II** – wanna o pojemności 220 m³.

11) **Suszenie i utwardzenie powłok** naniesionych na korpusy autobusów. Po drugim płukaniu w wannie z ultrafiltratem, korpusy autobusowe trafiają do suszarni komorowej o wymiarach 17,693 m x 6,02 m, wyposażonej w palnik gazowy o mocy 400 kW. W suszarni następuje odparowanie rozpuszczalnika zawartego w powłoce oraz utwardzenie materiału powłokowego. Podczas pracy suszarni układ powietrza wylotowego odsysa powietrze zawierające rozpuszczalniki i równocześnie doprowadza świeże powietrze. Powietrze zawierające rozpuszczalniki jest doprowadzane do dopalacza termicznego, wyposażonego w palnik gazowy o mocy 1 MW, celem utylizacji, a następnie za pośrednictwem emitora E-2 o wysokości h = 15,46 m i średnicy $\varnothing = 0,76$ m odprowadzane do atmosfery.

Zanieczyszczone powietrze, powstające podczas energetycznego spalania gazu (bezpośrednie ogrzewanie kabiny suszarniczej w ramach instalacji grzewczej), podczas zatrzymania procesu suszenia oraz otwarcia komory suszarniczej odprowadzane jest poprzez układ wentylacyjny, znajdujący się nad wrotami suszarni, do emitora E-1 o wysokości h = 17,37 m i średnicy $\varnothing = 0,45$ m, a następnie do atmosfery.

Powietrze z nad waniem technologicznych jest ujmowane i poprzez system wentylacji kierowane do atmosfery za pośrednictwem emitatorów E-3a, E-3b oraz E-3c, o wysokości h = 15,63 m i średnicy $\varnothing = 0,9$ m każdy.

W ramach instalacji do powierzchniowej obróbki metali funkcjonują także:

- Stacja uzdatniania wody DEMI. Stacja DEMI ma na celu przygotowanie wody demineralizowanej wykorzystywanej do kąpieli płukania karoserii oraz kąpieli aktywacji, fosforanowania, pasywacji i malowania kataforetycznego. Woda DEMI wytwarzana jest w niskociśnieniowej dwufazowej instalacji odwróconej osmozy z wody dostarczanej do sieci wewnętrzzakładowej z sieci miejskiej. Woda zdemineralizowana magazynowana jest w zbiorniku wody DEMI o pojemności 25 m³, z którego kierowana jest na linię technologiczną.

- Mechaniczno-chemiczna oczyszczalnia ścieków. Ścieki przemysłowe powstające w procesach obróbki powierzchniowej linii KTL, ścieki ze stacji uzdatniania wody, odcieki z prasy filtracyjnej w oczyszczalni ścieków oraz ścieki pochodzące z utrzymania czystości instalacji odprowadzane są przez wydzielone systemy kanalizacyjne i systemy pompowe, dostosowane do zawartych w nich substancji (oleje, kwasy, zasady, zawieszane cząstki lakieru) do zakładowej oczyszczalni mechaniczno-chemicznej.

Proces oczyszczania składa się z neutralizacji, koagulacji, flokulacji, sedymentacji oraz odwadniania osadów na prasie filtracyjnej. Ścieki z procesu technologicznego gromadzone są w 4 zbiornikach ścieków:

- zbiornik 21B01 – zbiornik ścieków alkalicznych;
- zbiorniki 20B01 i 20B02 – zbiorniki ścieków kwaśno-zasadowych;
- zbiornik 22B01 – zbiornik ścieków KTL.

Ścieki ze zbiorników oczyszczane są w dwóch reaktorach 30B01 i 31B01 (każdy zbiornik o poj. 25 m³). Proces przebiega automatycznie po wyborze właściwego do rodzaju obrabianych ścieków programu. Każdy reaktor ma trzy programy obróbki ścieków (ścieki kwaśne, ścieki alkaliczne, ścieki KTL). Na oczyszczalni ścieków znajduje się 9 zbiorników buforowych do przechowywania kąpieli KTL i fosforanowania. Możliwy jest przepływ zawartości zbiorników bezpośrednio do reaktorów 30B01 i 31B01 oraz do zbiorników kwaśno-zasadowych 20B01 i 20B02. Reaktory wyposażone są w mieszadła zamontowane na zbiorniku wspólnie z obwodem pomiarowym pH oraz zaworami dozującymi. Podczas procesu oczyszczania ścieków dozowane są środki chemiczne zobojętniające ścieki oraz koagulanty. Dozowanie chemikaliów w procesie oczyszczania ścieków odbywa się głównie poprzez pomiar pH. Wartość pH ścieków po zakończonym procesie oczyszczania jest kontrolowana automatycznie na studziencie wyjściowej (pH ścieków powinno mieścić się w granicach 6,5-9,5). Ścieki w reaktorze ulegają dekantacji. Ścieki z nad osadu wpływają na filtr żwirowy (filtr jest okresowo płukany, a zanieczyszczona woda odprowadzana jest do zbiorników na ścieki kwaśno-zasadowe 20B01 i 20B02), a następnie spływają do studzienki pośredniej. Osad z reaktora przepompowany zostaje do zbiornika pośredniego, a stamtąd trafia na prasę filtracyjną. Po odwodnieniu wywożony jest do magazynu odpadów. Odcieki z zagęszczania osadów trafiają na filtr żwirowy i do studzienki wyjściowej. Ze studzienki ścieki pobierane są do analizy w zakładowym laboratorium i po spełnieniu wymagań

odprowadzane są do zakładowej sieci kanalizacji sanitarnej. W przypadku pH<6,5 lub pH>9,5 ścieki zwracane są na zakładową oczyszczalnię ścieków.

2.2 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

2.2.1 Ilość wykorzystywanej energii i paliw

Tabela nr 1. Ilość wykorzystywanej w instalacji IED energii elektrycznej i gazu ziemnego

Lp.	Rodzaj energii/paliwa	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	30 000	MWh/rok
2.	Gaz ziemny	1 100 000	Nm ³ /rok

2.2.2 Rodzaj i ilość głównych surowców i półproduktów wykorzystywanych w instalacji

Tabela nr 2. Zestawienie najważniejszych surowców i półproduktów wykorzystywanych w instalacji

Kod produktu	Nazwa surowca/ materiału	Zużycie [Mg/rok]
S1	Środki do zabezpieczenia powierzchni przed malowaniem KTL	70
S2	Środki do malowania katarforetycznego KTL	100
S3	Sól próżniowa	10,0
S4	Wapno	5,0
S5	Kwasy i zasady	14
S6	Kleje	57
S7	Gromalit	230
S8	Utwardzacze	120
S9	Utwardzacz do gromalitu zawierający 0 % LZO	54
S10	Farby akrylowe	90
S11	Farby epoksydowe	117
S12	Teroson SB B 2168 M (Macroplast)-KLEJ	76
S13	Zmywacz Teroson 8550	1,7
S14	Glasprimer Teroson	1,0
S15	Rozcieńczalniki	75

3. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA I MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII ORAZ WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

3.1 Wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza

3.1.1 Charakterystyka i parametry źródeł emisji gazów lub pyłów do powietrza

Tabela nr 3. Charakterystyka i parametry źródeł emisji gazów lub pyłów do powietrza

Lp.	Zespół urządzeń	Źródło emisji	Miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza/ nr emitora	Parametry emitora				Czas pracy emitora [h]
				Wysokość	Średnica	Typ wylotu	Prędkość gazów	
				[m]	[m]		[m/s]	
1.	Linia Pegulanu	Pegulan - Dopalacz termiczny	E-4	15,3	1,4	Otwarty	10,83	7200
2.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 1	Kabina lakiernicza	E-11	13,28	1,8	Otwarty	14,85	7200
3.		Suszarka powietrze z procesu suszenia	E-14	16,0	0,4	Zadaszony	4,42	7200
4.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 2	Kabina lakiernicza wylot awaryjny	E-9	14,40	1,5 x 1,5	Otwarty	8,64 (70 000 m ³ /h)	- *
5.		Kabina lakiernicza lakierowanie wylot z rotora zeolitowego	E-9.2	17,50	1,5 x 1,2	Otwarty	10,26	7200
6.		Kabina lakiernicza – awaryjny wylot z rotora zeolitowego	E-9.3	16,38	0,4	Otwarty	7,74 (3 500 m ³ /h)	- *
7.		Suszarka powietrze z procesu suszenia	E-5	16,0	0,4	Otwarty	4,42	7200
8.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 3	Kabina lakiernicza wylot awaryjny	E-6	14,30	1,5 x 1,5	Otwarty	11,51 (93 200 m ³ /h)	- *
9.		Kabina lakiernicza lakierowanie wylot z rotora zeolitowego	E-6.2	18,20	1,5 x 1,4	Otwarty	88 540	7200
10.		Kabina lakiernicza – awaryjny wylot z rotora zeolitowego	E-6.3	16,40	0,45	Otwarty	8,14 (4 660 m ³ /h)	- *
11.		Suszarka powietrze z procesu suszenia	E-3	16,0	0,4	Otwarty	2000	7200
12.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych	Kabina lakiernicza wylot awaryjny	E-1	13,65	0,95 x 0,95	Otwarty	8,62 (28 000 m ³ /h)	- *

13.	nr 4 (moduł A)	Kabina lakiernicza – lakierowanie wylot z rotora zeolitowego	E-1.2	17,15	0,85 x 0,85	Otwarty	26 133	7200
14.		Kabina lakiernicza – awaryjny wylot z rotora zeolitowego	E-1.3	16,26	0,315	Otwarty	6,67 (1 870 m ³ /h)	- *
15.		Suszarka powietrze z procesu suszenia	E-7	16,0	0,24	Otwarty	12,28	7200
16.		Suszarka powietrze z procesu suszenia	E-8	16,0	0,25	Otwarty	11,32	7200
17.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 4 (moduł B)	Kabina lakiernicza	E-16	16,0	1,0 x 0,75	Otwarty	17,78	7200
18.		Kabina lakiernicza	E-17	16,0	1,0 x 0,75	Otwarty	17,78	7200
19.		Suszarka powietrze z procesu suszenia	E-18	16,0	1,0 x 0,75	Otwarty	17,78	7200
20.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 5 (hala 9)	Suszarka powietrze z procesu suszenia	E-19	16,0	0,3	Otwarty	7,86	7200
21.		Kabina lakiernicza	E-20	13,0	2,0 x 1,0	Otwarty	10,42	7200
22.		Kabina lakiernicza	E-21	13,0	2,0 x 1,0	Otwarty	10,42	7200
23.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 3	Gazowy podgrzewacz powietrza PG1 o nominalnej mocy cieplnej 150 kW	E-6.1	15,5	0,25	Otwarty	1,24	7200
24.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 2	Gazowy podgrzewacz powietrza PG2 o nominalnej mocy cieplnej 180 kW	E-9.1	15,5	0,25	Otwarty	1,51	7200
25.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 4 moduł A	Gazowy podgrzewacz powietrza PG4 o nominalnej mocy cieplnej 90 kW	E-1.1	15,4	0,18	Otwarty	1,46	7200
26.	Linia Gromalitu	Pokrywanie powierzchni Gromalitem	L-22	15,0	1,0	Boczny	7,07	6800
27.	Stanowiska przygotowania szyb	2 stoły przygotowania szyb	K-1	8,0	0,5	Zadaszony	5,1	4800
28.	Stanowiska przygotowania szyb	2 stoły przygotowania szyb	K-2	8,0	0,5	Zadaszony	5,1	4800
29.	Linia KTL	Suszarka	E-1	17,37	0,45	Otwarty	8,86	6800
30.		Dopalacz katalityczny	E-2	15,46	0,76	Otwarty	1,86	6800

31.	Wentylacja ogólna znad wanien	E-3a	15,63	0,9	Otwarty	3,58	6800
32.	Wentylacja ogólna znad wanien	E-3b	15,63	0,9	Zadaszony	3,58	6800
33.	Wentylacja ogólna znad wanien	E-3c	15,63	0,9	Zadaszony	3,58	6800

* - emitor awaryjny, czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych określony został w pkt 3.1.3 niniejszej decyzji

3.1.2 Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza

Na każdym z emitorów (z wyłączeniem emitorów awaryjnych E-1, E-1.3, E-6, E-6.3, E-9 oraz E-9.3) zainstalowane będą stanowiska do pomiarów wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza. Posadowienie stanowisk pomiarowych będzie zgodne z obowiązującymi w tym zakresie normami.

Spółka MAN Bus Sp. z o.o. zobowiązana jest do zapewnienia łatwego i bezpiecznego dostępu do stanowiska pomiarowego.

3.1.3 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania

3.1.3.1 Wielkość dopuszczalnej emisji całkowitej LZO z powlekania pojazdów - autobusów

Tabela nr 4. Wielkość dopuszczalnej emisji całkowitej LZO z powlekania

Parametr	Typ pojazdu	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾ (średnia roczna)
Emisja całkowita LZO obliczona na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika	Autobusy	gLZO na m ² pola powierzchni ²⁾	< 100

¹⁾ - Wartość wynikająca z określonych w Konkluzjach BAT STS poziomów emisji BAT-AEL, odnosi się do emisji dotyczących wszystkich etapów procesu prowadzonego w tej samej instalacji, od powlekania elektroforetycznego lub wszelkiego innego rodzaju procesu powlekania, aż do końcowego woskowania i polerowania wierzchniej powłoki, jak również pochodzących z rozpuszczalników zużytych w czasie czyszczenia wyposażenia produkcyjnego podczas okresów produkcji lub poza nimi.

²⁾ Pole powierzchni zgodnie z definicją przedstawioną w załączniku VII część 3 do dyrektywy 2010/75/UE.

3.1.3.2 Wielkość dopuszczalnej zorganizowanej emisji gazów lub pyłów do powietrza

Tabela nr 5. Wielkość dopuszczalnej zorganizowanej emisji gazów lub pyłów do powietrza

Lp.	Źródło emisji	Miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza/ nr emitora	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji	Jednostka
1.	Pegulan - Dopalacz termiczny	E-4	NO _x ³⁾	130	mg/m ³
			CO ³⁾	150	mg/m ³
			LZO (S ₁) ¹⁾	50	mg/m _u ³
			LZO (S ₂) ²⁾	20	%
2.	Kabina lakiernicza nr 1	E-11	pył	<3	mg/m ³
3.	Kabina lakiernicza nr 4 moduł B	E-16	pył	<3	mg/m ³
4.	Kabina lakiernicza nr 4 moduł B	E-17	pył	<3	mg/m ³
5.	Kabina lakiernicza nr 5	E-20	pył	<3	mg/m ³
6.	Kabina lakiernicza nr 5	E-21	pył	<3	mg/m ³
7.	Gazowy podgrzewacz powietrza PG1 o nominalnej mocy cieplnej 150 kW	E-6.1	NO _x	0,02512	kg/h
8.	Gazowy podgrzewacz powietrza PG2 o nominalnej mocy cieplnej 180 kW	E-9.1	NO _x	0,03	kg/h
9.	Gazowy podgrzewacz powietrza PG4 o nominalnej mocy cieplnej 90 kW	E-1.1	NO _x	0,01507	kg/h
10.	Pokrywanie powierzchni Gromalitem	L-22	pył	<3	mg/m ³
11.	2 stoły przygotowania szyb	K-1	LZO (S ₁) ¹⁾	50	mg/m _u ³
			LZO (S ₂) ²⁾	20	%
12.	2 stoły przygotowania szyb	K-2	LZO (S ₁) ¹⁾	50	mg/m _u ³
			LZO (S ₂) ²⁾	20	%
13.	Dopalacz katalityczny	E-2	do dnia 8 grudnia 2024 r.		
			NO _x	0,56	kg/h
			CO	0,13	kg/h
			od dnia 9 grudnia 2024 r.		
			NO _x ³⁾⁴⁾	130	mg/m ³
			CO ³⁾⁴⁾	150	mg/m ³
14.	Wentylacja ogólna znad wanień	E-3a	fluor	0,0038	kg/h
			mangan	0,0023	kg/h
			nikiel	0,0008	kg/h
15.	Wentylacja ogólna znad wanień	E-3b	fluor	0,0038	kg/h
			mangan	0,0023	kg/h
			nikiel	0,0008	kg/h

16.	Wentylacja ogólna z nadwanien	E-3c	fluor	0,0038	kg/h
			mangan	0,0023	kg/h
			nikiel	0,0008	kg/h

¹⁾ - standard emisji zorganizowanej (S₁), wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, określony w załączniku nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860) dla procesu nakładania spoiwa przy zużyciu LZO >5 i ≤ 25 Mg/rok.

²⁾ - standard emisji niezorganizowanej (S₂), wyrażone jako procent wkładu LZO, określony w załączniku nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, dla procesu nakładania spoiwa przy zużyciu LZO >5 i ≤ 25 Mg/rok.

³⁾ – wynikający z Konkluzji BAT STS poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji NO_x w gazach odlotowych oraz poziom emisji w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych.

⁴⁾ – Istniejący zespół urządzeń objęty jest wymaganiami Konkluzji BAT STS, w tym w zakresie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL), od dnia 9 grudnia 2024 r.

3.1.3.3 Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji gazów lub pyłów do powietrza z instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

Tabela nr 6. Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji gazów lub pyłów do powietrza

Rodzaj substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [Mg/rok]
pył	5,27
NO _x	4,47
Całkowite LZO	144,275
CO	1,022
Fluor	0,0038
Mangan	0,0023
Nikiel	0,0008

3.1.4 Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Istniejący zespół urządzeń - Linia KTL

W przypadku Linii KTL nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych powodującej ponadnormatywną emisję gazów lub pyłów do powietrza. Awaria dopalacza katalitycznego dedykowanego linii KTL (emitor E-2) skutkuje zaprzestaniem

przewodzenia procesu produkcyjnego. Układ ten nie jest wyposażony w systemy odprowadzania zanieczyszczeń gazowych do powietrza z pominięciem dopalacza katalitycznego (emitor E-2). Awaria układu wentylacyjnego linii lub dopalacza skutkuje zaprzestaniem pracy instalacji do czasu jej usunięcia.

Nowy zespół urządzeń:

Linia Gromalitu, Stanowiska przygotowania szyb

W przypadku Linii Gromalitu oraz Stanowisk przygotowania szyb, nie przewiduje się pracy w warunkach innych od normalnych. Awaria układów wentylacyjnych tych linii technologicznych skutkuje zatrzymaniem pracy instalacji do czasu usunięcia.

Linia Pegulanu

W przypadku Linii Pegulanu nie przewiduje się pracy urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych, powodującej ponadnormatywną emisję gazów lub pyłów do powietrza. Stanowiska do powlekania (klejenia) nie zostały wyposażone w systemy odprowadzania zanieczyszczonego LZO powietrza na zewnątrz hali z pominięciem dopalacza termicznego (emitor E-4). Awaria układu wentylacyjnego lub dopalacza termicznego skutkuje zaprzestaniem prowadzenia procesu technologicznego i wstrzymaniem pracy urządzeń do czasu jej usunięcia.

Linia do nanoszenia powłok lakierniczych na konstrukcje autobusów

W przypadku kabin lakierniczych: nr 1, nr 4 moduł B oraz nr 6, wyposażonych tylko w kurtyny wodne, nie przewiduje się pracy w warunkach innych od normalnych, powodującej zwiększenie emisji gazów lub pyłów do powietrza. Awaria układów wentylacyjnych tych kabin skutkuje zaprzestaniem pracy na nich do czasu jej usunięcia.

Kabiny do nanoszenia powłok lakierniczych: nr 2, nr 3 oraz nr 4 moduł A, z których zanieczyszczone LZO powietrza odprowadzane są na koła zeolitowe, a następnie kierowane do dopalacza Pegulanu, wyposażone zostały w układy, które w przypadku wystąpienia awarii rotora zeolitowego lub dopalacza, umożliwiają na odprowadzenie zanieczyszczonego LZO powietrza na zewnątrz hali, z pominięciem urządzeń redukujących emisję. Awaryjny tryb wyrzutu zanieczyszczonych LZO gazów ujmowanych z komór lakierowania realizowany jest za pośrednictwem emitorów: E - 9, E - 6, E - 1 (wyloty awaryjne z kabin lakierniczych) oraz E - 9.3, E - 6.3, E - 1.3 (wyloty awaryjne z rotorów zeolitowych).

Tryb awaryjnego wyrzutu powietrza z odcięciem układu koncentracji LZO (rotora zeolitowego) następuje w sytuacji:

- przestoju w procesie lakierowania w kabinie,
- wystąpienia awarii w kabinie,
- zadziałania zabezpieczenia GAZEX przed zbyt wysokim stężeniem LZO w kanale wywiewnym z lakierni,
- awarii nagrzewnicy gazowej.

Przepustnice FV2.2, FV02, FV4.2 otwierają w kierunku emitorów kolejno E - 9, E - 6, E - 1. Otwarte zostają bypassy FV2.6, FV06, FV4.6 zapewniające dopływy świeżego powietrza na ssaniu wentylatorów. Kłapy na powietrzu skoncentrowanym do dopalacza zamykają się i otwierają się kłapy technologiczne FV2.5, FV05, FV4.5 w kierunku emitorów technologicznych E - 9.3, E - 6.3, E - 1.3.

3.1.4.1 Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Dopuszcza się eksploatację Kabin do nanoszenia powłok lakierniczych: nr 2, nr 3 oraz nr 4 moduł A, stanowiących części instalacji do powlekania nowych autobusów, w warunkach pracy odbiegających od normalnych, w szczególności w stanie awarii rotora zeolitowego lub dopalacza Pegulanu (emitor E-4).

Maksymalny (sumaryczny) dopuszczalny czas pracy ww. Kabin lakierniczych w warunkach odbiegających od normalnych, wynosi łącznie 80 min/rok.

3.1.4.2 Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych

Tabela nr 7. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych

Lp.	Źródło emisji	Miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza/ nr emitora	Parametry emitora			Rodzaj substancji	Emisja maksymalna w sytuacji awaryjnej
			Wysokość	Średnica	Prędkość gazów		
			[m]	[m]	[m ³ /h]		[kg/h]
1.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 2 Kabina lakiernicza wylot awaryjny	E-9	14,40	1,5 x 1,5	70 000	octan butylu	1,39428
						węglowodory aromatyczne	1,4075
						węglowodory alifatyczne	1,00602
						ksylen	0,84366
						etylobenzen	0,21014
						mezytylen	0,05938
						kumen	0,027
						propylobenzen	0,0057
						2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutyłowy)	0,20958
						butan-1-ol (alkohol butyłowy)	0,20958
						toluen	0,00456
						octan etylu	0,0135
2.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 2	E-9.3	16,38	0,4	3 500	octan butylu	1,39428
						węglowodory aromatyczne	1,4075

	Kabina lakiernicza – awaryjny wylot z rotora zeolitowego					węglowodory alifatyczne	1,00602
						ksylen	0,84366
						etylobenzen	0,21014
						mezytylen	0,05938
						kumen	0,027
						propylobenzen	0,0057
						2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutyłowy)	0,20958
						butan-1-ol (alkohol butyłowy)	0,20958
						toluen	0,00456
						octan etylu	0,0135
3.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 3 Kabina lakiernicza wylot awaryjny	E-6	14,30	1,5 x 1,5	93 200	octan butylu	1,39428
						węglowodory aromatyczne	1,4075
						węglowodory alifatyczne	1,00602
						ksylen	0,84366
						etylobenzen	0,21014
						mezytylen	0,05938
						kumen	0,027
						propylobenzen	0,0057
						2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutyłowy)	0,20958
						butan-1-ol (alkohol butyłowy)	0,20958
						toluen	0,00456
						octan etylu	0,0135
4.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 3 Kabina lakiernicza – awaryjny wylot z rotora zeolitowego	E-6.3	16,40	0,45	4 660	octan butylu	1,39428
						węglowodory aromatyczne	1,4075
						węglowodory alifatyczne	1,00602
						ksylen	0,84366
						etylobenzen	0,21014
						mezytylen	0,05938
						kumen	0,027
						propylobenzen	0,0057
						2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutyłowy)	0,20958
						butan-1-ol (alkohol butyłowy)	0,20958
						toluen	0,00456
						octan etylu	0,0135
5.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr	E-1	13,65	0,95 x 0,95	28 000	octan butylu	0,557715
						węglowodory aromatyczne	0,562999

	4(moduł A) Kabina lakiernicza wylot awaryjny					węglowodory alifatyczne	0,402407
						ksylen	0,337467
						etylobenzen	0,084057
						mezytylen	0,023753
						kumen	0,010794
						propylobenzen	0,002278
						2-metylopropan- 1-ol (alkohol izobutylowy)	0,083835
						butan-1-ol (alkohol butylowy)	0,083835
						toluen	0,001822
						octan etylu	0,005397
6.	Linia nanoszenia powłok lakierniczych nr 4 (moduł A) Kabina lakiernicza – awaryjny wylot z rotora zeolitowego	E-1.3	16,26	0,315	1 870	octan butylu	0,557715
						węglowodory aromatyczne	0,562999
						węglowodory alifatyczne	0,402407
						ksylen	0,337467
						etylobenzen	0,084057
						mezytylen	0,023753
						kumen	0,010794
						propylobenzen	0,002278
						2-metylopropan- 1-ol (alkohol izobutylowy)	0,083835
						butan-1-ol (alkohol butylowy)	0,083835
						toluen	0,001822
						octan etylu	0,005397

3.2 Emisja hałasu do środowiska

3.2.1 Charakterystyka akustyczna głównych źródeł hałasu

Tabela nr 8. Charakterystyka i czas pracy głównych źródeł hałasu

Lp.	Rodzaj źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu L_{AW} [dB]	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby
1.	Centrala wentylacyjna nr 13 - dach hali nr 60	81,0	24 h/dobę
2.	Centrala wentylacyjna nr 12 - dach hali nr 60	82,0	
3.	Czerpnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA - dach hali nr 60	86,0	
4.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA - dach hali nr 60	86,0	
5.	Czerpnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 23	86,6	
6.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 23 - dach hali nr 60	88,0	
7.	Czerpnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 03 - dach hali nr 60	88,1	

8.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 03 - dach hali nr 60	84,1
9.	Wentylator dachowy WPK-400 KONWEKTOR - dach hali nr 60	92,0
10.	Centrala wentylacyjna VTS VENTUS - dach hali nr 60	76,0
11.	Czerpnia centrali wentylacyjnej CLIMA nr 01 - dach hali nr 60	82,0
12.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej CLIMA nr 01 - dach hali nr 60	87,0
13.	Centrala wentylacyjna VTS CLIMA nr 14 - dach hali nr 60	83,0
14.	Wyrzutnia z kabiny suszenia - linia nr 1 - dach hali nr 60	80,0
15.	Centrala wentylacyjna VTS CLIMA nr 15 - dach hali nr 60	83,0
16.	Czerpnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 07 - dach hali nr 60	84,0
17.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 07 - dach hali nr 60	86,0
18.	Wyrzutnia z kabiny lakierniczej - linia nr 1 - dach hali nr 60	74,0
19.	Czerpnia powietrza do centrali wentylacyjnej - dach hali nr 60	71,0
20.	Wentylator dachowy WPH 400 KONWEKTOR - dach hali nr 60	89,0
21.	Centrala wentylacyjna VTS VENTUS - dach hali nr 60	74,5
22.	Centrala wentylacyjna CLIMA nr 11 - dach hali nr 60	81,0
23.	Wyrzutnia z kabiny suszenia (linia nr 4b) - dach hali nr 60	81,0
24.	Wentylator dachowy (wentylacja hali) - dach hali nr 60	88,0
25.	Centrala wentylacyjna JUWENT - dach hali nr 60	72,0
26.	Czerpnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 09 - dach hali nr 60	84,0
27.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 09 - dach hali nr 60	92,0
28.	Wyrzutnia powietrza z kabiny suszenia (linia nr 2) - dach hali nr 60	88,0
29.	Czerpnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 24 - dach hali nr 60	84,0
30.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej VTS CLIMA nr 24 - dach hali nr 60	87,0
31.	Wyrzutnia z kabiny suszenia (linia nr 3) - dach hali nr 60	88,0
32.	Czerpnia centrali wentylacyjnej nr 04 - dach hali nr 60	83,0
33.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej nr 04 - dach hali nr 60	86,0
34.	Centrala wentylacyjna nr 06 - dach hali nr 60	85,0
35.	Centrala wentylacyjna nr 07 - dach hali nr 60	86,0
36.	Wyrzutnia z kabiny suszenia (linia nr 4a) - dach hali nr 60	83,0
37.	Centrala wentylacyjna VTS CLIMA nr 11 - dach hali nr 60	83,0
38.	Czerpnia centrali wentylacyjnej CLIMA nr 05 - dach hali nr 60	83,0
39.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej CLIMA nr 05 - dach hali nr 60	87,0
40.	Wywietrzak zintegrowany z wet. DAs-250 - dach hali nr 60	82,0
41.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej nr 26 - dach hali nr 60	85,0
42.	Czerpnia centrali wentylacyjnej nr 26 - dach hali nr 60	81,0
43.	Instalacja odpylająca (szlifowanie szpachli) - zachodnia elewacja hali nr 60	88,0
44.	Instalacja odpylająca (szlifowanie podłóg) - zachodnia elewacja hali nr 60	87,0
45.	Instalacja dopalania LZO - zachodnia elewacja hali nr 60	80,0
46.	Czerpnia powietrza (kabina przygotowania) - dach hali nr 9	78,0
47.	Wyrzutnia powietrza (kabina przygotowania) - dach hali nr 9	82,0
48.	Czerpnia powietrza nr 1 (kabina lakiernicza) - dach hali nr 9	78,0

49.	Wyrzutnia powietrza nr 1 (kabina lakiernicza) - dach hali nr 9	82,0	
50.	Czerpnia powietrza nr 2 (kabina lakiernicza) - dach hali nr 9	79,0	
51.	Wyrzutnia powietrza nr 2 (kabina lakiernicza) - dach hali nr 9	81,0	
52.	Wyrzutnia powietrza (kabina suszenia) - dach hali nr 9	82,0	
53.	Wentylator koła zeolitowego nr 1 - dach hali nr 60	82,0	
54.	Wentylator koła zeolitowego nr 2 - dach hali nr 60	82,0	
55.	Wentylator koła zeolitowego nr 3 - dach hali nr 60	82,0	
56.	Wentylator dachowy BSH typ: DRVF-500/30-8 (wyciąg z hali KTL)	88,0	
57.	Wentylator dachowy BSH typ: DRVF-500/30-8 (wyciąg z hali KTL)	88,0	
58.	Wentylator dachowy BSH typ: DRVF-500/30-8 (wyciąg z hali KTL)	88,0	
59.	Wyrzutnia technologiczna (suszarka KTL)	91,0	
60.	Agregat chłodniczy (taras techniczny na przybudówce hali KTL)	106,0	
61.	Centrala wentylacyjna Lennox typ: KLM-25 (taras techniczny KTL)	93,0	
62.	Czerpnia ścienna do trafo (przybudówka hali KTL)	72,0	
63.	Wentylator dachowy DRVF-355/30-4 (taras techniczny na przybudówce hali KTL)	85,0	
64.	Wentylator dachowy DAs-400 (wentylacja hali oczyszczalnia ścieków)	81,5	
65.	Wentylator dachowy DAs-400 (wentylacja hali oczyszczalnia ścieków)	80,0	
66.	Wentylator dachowy DAs-400 (wentylacja hali oczyszczalnia ścieków)	82,0	
67.	Wentylator dachowy DAs-200 (wentylacja hali oczyszczalni ścieków)	72,0	

3.2.2 Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj.:

- 1) na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (tereny zlokalizowane na zachód i południowy zachód od granicy zakładu) wynosi:
 - w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 50 dB,
 - w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 40 dB.
- 2) na tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży (tereny Zespołu Szkół Zawodowych i Szkoły Podstawowej nr 1 im. Jana Kochanowskiego) wynosi:
 - w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 50 dB.
- 3) na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego (tereny zlokalizowane na południe od zakładu) wynosi:
 - w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB,
 - w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

3.3 Wytwarzanie i sposoby postępowania z odpadami

3.3.1 Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela nr 9. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Masa odpadów [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów	<u>Skład:</u> mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz eterów, estrów, alkoholi i ich pochodnych. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci płynnej, łatwopalne, drażniące i szkodliwe.	180,0
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów	<u>Skład:</u> mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz eterów, estrów, alkoholi i ich pochodnych. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci płynnej, łatwopalne, drażniące i szkodliwe.	340,0
3.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów	<u>Skład:</u> mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz eterów, estrów, alkoholi i ich pochodnych. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, łatwopalne i szkodliwe.	200,0
4.	08 01 21*	Zmywacz farb i lakierów	<u>Skład:</u> mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz estrów, alkoholi i ich pochodnych. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci ciekłej lub zawiesiny, łatwopalne, drażniące i szkodliwe, niebezpieczne dla środowiska.	65,0
5.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> lotne związki organiczne, rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, kalafonia. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej lub płynnej, łatwopalne, drażniące i szkodliwe, niebezpieczne dla środowiska.	80,0
6.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> lotne związki organiczne, rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, kalafonia. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej i płynnej, łatwopalne, drażniące i szkodliwe, niebezpieczne dla środowiska.	95,0
7.	11 01 05*	Kwasy trawiące	<u>Skład:</u> kwasy nieorganiczne oraz pozostałości kąpieli do fosforowania. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci ciekłej, żrące, toksyczne, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.	220,0
8.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	<u>Skład:</u> nieorganiczne sole, nieorganiczne kwasy, siarczany żelaza, siarczany cynku, chlorki żelaza, fosforany, pozostałości kąpieli stanowiących roztwory kwasu solnego, azotowego i siarkowego. <u>Właściwości:</u> odpady stałe o uwodnieniu 40-60%, żrące, toksyczne, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.	50,0
9.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami ciężkimi, piaskiem, tłuszczami. <u>Właściwości:</u> odpady stałe, żrące, toksyczne, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.	150,0
10.	11 01 13*	Odpady	<u>Skład:</u> mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne	700,0

		z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem i substancjami ropopochodnymi. <u>Właściwości:</u> odpady stałe, żrące, toksyczne, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.	
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Skład:</u> mieszanina ciekłych węglowodorów łańcuchowych z możliwym dodatkiem węglowodorów pierścieniowych, mieszanina węglowodorów ciekłych na bazie olejów przepracowanych o temp. zapłonu min. 61°C uzyskiwana z płynnych odpadów ropopochodnych i emulsji olejowo-wodnych oraz rozpuszczalników. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, szkodliwe, drażniące, toksyczne, rakotwórcze i ekotoksyczne.	1,0
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne, metale, kwas siarkowy, substancje niebezpieczne: węglowodory aromatyczne i alifatyczne. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, ekotoksyczne, żrące, łatwopalne, drażniące, toksyczne.	285,0
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole oraz estry i ich pochodne. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, wysoce łatwopalne.	70,0
14.	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)	<u>Skład:</u> odpady w postaci stałej, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zawierające: bawełnę, celulozę, skrobię, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, polipropylen poliester i inne. <u>Właściwości:</u> palne, drażniące, toksyczne i ekotoksyczne.	101,0
15.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	<u>Skład:</u> glikol etylenowy, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, łatwopalne, szkodliwe i ekotoksyczne.	1,0
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład:</u> rtęć, luminofor - mieszaniny związków nieorganicznych i organicznych, wykazujące luminescencję, najczęściej mieszaniny tlenków, siarczków, selenków, krzemianów i ortofosforanów, berylowców, cynku i kadmu, wraz z aktywatorami. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, toksyczne.	2,0
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki	<u>Skład:</u> pozostałości środków chemicznych stosowanych w laboratorium m. in. kwasy i zasady. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe i żrące.	1,0

		chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszanki chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		
18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Skład:</u> kwas siarkowy o stężeniu 19%, kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, ołów metaliczny i jego związki. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne i ekotoksyczne.	1,0
19.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	<u>Skład:</u> membrany wykonane są z hydrofilowego PVDF, zanieczyszczone są stosowaną w procesie kateforezy farbą. <u>Właściwości:</u> odpady stałe, toksyczne, ekotoksyczne.	5,0
20.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Skład:</u> woda, piasek, oleje, wodorotlenki i sole niklu, wapnia, żelaza, sodu, magnezu, miedzi. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, ekotoksyczne.	160,0
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	<u>Skład:</u> celuloza, lignina, hemiceluloza, żywica, woski, białka oraz składniki nieorganiczne. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, palne.	460,0
2.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	<u>Skład:</u> okładziny cierne zawierające włókna organiczne i naturalne spoiwa (kautucz) lub pegulan podłogowy (pcv), otrzymywane są w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych (celuloza, kautucz, białko). Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napełniaczy, zmiękczaczy (plastyfikatorów), antyutleniaczy. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, palne, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.	600,0
3.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	<u>Skład:</u> mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz estrów, eterów, alkoholi i ich pochodnych oraz pozostałości środków stosowanych w procesie koagulacji (glinian sodowy i wodorotlenek sodu). <u>Właściwości:</u> odpady w postaci zawiesiny, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.	540,0
4.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	<u>Skład:</u> zanieczyszczony papier i folia pochodzące z zabezpieczenia podłóg i innych powierzchni, zanieczyszczone smarami, olejami. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, palne, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.	400,0

5.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	<p><u>Skład:</u> odpady w postaci wałków i pędzli zanieczyszczonych klejami i farbami w zastygłej formie. W skład wchodzi: papier (włókna organiczne i wypełniacze), folia ochronna (tworzywa polietylenowe i polipropylenowe), pigmenty i wypełniacze (nierozpuszczalne związki stałe).</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, palne, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>	50,0
6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	<p><u>Skład:</u> odpady stanowią wióry i opiłki żelaza i stali powstające w wyniku cięcia i obróbki skrawania żelaza i stali, stopy żelaza z węglem i innymi pierwiastkami.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, niepalne, charakteryzuje je wytrzymałość mechaniczna, twardość, kwasoodporność itp.</p>	200,0
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p><u>Skład:</u> papier, tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, nie posiadają właściwości ekotoksycznych.</p>	160,0
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p><u>Skład:</u> tworzywa sztuczne (PE, PP). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, nie posiadają właściwości ekotoksycznych.</p>	61,0
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p><u>Skład:</u> ilościowo zmienny, zależny od gatunku i stopnia wysuszenia. Drewno suszone przez rok na powietrzu zawiera: 55÷75% celulozy, 18÷27% ligniny, 0,5÷3% żywic, 1÷2% ciał proteinowych, 0,5÷1% popiołu i 10÷25% wody.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, obojętne dla środowiska, ulegają rozkładowi, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, nie posiadają właściwości ekotoksycznych.</p>	20,0
10.	15 01 04	Opakowania z metali	<p><u>Skład:</u> stopy żelaza z węglem i innymi pierwiastkami.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, charakteryzuje je kwasoodporność, wytrzymałość mechaniczna, twardość, podatność na odlewanie, kucie i walcowanie.</p>	30,0
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p><u>Skład:</u> bawełna, celuloza, hemiceluloza, lignina, polipropylen, poliester, skóra naturalna.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, nie posiadają właściwości ekotoksycznych.</p>	51,0
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<p><u>Skład:</u> polipropylen, poliamid, poliwęglan, poliuretan, polichlorek fenylu.</p> <p><u>Właściwości:</u> lekkie, odporne na czynniki chemiczne i wilgoć, stan stały, palny, kolor różnorodny, bez zapachu.</p>	100,0
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia	<p><u>Skład:</u> metale żelazne i nieżelazne, elektrolity,</p>	3,0

		inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	sproszkowany cynk i dwutlenek manganu, elektrolit stanowi wodorotlenek potasu. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, nie posiadają właściwości ekotoksycznych.	
14.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	<u>Skład:</u> węgiel, popiół, głównie tlenki metali alkalicznych i krzemionka. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, posiadają wysokie właściwości adsorpcyjne, nietoksyczne.	5,00
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	<u>Skład:</u> jonity posiadające zdolność wymiany jonów z wodą: zeolity, torf, celuloza lub węgle sulfonowe. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci żelu lub substancji porowatej, obojętne dla środowiska, nierozpuszczalne w wodzie.	2,00

3.3.2 Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, należy podejmować działania takie jak:

- systematyczne prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych oraz obsługi maszyn i urządzeń, a także postępowania z odpadami,
- bieżące kontrole, naprawy i konserwacja urządzeń i maszyn w celu ich utrzymania w dobrym stanie technicznym,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów,
- segregacja odpadów oraz ich magazynowanie w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku,
- przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.

3.3.3 Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wytworzone odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady oraz w sposób zgodny z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie centralnego magazynu odpadów położonego w północno-zachodniej części zakładu, w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Odpady będą magazynowane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, zbiornikach i kontenerach dostosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w zamkniętej, obudowanej i zadaszonej wiacie magazynowej z uszczelnionym podłożem.

Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie zakładu będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Tabela nr 10. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m ³ , przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiatka magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m ³ , przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiatka magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
3.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania

			<p>odpadów niebezpiecznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.</p>
4.	08 01 21*	Zmywacz farb i lakierów	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m³, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.</p>
5.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m³ lub pojemnikach typu mauzer, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.</p>
6.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.</p>
7.	11 01 05*	Kwasy trawiące	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych,</p>

			<p>szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m³, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.</p>
8.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m³, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.</p>
9.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m³, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.</p>
10.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m³, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.</p>

11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m ³ , przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
14.	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 będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.

			Miejsce magazynowania – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
15.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.

18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
19.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
20.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. <u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.
<i>odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach metalowych, na utwardzonym i szczelnym podłożu. <u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-

			zachodniej części zakładu.
2.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach metalowych, na utwardzonym i szczelnym podłożu. <u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.
3.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ASP o poj. 1 m ³ lub pojemnikach typu mauzer, na utwardzonym i szczelnym podłożu. <u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.
4.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach metalowych, na utwardzonym i szczelnym podłożu. <u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.
5.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach metalowych, na utwardzonym i szczelnym podłożu. <u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.
6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych o różnych pojemnościach, na utwardzonym i szczelnym podłożu. <u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach metalowych, na utwardzonym i szczelnym podłożu. <u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach metalowych, na utwardzonym i szczelnym podłożu. <u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach metalowych, na utwardzonym

			<p>i szczelnym podłożu.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.</p>
10.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach metalowych, na utwardzonym i szczelnym podłożu.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.</p>
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach, pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, na utwardzonym i szczelnym podłożu.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.</p>
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych bądź z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, na utwardzonym i szczelnym podłożu.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.</p>
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – zamknięta, obudowana i zadaszona wiata magazynowa posiadająca uszczelnione podłoże, usytuowana na terenie centralnego magazynu odpadów, położonego w północno-zachodniej części zakładu.</p>
14.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych o różnych pojemnościach, na utwardzonym i szczelnym podłożu.</p> <p><u>Miejsce magazynowania</u> – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.</p>
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych o różnych pojemnościach, na utwardzonym i szczelnym podłożu.</p>

			Miejsce magazynowania – centralny magazyn odpadów, położony w północno-zachodniej części zakładu.
--	--	--	---

3.3.4 Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

1. Prowadzić gospodarkę magazynową placu magazynowego w sposób zapewniający zachowanie pasa wolnego terenu od składowanych materiałów do ogrodzenia od strony północnej i zachodniej o szerokości min. 7,50 m.
2. Zachować prawidłową odległość od zadaszenia/wiaty do budynku hali nr 9 poprzez zakaz magazynowania odpadów bezpośrednio przy ogrodzeniu placu magazynowego po stronie wschodniej.
3. Wyposażyć plac magazynowy w przeciwpożarowy wyłącznik prądu, który powinien być umieszczony w pobliżu głównej bramy wjazdowej na teren placu i odpowiednio oznakowany. Wyłącznik powinien odcinać dopływ prądu do wszystkich obwodów, z wyjątkiem obwodów zasilających instalacje i urządzenia, których funkcjonowanie jest niezbędne podczas pożaru.
4. Wyposażyć plac magazynowy w następujący podręczny sprzęt gaśniczy:
 - a) 2 szt. gaśnic przewoźnych AP 25kg ABC przy bramie wjazdowej,
 - b) 2 szt. gaśnic przewoźnych AP 25kg ABC przy ogrodzeniu od strony zachodniej,
 - c) 2 szt. gaśnic proszkowych GP 6 kg ABC pod zadaszoną wiatą magazynową,
 - d) 4 szt. gaśnic proszkowych GP 6 kg ABC po 1 szt. w każdym z kontenerów socjalnych z zachowaniem niżej wymienionych zasad w zakresie rozmieszczania gaśnic poprzez:
 - a) umieszczenie gaśnic w miejscach łatwo dostępnych i widocznych,
 - b) zapewnienie dostępu do gaśnic o szerokości co najmniej 1m,
 - c) umieszczenie gaśnic w miejscach nienarażonych na uszkodzenia mechaniczne oraz działanie źródeł ciepła (piece, grzejniki, itp.),
 - d) zachowanie odległości dojścia do gaśnic, która nie powinna być większa niż 30 m.
5. Zapewnić wymaganą ilość wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru, w ilości 20 dm³/s łącznie z co najmniej dwóch hydrantów o średnicy 80 mm lub 200 m³ zapasu wody w przeciwpożarowym zbiorniku wodnym. Dla 10 dm³/s – 100 m³. Hydranty powinny być zlokalizowane w odległości min. 5 m od ściany budynku i do 75 m w przypadku najbliższego hydrantu od chronionego obiektu budowlanego oraz do 150 m w przypadku kolejnych hydrantów wymaganych do ochrony obiektu. Wydajność nominalna hydrantu zewnętrznego, przy ciśnieniu nominalnym 0,2 MPa mierzonym na zaworze hydrantowym podczas poboru wody dla hydrantu nadziemnego DN80 powinna wynosić min. 10 dm³/s.
6. Zapewnić dojazd jednostek straży pożarnej do wszystkich obiektów na terenie zakładu.

3.4 Warunki poboru wody i odprowadzanie ścieków z instalacji

3.4.1 Pobór wody

Woda na teren zakładu dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej. Instalacja nie korzysta z ujęć wód powierzchniowych ani podziemnych. Woda wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych i technologicznych.

1) Linia do powierzchniowej obróbki metali

Woda w instalacji wykorzystywana jest na potrzeby przygotowania kąpieli procesowych, płukania w linii technologicznej, uzupełniania strat wody w wyniku parowania w wannach procesowych, uzupełniania obiegu chłodniczego, stacji uzdatniania wody, oczyszczalni ścieków oraz mycia instalacji i posadzek.

W części procesu wykorzystywana jest woda uprzednio zdemineralizowana w stacji uzdatniania wody. Zużywana jest na uzupełnienie wody, która odparowała do atmosfery oraz do całkowitej wymiany waniów raz w roku.

2) Linia do nakładania powłok i spoiw

Woda w instalacji wykorzystywana jest do zasilania kurtyn wodnych w kabinach lakierniczych, w układach chłodzenia (tzw. woda lodowa) i nawilżania oraz czyszczenia kabin lakierniczych. Woda zasilająca kurtyny w kabinach lakierniczych oraz układy chłodzenia, a także woda wykorzystywana do czyszczenia kabin lakierniczych, krąży w obiegu zamkniętym. Na bieżąco uzupełniane są ubytki wody wskutek parowania. W układzie każdej kabiny raz w roku następuje wymiana całkowita wody, która odbierana jest przez firmę zewnętrzną jako odpad.

Pobór wody jest opomiarowany przy pomocy dwóch wodomierzy zamontowanych na rurociągach doprowadzających wodę do instalacji.

Zużycie wody dla potrzeb instalacji w poszczególnych miesiącach nie jest wartością stałą, zależne jest przede wszystkim od wielkości produkcji, temperatury i wilgotności powietrza.

Łączne zużycie wody maksymalnie do 31 480 m³/rok, w tym na potrzeby technologiczne instalacji 25 000 m³/rok, na cele socjalno-bytowe 6480 m³/rok.

3.4.2 Odprowadzanie ścieków z instalacji - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

W wyniku funkcjonowania instalacji (linii do powierzchniowej obróbki metali KTL) wytwarzane są ścieki przemysłowe, które stanowią zużyte kąpiele z waniów procesowych, ścieki z waniów do płukania, ścieki z mycia linii i posadzek, a także ścieki ze stacji uzdatniania wody oraz odcieki z prasy filtracyjnej w oczyszczalni ścieków. Ścieki przemysłowe poddawane są neutralizacji i mechanicznemu oczyszczeniu w zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków, a następnie wprowadzane są do zewnętrznej sieci kanalizacji sanitarnej wraz ze ściekami socjalno-bytowymi, na warunkach pozwolenia wodnoprawnego.

W procesie technologicznym nakładania powłok i klejenia (linii do nakładania powłok i spoiw) nie są wytwarzane ścieki przemysłowe. Część wody wchodzącej do procesu technologicznego krążąc w układzie zamkniętym odparowuje, część zaś wyprowadzana jest z niego jako odpad

(m.in. 08 01 13* - szlamy z usuwania farb i lakierów, 08 01 20 – zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19).

Łączna ilość ścieków przemysłowych wynosi 71,6 m³/dobę tj. 21 480 m³/rok, w tym:

- technologicznych 50 m³/dobę tj. 15 000 m³/rok,
- socjalno-bytowych 21,6 m³/dobę tj. 6 480 m³/rok.

Tabela nr 11. Stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Temperatura	°C	35
2.	pH	-	6,5-9,5
3.	ChZT-Cr	mg/dm ³	1000
4.	Zawiesina ogólna		300
5.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym		50
6.	Mangan		-*
7.	Azot ogólny		120
8.	Azot amonowy		100
9.	Fosfor ogólny		12
10.	Chrom ogólny		1
11.	Ołów		1
12.	Cynk		5
13.	Miedź		1
14.	Nikiel		1
15.	Węglowodory ropopochodne		15
16.	Kadm		0,4

* - poziom Manganu w ściekach przemysłowych nie został określony

3.4.2.1 Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego – od 9 grudnia 2024 r.

Tabela nr 12. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego – od 9 grudnia 2024 r.

Lp.	Substancja/parametr	Jednostka	BAT-AEL
1.	Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	mg/l	0,4
2.	Fluorek (F ⁻)		25
3.	Nikiel (wyrażony jako Ni)		0,4
4.	Cynk (wyrażony jako Zn)		1*

* - górna granica zakresu BAT-AEL może wynosić 1 mg/l w przypadku podłoży zawierających cynk lub podłoży poddanych wstępnej obróbce z wykorzystaniem cynku. W Linii KTL powlekana jest również blacha ocynkowana, czyli blacha poddana wstępnej obróbce z wykorzystaniem cynku.

4. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA WIELKOŚCI EMISJI

4.1 Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w gazach odlotowych

Należy monitorować emisje w gazach odlotowych co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.

Tabela nr 13. Zakres i częstotliwość pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

Lp.	Miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza/ nr emitora	Źródło emisji/proces	Rodzaj substancji	Norma EN*	Częstotliwość pomiarów
1.	E-11, E-16, E-17, E-20, E-21, L-22	Powlekanie natryskowe pojazdów	Pył	EN 13284-1	Co najmniej raz na rok
2.	Wszystkie emitory z wyłączeniem: - emitorów awaryjnych: E-9, E-9.3, E-6, E-6.3, E-1, E1.3; - emitorów E-1.1, E-6.1 i E-9.1 (gazowe podgrzewacze powietrza PG1, PG2 i PG3)	Wszystkie procesy prowadzone w instalacji powlekania powodujące emisje LZO (w szczególności nanoszenie powłok, suszenie)	Całkowite LZO	EN 12619	Co najmniej raz na rok
3.	E-4, E-2	Oczyszczanie termiczne gazów wylotowych	NO _x , CO	EN 14792 EN 15058	Co najmniej raz na rok
4.	E-3a, E3b, E-3c	Powierzchniowa obróbka metalu z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych – parowanie kąpieli z wanien procesowych	Fluor Mangan Nikiel	ISO 15713:2006 EN 14385:2004 EN 14385:2004	Co najmniej raz na dwa lata **

* - Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

** - Obowiązek pomiarowy wynikający z dokumentu referencyjnego „Raport referencyjny JRC na temat monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji IED (ROM)”.

4.2 Zakres i sposób monitorowania emisji w okresach pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Zobowiązuje się Spółkę MAN Bus Sp. z o.o. do monitorowania okresów pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. praca instalacji do powlekania

nowych autobusów z pominięciem urządzeń ograniczających emisję (rotorów zeolitowych oraz dopalacza termicznego), z wykorzystaniem automatycznych układów monitorujących. Automatyczne systemy nadzorujące występowanie ww. sytuacji winny umożliwić określenie godziny wystąpienia danej sytuacji, jej jednorazowy czas trwania, oraz dla całego roku umożliwić podanie łącznego czasu, w którym emisja LZO zachodziła z pominięciem układu koncentracji oraz utlenienia LZO.

4.3 Należy monitorować emisję całkowitą i emisję niezorganizowaną LZO w drodze zestawiania, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w załączniku VII część 7 pkt 2 do dyrektywy 2010/75/UE.

4.4 Należy, z częstotliwością co najmniej raz na dwa lata, prowadzić okresowe pomiary skuteczności dopalania LZO w dopalaczach: katalitycznym (emitor E-2) oraz termicznym (emitor E-4), poprzez pomiar LZO przed i za dopalaczem.

4.5 Zakres i sposób monitorowania emisji do wody od dnia 9 grudnia 2024 r.

Należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.

Tabela nr 14. Zakres i częstotliwość pomiarów emisji do wody z instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych od dnia 9 grudnia 2024 r.

Lp.	Substancja/parametr	Sektor	Norma EN*	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) ⁽¹⁾	Powlekanie pojazdów	EN ISO 9562	raz na miesiąc ⁽²⁾ ⁽³⁾
2.	Fluorek (F ⁻) ⁽¹⁾		EN ISO 10304-1	
3.	Nikiel (Ni) ⁽¹⁾		Dostępne różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	
4.	Cynk (Zn) ⁽¹⁾			
5.	Mangan (Mn) ⁽⁴⁾		EN ISO 14911:1999	raz na rok ⁽⁵⁾

* – jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

⁽¹⁾ – W przypadku zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli oczyszczalnia ścieków jest zaprojektowana i wyposażona w sposób odpowiedni do przeprowadzenia redukcji danych zanieczyszczeń.

⁽²⁾ – Częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 miesiące, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.

⁽³⁾ – W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.

⁽⁴⁾ - Obowiązek pomiarowy wynikający z dokumentu referencyjnego „Raport referencyjny JRC na temat monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji IED (ROM)”.

⁽⁵⁾ – obowiązek pomiarowy obowiązuje z chwilą wydania niniejszego pozwolenia.

Ilość ścieków odprowadzanych z instalacji określana będzie za pomocą przepływomierza zamontowanego w studni pomiarowej za oczyszczalnią ścieków. Pobór próbek do badań – pierwsza studzienka po opuszczeniu oczyszczalni ścieków. Współrzędne punktu pomiarowego: N 51⁰03'28" E 21⁰03'38".

5. 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

5.1 Wyniki pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji winny być przekazywane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, na zasadach określonych w przepisach, o których mowa w art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

5.2 Należy prowadzić rejestr czasów pracy poszczególnych źródeł emisji w ciągu roku, rejestr czasu pracy poszczególnych źródeł emisji w warunkach odbiegających od normalnych oraz rejestr zużycia surowców, materiałów, energii i paliw wykorzystywanych w instalacji w ciągu roku

Ww. rejestry wraz z porównaniem do warunków wynikających z pozwolenia zintegrowanego, przekazywane będą Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do końca pierwszego kwartału następującego po roku kalendarzowym, którego te rejestry dotyczą.

5.3 Należy przekazywać Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska bilans masy rozpuszczalników (zestawienie bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w załączniku VII część 7 pkt 2 do dyrektywy 2010/75/UE) wraz z analizą dotrzymania dopuszczalnej emisji całkowitego LZO, w terminie do końca pierwszego kwartału następującego po roku kalendarzowym, którego ten bilans dotyczy.

5.4 Sprawozdania w zakresie gospodarowania odpadami należy składać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy lub zgodnie z obowiązującymi przepisami.

5.5 Wszystkie ww. wyniki pomiarów oraz informacje przekazywane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, winny zawierać porównanie z odpowiednimi warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym.

6. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

6.1 Spełnienie wymagań ochrony środowiska wynikających z najlepszych dostępnych technik.

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości stosowane są rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Konkluzje BAT STS), takie jak:

Tabela nr 15. Rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne zapewniające spełnienie wymagań Konkluzji BAT w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi

Tabela 3.11- 3: Najlepsze dostępne techniki w zakresie ochrony środowiska jako całości		
Nr konkluzji BAT	Technika/Sposób realizacji wg BAT	Spełnienie wymagań BAT przez instalację IPPC-Stosowane techniki
OGÓLNE KONKLUZJE BAT		
Systemy zarządzania środowiskowego		
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego (EMS) zawierający wszystkie następujące cechy i elementy.	

<p>(i) zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS;</p> <p>(ii) analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;</p> <p>(iii) opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;</p> <p>(iv) określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;</p> <p>(v) planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;</p> <p>(vi) określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;</p> <p>(vii) zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia);</p> <p>(viii) komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;</p> <p>(ix) wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;</p> <p>(x) opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów</p> <p>(xi) skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;</p> <p>(xii) wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;</p> <p>(xiii) protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;</p> <p>(xiv) w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;</p> <p>(xv) wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji</p>	<p>Firma posiada wprowadzony systemy zarządzania środowiskowego PN-EN ISO 14001:2015.</p> <p>Polityka firmy kładzie duży nacisk na kwestie środowiskowe, czego przejawem wykorzystywanie na terenie Zakładu najnowszych technologii mających na celu zminimalizowanie oddziaływania Zakładu na środowisko.</p> <p>Na terenie zakładu obowiązuje szereg procedur oraz instrukcji eksploatacyjnych, stanowiskowych, BHP i P.POŻ.</p> <p>Wszyscy pracownicy są odpowiednio przygotowani do pełnienia swoich zadań i szkoleni w zakresie BHP i ochrony środowiska. Uczestniczą także w szkoleniach teoretycznych i praktycznych w zakresie sposobów postępowania z substancjami chemicznymi, w tym z rozpuszczalnikami oraz obsługi, urządzeń, w których są one wykorzystywane.</p> <p>Pracownicy są świadomi zagrożeń, jakie dla środowiska mogłyby przynieść niewłaściwa eksploatacja zakładu.</p> <p>Na terenie Zakładu funkcjonują szczegółowe procedury opisujące szczegółowo sposób: postępowanie z substancjami chemicznymi (w tym z rozpuszczalnikami); działania jakie należy podejmować w celu zapobieganiu wyciekom i rozlaniu, a także postępowanie w przypadku wystąpienia na terenie Zakładu wycieku substancji chemicznej lub awarii urządzeń o krytycznym znaczeniu dla ochrony środowiska.</p> <p>Na terenie Zakładu przeprowadzane są kontrolne audyty zewnętrzne i wewnętrzne, wdrożony jest także system przeglądów, remontów i konserwacji wszystkich urządzeń.</p> <p>W ramach EMS funkcjonują Instrukcje zarządzania materiałami niebezpiecznymi oraz Plan zapobiegania zagrożeniom, sytuacjom alarmowym i awaryjnym. Dodatkowo na terenie Zakładu przeprowadzane są okresowo ćwiczenia awaryjne.</p>
--	--

<p>IED;</p> <p>(xvi) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>(xvii) okresowe niezależne (o ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;</p> <p>(xviii) ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;</p> <p>(xix) okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, prawidłowości i skuteczności;</p> <p>(xx) monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik</p> <p>Szczególnie w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w ramach BAT należy również uwzględnić w EMS następujące elementy:</p> <p>(i) interakcja z kontrolą i zapewnieniem jakości, jak również z kwestiami dotyczącym zdrowia i bezpieczeństwa;</p> <p>(ii) planowanie ograniczenia śladu środowiskowego instalacji. W szczególności obejmuje to następujące elementy:</p> <p>a) ocena ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urzędzeń (zob. BAT 2);</p> <p>b) uwzględnienie wzajemnych powiązań pomiędzy różnymi komponentami środowiska, w szczególności zachowania odpowiedniej równowagi między ograniczeniem emisji rozpuszczalników a zużyciem energii (zob. BAT 19), wody (zob. BAT 20) i surowców (zob. BAT 6);</p> <p>c) ograniczenie emisji LZO z procesów oczyszczania (zob. BAT 9);</p> <p>(iii) włączenie:</p> <p>a) planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli (zob. BAT 5 lit. a);</p> <p>b) systemu oceny surowców celem wykorzystywania surowców o niewielkim wpływie na środowisko oraz planu optymalizacji zużycia rozpuszczalników w ramach procesu (zob. BAT 3);</p> <p>c) bilansu masy rozpuszczalnika (zob. BAT 10);</p> <p>d) programu konserwacji służącego ograniczeniu częstotliwości występowania i konsekwencji środowiskowych OTNOC (zob. BAT 13);</p> <p>e) planu racjonalizacji zużycia energii (zob. BAT 19 lit. a);</p> <p>f) planu gospodarowania wodą (zob. BAT 20 lit. a);</p> <p>g) planu gospodarowania odpadami (zob. BAT 22 lit.</p>	
---	--

<p>a); h) planu zarządzania odorami (zob. BAT 23).</p>	
<p>Ogólna efektywność środowiskowa BAT 2. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową zespołu urządzeń, w szczególności w kwestii emisji LZO i zużycia energii, w ramach BAT należy:</p>	
<p>- wskazać obszary/sekcje/etapy technologiczne, które odpowiadają za największą część emisji LZO i zużycia energii oraz mają największy potencjał poprawy (zob. również BAT 1), - wskazać i wdrożyć działania w celu zminimalizowania emisji LZO i zużycia energii, - regularnie (co najmniej raz na rok) sprawdzać aktualny stan i kontynuować wdrażanie wskazanych działań.</p>	<p>Obszary z największą emisją LZO: - linie lakiernicze</p> <p>Obszary z największym zużyciem energii: - lakiernia i KTL</p> <p>Zakład opracował i wdrożył proces zarządzania energią tzw. Energy Management System (EMS – system zarządzania energią), który ma zapewnić skuteczne zarządzania energią w MAN Bus Sp. z o.o. poprzez wskazywanie zadań i celów energetycznych umożliwiających uzyskanie oszczędności energii w poszczególnych obszarach produkcyjnych oraz optymalizację zużycia lakierów i rozpuszczalników. Zadania te reguluje wewnętrzna instrukcja AN_BP-F_1-101_10 Proces Zarządzania Energią. Instrukcja obowiązuje od roku 2020. W ramach EMS prowadzone są regularnie (raz na rok) przeglądy stany realizacji zaplanowanych działań oraz planowane są nowe działania</p>
<p>Wybór surowców</p>	
<p>BAT 3. Aby zapobiec wpływowi wykorzystywanych surowców na środowisko lub ograniczyć ten wpływ, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.</p>	
<p>a) Wykorzystanie surowców o niewielkim wpływie na środowisko b) Optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu</p>	<p>Na terenie Zakładu, w ramach EMS, prowadzona jest systematyczna ocena, niekorzystnego wpływu wykorzystywanych materiałów na środowisko (w szczególności substancji rakotwórczych, mutagennych i działających szkodliwie na rozrodczość, jak również substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie) oraz zastępowanie ich w miarę możliwości innymi materiałami</p>

	<p>o mniejszym lub zerowym wpływie na środowisko i zdrowie, z uwzględnieniem wymogów lub specyfikacji w zakresie jakości produktu. Na terenie MAN Bus Sp. z o.o. prowadzona jest także:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu za pomocą planu zarządzania (w ramach EMS) mającego na celu wskazanie i wdrożenie niezbędnych działań (np. podział na partie według kolorów, optymalizacja rozpylania natryskowego), - optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu za pomocą planu zarządzania (w ramach EMS) mającego na celu wskazanie i wdrożenie niezbędnych działań (np. podział na partie według kolorów, optymalizacja rozpylania natryskowego). <p>Na terenie Zakładu, w ramach EMS, prowadzona jest za pomocą planu zarządzania optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu, mająca na celu wskazanie i wdrożenie niezbędnych działań (np. podział na partie według kolorów, optymalizacja rozpylania natryskowego).</p>
<p>BAT 4. Aby ograniczyć zużycie rozpuszczalników, emisje LZO i ogólny wpływ wykorzystywanych surowców na środowisko, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację</p>	
<p>a) Stosowanie farb/powłok/lakierów/farb drukarskich/spoiw na bazie rozpuszczalnika wysokiej zawartości substancji stałych b) Stosowanie farb/ powłok/farb drukarskich/lakierów/ spoiw na bazie wody c) Stosowanie farb drukarskich/ powłok/farb/lakierów/spoiw utwardzanych promieniowaniem d) Stosowanie dwuskładnikowych spoiw bezroztworowych e) Stosowanie spoiw termotopliwych f) Stosowanie powłok proszkowych g) Stosowanie warstwy laminatu do powlekania ciągłych podłoży lub zwojów h) Stosowanie substancji niebędących LZO lub będących LZO o niższej lotności</p>	<p>Na terenie MAN Bus Sp. z o.o. ograniczenie zużycia rozpuszczalników realizowane jest poprzez stosowanie farb, powłok, lakierów i spoiw o niskiej zawartości rozpuszczalników i większej zawartości substancji stałych.</p>
<p>Magazynowanie i przygotowanie surowców BAT 5. Aby zapobiec emisji niezorganizowanej LZO podczas magazynowania i przygotowania materiałów zawierających rozpuszczalniki lub materiałów niebezpiecznych lub ograniczyć tę emisję, w ramach BAT należy stosować zasadę dobrego gospodarowania dzięki użyciu wszystkich poniższych technik</p>	
<p>Techniki zarządzania: a) Przygotowanie i wdrożeniu planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli</p> <p>Techniki magazynowania: a) Uszczelnianie lub przykrywanie pojemników i odgradzonych powierzchni magazynowych b) Minimalizacja magazynowania materiałów niebezpiecznych na obszarach produkcji</p>	<p>Techniki zarządzania: MAN Bus Sp. z o.o. posiada Plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli, który jest częścią EMS. Plan ten obejmuje m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – miejscowe plany postępowania w przypadku małych i dużych wycieków, – określenie ról i obowiązków uczestniczących osób, – zagwarantowanie, że pracownicy posiadają wiedzę na temat ochrony środowiska i zostali przeszkoleni w zapobieganiu

<p>Techniki pompowania cieczy i postępowania z nimi</p> <p>a) Techniki służące zapobieganiu wyciekom i rozlaniu w trakcie pompowania</p> <p>b) Techniki służące zapobieganiu przelewaniu w trakcie pompowania</p> <p>c) Wychwytywanie pary LZO podczas dostawy materiału zawierającego rozpuszczalnik</p> <p>d) System uszczelniający zabezpieczający przed wyciekami lub szybka absorpcja przy przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki</p>	<p>przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi,</p> <ul style="list-style-type: none"> – wskazanie miejsc, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych, i uszeregowanie ich według ryzyka, – zapewnienie, aby we wskazanych miejscach istniały odpowiednie systemy uszczelniające, np. nieprzepuszczalne podłogi, – wskazanie odpowiednich urządzeń uszczelniających zabezpieczających przed wyciekami i służących do ich likwidacji oraz regularne upewnianie się, że urządzenia te są dostępne, są w dobrym stanie technicznym i znajdują się blisko punktów, w których takie zdarzenia mogą wystąpić, – wytyczne dotyczące gospodarowania odpadami do celów postępowania z odpadami pochodzącymi z kontroli wycieków <p>Techniki magazynowania:</p> <p>Na terenie Zakładu magazynowanie rozpuszczalników, materiałów niebezpiecznych, rozpuszczalników odpadowych oraz materiałów do czyszczenia odpadów odbywa się w uszczelnionych lub przykrytych pojemnikach odpowiednio dobranych do związanego z substancjami ryzyka i zaprojektowanych tak, aby zminimalizować emisje. Powierzchnia magazynowania pojemników jest odgradzona i posiada odpowiednią pojemność. Materiały niebezpieczne znajdują się na obszarach produkcji tylko w ilościach, które są niezbędne do celów produkcji; większe ilości magazynuje się oddzielnie.</p> <p>Techniki pompowania cieczy i postępowania z nimi</p> <p>Na terenie Zakładu nie są prowadzone procesy związane z pompowaniem cieczy i jej przeładunkiem.</p>
<p>Podział surowców</p> <p>BAT 6.</p> <p>Aby ograniczyć zużycie surowców i emisje LZO, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację</p>	
<p>a) Scentralizowane dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących)</p> <p>b) Zaawansowane systemy mieszania</p> <p>Dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących) do miejsca zastosowania z wykorzystaniem systemu zamkniętego</p> <p>c) Automatyzacja zmiany kolor</p> <p>d) Grupowanie kolorów</p> <p>e) Delikatne oczyszczanie po natrysku</p>	<p>Zakład posiada scentralizowany system dostarczania materiałów zawierających LZO.</p> <p>Sterowane komputerowo urządzenia do mieszania w celu osiągnięcia pożądanych farb/powłok/farb drukarskich/spoiw.</p>
<p>Nakładanie powłok</p> <p>BAT 7.</p> <p>Aby ograniczyć zużycie surowców i ogólny wpływ procesów nakładania powłok na środowisko, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p>	
<p>a) Powlekanie za pomocą wałków</p> <p>b) Rakiel nad wałkiem</p> <p>c) Nakładanie bez splukiwania (suszenie na miejscu) w przypadku powlekania zwojów</p> <p>d) Powlekanie przez polewanie (wylewanie)</p> <p>e) Powlekanie elektrolityczne (e-powlekanie)</p> <p>f) Zalanie</p>	<p>Ograniczanie zużycia surowców i wpływ procesów nakładania powłok na środowisko realizowane jest poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – elektrostatycznie wspomagane nakładania powłok, – malowanie elektrolityczne - kataforetyczne (KTL).

<p>g) Koekstruzja h) Natryskiwanie bezpowietrzne wspomagane powietrzem i) Atomizacja pneumatyczna gazami obojętnymi j) Wysokoobjętościowa atomizacja niskociśnieniowa k) Atomizacja elektrostatyczna (w pełni zautomatyzowana) l) Elektrostatycznie wspomagane natryskiwanie powietrzne lub bezpowietrzne m) Natryskiwanie na gorąco n) Powlekanie zwojów przez natrysk, ściąganie i splukiwanie, Automatykacja zastosowania natrysku o) Zastosowanie robota p) Zastosowanie maszyn</p>	
<p>Suszenie/utwardzanie BAT 8. Aby ograniczyć zużycie energii i ogólny wpływ procesów suszenia/utwardzania na środowisko, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację</p>	
<p>a) Suszenie/utwardzanie konwekcyjne gazem obojętnym b) Suszenie/utwardzanie indukcyjne c) Suszenie mikrofalowe i suszenie za pomocą fal radiowych Utwardzanie radiacyjne d) Suszenie konwekcyjne łączone z suszeniem radiacyjnym IR e) Suszenie/utwardzanie konwekcyjne łączone z odzyskiem ciepła</p>	<p>W MAN Bus Sp. z o.o. suszenie/utwardzanie konwekcyjne połączone z częściowym odzyskiem ciepła</p>
<p>Czyszczenie BAT 9. Aby ograniczyć emisje LZO z procesów oczyszczania, w ramach BAT należy zminimalizować użycie środków czyszczących na bazie rozpuszczalnika i stosować kombinację poniższych technik</p>	
<p>a) Ochrona obszarów przeznaczonych do natrysku i sprzętu do natrysku b) Usuwanie substancji stałych przed całkowitym oczyszczeniem c) Czyszczenie ręczne przy użyciu nasączonych czyszczyw d) Użycie środków czyszczących o niskiej lotności e) Środki czyszczące na bazie wody f) Zamknięte myjnie przemysłowe g) Oczyszczanie przy użyciu odzyskanego rozpuszczalnika h) Czyszczenie natryskiem wody pod wysokim ciśnieniem i) Czyszczenie przy użyciu ultradźwięków j) Czyszczenie przy użyciu suchego lodu (CO₂) k) Śrutowanie z wykorzystaniem tworzywa sztucznego</p>	<p>Ograniczanie emisji LZO z procesu oczyszczania realizowane jest poprzez: – gromadzenie, magazynowanie i, w miarę możliwości, ponowne wykorzystanie użytych rozpuszczalników do oczyszczania pistoletów/aplikatorów oraz linii między zmianą kolorów, – czyszczenie elementów kabin lakierniczych, zawieszek do kabin lakierniczych natryskiem wody pod wysokim ciśnieniem.</p>

<p>Monitorowanie BAT 10. W ramach BAT należy monitorować emisję całkowitą i emisję niezorganizowaną LZO w drodze zestawiania, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w załączniku VII część 7 pkt 2 do dyrektywy 2010/75/UE, oraz minimalizować niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika za pomocą wszystkich poniższych technik.</p>	
<p>a) Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności</p> <p>b) Wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika</p> <p>c) Monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika</p>	<p>MAN Bus Sp. z o.o. monitoruje emisję całkowitą i emisję niezorganizowaną LZO poprzez sporządzanie raz do roku bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w załączniku VII część 7 pkt 2 do dyrektywy.</p> <p>Na terenie Zakładu wdrożony został system śledzenia rozpuszczalnika, mający na celu zachowanie kontroli nad zużytymi i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników. Rejestrowana jest także każda zmiana, która może mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika.</p>
<p>Emisje w gazach odlotowych BAT 11. W ramach BAT należy monitorować emisje w gazach odlotowych co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>	
Pył	Monitoring pyłu z procesu powlekania natryskowego pojazdów, będzie prowadzony zgodnie z BAT 11, z częstotliwością co najmniej raz na rok.
Całkowite LZO-dowolny komin	Monitoring całkowitego LZO z procesu powlekania, będzie prowadzony zgodnie z BAT 11, z częstotliwością co najmniej raz na rok.
NO _x Oczyszczanie termiczne gazów wylotowych	Monitoring NO _x z procesu oczyszczania termicznego gazów wylotowych, będzie prowadzony zgodnie z BAT 11 z częstotliwością co najmniej raz na rok.
CO Oczyszczanie termiczne gazów wylotowych	Monitoring NO _x z procesu oczyszczania termicznego gazów wylotowych, będzie prowadzony zgodnie z BAT 11 z częstotliwością co najmniej raz na rok.
<p>BAT 12. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>	
<p>Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)</p> <p>Fluorek (F-)</p> <p>Nikiel (wyrażony jako Ni)</p> <p>Cynk (wyrażony jako Zn)</p>	<p>Monitoring Ni, Zn, AOX oraz F dla pośrednich zrzutów ścieków do odbiornika wodnego, będzie prowadzony zgodnie z BAT 12 z częstotliwością co najmniej raz na miesiąc, począwszy od dnia 9 grudnia 2024 r.</p>

<p>BAT 13. Aby ograniczyć częstotliwość występowania OTNOC i emisje w trakcie OTNOC, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki</p>	
<p>a) Identyfikacja urządzeń o krytycznym znaczeniu b) Inspekcja, konserwacja i monitorowanie</p>	<p>Aby ograniczyć częstotliwość występowania warunków odbiegających od normalnych na terenie Zakładu obowiązuje szereg procedur oraz instrukcji eksploatacyjnych, ponadto systematycznie prowadzone są następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wizualna kontrola uszczelnień, kołnierzy, zaworów, spoin, - sprawdzenie szczelność połączeń śrubowych, - sprawdzenie stopnia zużycia maszyn, zaworów i kalibracja systemów pomiarowych, - sprawdzenie szczelności układów wentylacyjnych i dopalaczy, - kontrola sprawności urządzeń instalacji w trakcie regeneracji kąpieli lub wymiany kąpieli technologicznych, łącznie z kontrolą szczelności wszystkich urządzeń zbiornikowych instalacji, pomp, filtrów, zaworów itp. - kontrola szczelności wszystkich urządzeń zbiornikowych do neutralizacji ścieków (np. przez obserwacje i pomiar poziomu cieczy w zbiornikach), - kontrola szczelności mis bezodpływowych w miejscach składowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych (np. przez zalanie misy wodą, obserwacje i pomiar poziomu cieczy w misach). <p>Eksploatacja wszystkich urządzeń realizowana zgodnie z DTR poprzez regularne przeglądy techniczne, konserwacje i bieżące usuwanie usterek.</p> <p>Na terenie MAN Bus Sp. z o.o. monitorowane są okresy OTNOC, ich czas trwania oraz przyczyny.</p>
<p>BAT 14. Aby ograniczyć emisje LZO pochodzące z obszarów produkcji i magazynowania, w ramach BAT należy stosować technikę a) oraz odpowiednią kombinację pozostałych technik przedstawionych poniżej.</p>	
<p>a) Wybór, projekt i optymalizacja systemu b) Wyciąg powietrza możliwie najbliżej miejsca stosowania materiałów zawierających LZO c) Wyciąg powietrza możliwie najbliżej miejsca przygotowywania farb/powłok/spoiw/farb drukarskich d) Wyciąg powietrza pochodzącego z procesów suszenia/utwardzania e) Minimalizacja emisji niezorganizowanej i strat ciepła pochodzących z komór/suszarek poprzez uszczelnienie wejścia i wyjścia z komór utwardzania/suszarek albo poprzez zastosowanie podciśnienia atmosferycznego podczas suszenia f) Wyciąg powietrza pochodzącego ze strefy chłodzenia g) Wyciąg powietrza z magazynowania surowców, rozpuszczalników i odpadów zawierających rozpuszczalniki h) Wyciąg powietrza pochodzącego z obszarów oczyszczania</p>	<p>Na terenie Zakładu system ujmowania i odprowadzania gazów wylotowych został zaprojektowany zgodnie z wyszczególnionymi w BAT14a zasadami, z uwzględnieniem następujących parametrów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ilość powietrza wylotowego, rodzaj i stężenie rozpuszczalników w powietrzu wylotowym, rodzaj układu oczyszczania (specjalny/scentralizowany), - kwestie bhp, - efektywność energetyczna. <p>Ponadto ograniczanie emisji LZO pochodzących z obszarów produkcji i magazynowania na terenie MAN Bus Sp. z o.o. realizowane jest poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zlokalizowanie wyciągów powietrza możliwie najbliżej miejsca stosowania materiałów zawierających LZO, - wyposażenie komory utwardzania/suszarki są wyposażone w system wyciągu. Powietrze wylotowe może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych. - uszczelnienie wejścia i wyjścia komór utwardzania/suszarek uszczelnia się w celu zminimalizowania emisji niezorganizowanej LZO i strat ciepła. Uszczelnienie jest zapewnione przez drzwi, kurtyny plastikowe lub metalowe, rakle itp. <p>Hermetyzacja - Redukuje emisję niezorganizowaną. Redukuje</p>

	<p>ilość wyprowadzanego powietrza (i zużycie energii), a także objętość i wykorzystywaną energię do oczyszczania gazów odlotowych.</p> <p>Wyprowadzanie powietrza z procesów suszenia - wyposażone w system odprowadzania powietrza kierujący emisję rozpuszczalników do systemu oczyszczania gazów odlotowych. Redukcja niezorganizowanej emisji rozpuszczalników - wyprowadzanie powietrza z procesów czyszczenia do systemu oczyszczania gazów odlotowych.</p> <p>Ponadto sorpcja na kołach zeolitowych powodująca wyrównanie stężeń, a następnie desorbowane LZO poddawane jest „dopalanu” termicznemu.</p>
<p>BAT 15. Aby ograniczyć emisje LZO w gazach odlotowych i zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p>	
<p>Przechwytywanie i odzyskiwanie rozpuszczalników w gazach wylotowych</p> <p>a) kondensacja b) adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego lub zeolitów c) absorpcja z wykorzystaniem odpowiedniego płynu</p> <p>Obróbka termiczna rozpuszczalników w gazach wylotowych z odzyskiwaniem energii</p> <p>d) Wysyłanie gazów wylotowych do obiektu energetycznego spalania e) Rekuperacyjne utlenianie termiczne f) Regeneracyjne utlenianie termiczne z wieloma złożami lub z bezzaworowym obrotowym rozdzielaczem powietrza g) Utlenianie katalityczne</p> <p>Przetwarzanie rozpuszczalników w gazach wylotowych bez odzysku rozpuszczalnika ani energii</p> <p>h) Oczyszczanie biologiczne gazów wylotowych i) Utlenianie termiczne</p>	<p>W MAN Bus Sp. z o.o. LZO ujmowane z komór lakierniczych, adsorbowane są następnie na powierzchni zeolitów. Adsorpcja jest stosowana jako etap zagęszczania w celu zwiększenia wydajności utleniania LZO w dopalaczu termicznym. Utlenianie termiczne następuje w dopalaczu termicznym, z wykorzystaniem ciepła gazów odlotowych.</p>
<p>BAT 16. Aby ograniczyć zużycie energii przez system redukcji emisji LZO, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p>	
<p>a) Zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych przez adsorpcję b) Wewnętrzne zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych c) Zewnętrzne zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych przez adsorpcję d) Technika plenum mająca na celu ograniczenie objętości gazów odlotowych</p>	<p>W MAN Bus Sp. z o.o. zastosowano zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych przez adsorpcję na kole zeolitowym.</p>
<p>BAT 17. Aby ograniczyć emisje NO_x w gazach odlotowych, jednocześnie ograniczając emisje CO z obróbki termicznej rozpuszczalników w gazach wylotowych, w ramach BAT należy stosować technikę a) lub obie poniższe techniki.</p>	

a) Optymalizacja warunków obróbki termicznej (projektowanie i działanie)	Dopalacze termiczne eksploatowane w MAN Bus Sp. z o.o. wyposażone zostały w palniki niskoemisyjnych
b) Stosowanie palników z niską emisją NO _x	

Tabela 1. Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji NO_x w gazach odlotowych oraz wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (1) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Wskaźnikowy poziom emisji (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
NO _x	mg/Nm ³	20 - 130	Brak wskaźnikowego poziomu
CO	mg/Nm ³	Brak BAT-AEL	20 - 150

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji NO_x w gazach odlotowych oraz wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych na terenie MAN Bus sp. z o.o. są dotrzymane na emitorze E-4 (dopalacz termiczny Pegulanu - nowy zespół urządzeń), a od dnia 9 grudnia 2024 r. będą także dotrzymane na emitorze E-2 (Dopalacz katalityczny - istniejący zespół urządzeń), poziom dopuszczalnej emisji

BAT 18.

Aby ograniczyć emisje pyłu w gazach odlotowych pochodzących z procesów przygotowywania powierzchni podłoża, cięcia, nakładania powłok i wykańczania w przypadku sektorów i procesów wymienionych w tabeli 2, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

a) Komora natryskowa z mokrą separacją (spłukiwany strumieniem cieczy panel uderzeniowy)	Komory lakiernicze wyposażone zostały w mokrą separacją - mokra ściana lakiernicza, w której przechwytywane są cząsteczki farby pochodzące z mgły natryskowej. Mieszanka wody i farby jest następnie przechwytywana w zbiorniku, a woda jest poddawana recyrkulacji.
b) Oczyszczanie na mokro	
c) Oddzielanie mgły natryskowej na sucho przy użyciu filtrów	
d) Elektrofiltr	

Tabela 2. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu w gazach odlotowych

Parametr	Sektor	Proces	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	Powlekanie pojazdów	Powlekanie natryskowe	mg/Nm ³	<1 - 3

Powyższe poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu w gazach odlotowych z powlekania natryskowego autobusów prowadzonego na terenie MAN Bus sp. z o.o. są dotrzymane.

Efektywność energetyczna

BAT 19.

Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować techniki a) i b) oraz odpowiednią kombinację technik c)–h) przedstawionych poniżej.

<p>Techniki zarządzania</p> <p>a) Plan racjonalizacji zużycia energii b) Rejestr bilansu energetycznego</p> <p>Techniki związane z procesem</p> <p>c) Izolacja cieplna zbiorników i kadzi zawierających schłodzone lub podgrzane płyny oraz systemów spalania i pary wodnej d) Odzysk ciepła za pomocą kogeneracji – CHP (kogeneracja) lub CCHP (trójgeneracja) e) Odzysk ciepła ze strumieni gorącego gazy f) Dostosowanie przepływów powietrza procesowego i gazów wylotowych g) Recyrkulacja gazów wylotowych z komory natryskowej h) Zoptymalizowana cyrkulacja ciepłego powietrza w komorze utwardzania o dużej objętości przy użyciu turbulatora powietrza</p>	<p>MAN Bus Sp. z o.o. posiada Plan racjonalizacji zużycia energii stanowi, który stanowi część EMS. Plan ten obejmuje definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania, ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (np. MWh/tonę produktu) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań. Plan dostosowuje się do specyfiki zespołu urządzeń pod względem przeprowadzanych procesów, materiałów, produktów itp.</p> <p>Ponadto na terenie Zakładu efektywne zużycie energii zapewniane jest poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dobrą izolację termiczną zbiorników i kadzi (linia KTL) zawierających schłodzone lub podgrzane płyny oraz systemów spalania i pary wodnej, - monitoring temperatury ogrzewanych roztworów, - odpowiedni dobór składu roztworów, - cyrkulacja kąpieli, - zmniejszanie spadków napięcia na przewodach zasilających, - optymalizacja wydajności prądowej kąpieli technologicznych (utrzymywania odpowiedniego składu elektrolitów mającego wpływ na ich przewodnictwo elektryczne), - optymalizowanie zużycia energii w miejscowym ogrzewaniu/chłodzeniu, - optymalizowanie zużycia energii związanej z oświetleniem— oświetlenie LED, - korzystanie z wyposażenia wydajnego energetycznie, - regularne zastępowanie zużytych części w maszynach, urządzeniach, instalacjach, - efektywne i wysokosprawne prowadzenie procesów produkcyjnych bez zbędnych przerw technologicznych, rozruchów i zatrzymań pracy instalacji. <p>Ciepło do ogrzewania pomieszczeń uzyskane jest za pomocą własnych wysokosprawnych urządzeń opalanych gazem ziemnym. Przy stosowanej technologii i na danym terenie jest to paliwo o najniższym potencjale zagrożenia dla środowiska. Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do procesów powlekania autobusów nie określony.</p>
<p>Zużycie wody i wytwarzanie ścieków BAT 20.</p> <p>Aby ograniczyć zużycie wody i wytwarzanie ścieków w ramach procesów z wykorzystaniem wody (np. odłuszczenia, oczyszczania, obróbki powierzchniowej, oczyszczania na mokro), w ramach BAT należy stosować technikę a) oraz odpowiednią kombinację pozostałych technik przedstawionych poniżej.</p>	
<p>a) Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej b) Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej c) Ponowne wykorzystanie lub recykling wody</p>	<p>MAN Bus Sp. z o.o. posiada Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej, które stanowią, część EMS i obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - schematy przepływu i bilans masy wody zespołu urządzeń, - ustalanie celów pod względem oszczędności wody, - wdrażanie technik optymalizacji zużycia wody (np. kontrola zużycia wody, recykling wody, wykrywanie i usuwanie wycieków). <p>Audyt gospodarki wodnej przeprowadza się co najmniej raz na rok.</p> <p>Ograniczenie zużycia wody i wytwarzania ścieków w ramach</p>

	<p>procesów prowadzonych z wykorzystaniem wody realizowane jest także poprzez zastosowanie następujących technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cyrkulacja kąpielii w – linia do powierzchniowej obróbki metali i procesie KTL - Oczyszczanie i regenerację kąpielii do odtłuszczenia i fosforanowania (stosowanie filtracja kąpielii) - Utrzymanie optymalnej temperatury kąpielii - Stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania- płukanie wielostopniowe - linia do powierzchniowej obróbki metali i procesie KTL - Woda używana do omywania ściany lakierniczej, krąży w obiegu zamkniętym / z systemem filtrów celem jej oczyszczenia i zawrócenia do proces/ - Stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia wody i innych surowców (likwidowanie na bieżąco wszystkich źródeł niepotrzebnego i niekontrolowanego zużycia wody, jak nieszczelności wanien do płukania i innych zbiorników wodnych, nieszczelności zaworów, kranów i innych elementów instalacji wodnych, nieszczelności pomp, filtrów i innych urządzeń pomocniczych). <p>Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia wody – nieokreślona dla powlekania autobusów.</p>
<p>Emisje do wody BAT 21. Aby ograniczyć emisje do wody lub ułatwić ponowne wykorzystanie i recykling wody pochodzącej z procesów z wykorzystaniem wody (np. odtłuszczenia, oczyszczania, obróbki powierzchniowej, oczyszczania na mokro), w ramach należy stosować kombinację poniższych technik.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - Oczyszczanie wstępne, pierwotne i ogólne - Przetwarzanie fizyczno-chemiczne - Oczyszczanie biologiczne - Ostateczne usuwanie substancji stałych. 	<p>Aby ograniczyć emisje do wody lub ułatwić ponowne wykorzystanie i recykling wody pochodzącej z procesów z wykorzystaniem wody na terenie Zakładu stosowane są następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nie usuwanie do ścieków roztworów stężonych- równoważenie przepływów i ładunków zanieczyszczeń - Oczyszczanie ścieków technologicznych przed odprowadzeniem do kanalizacji miejskiej - Regulacja pH ścieków do neutralnego poziomu - Prowadzenie monitoringu i końcowej kontroli odprowadzanych ścieków - Proces oczyszczania ścieków przemysłowych składa się z neutralizacji, koagulacji, flokulacji, sedymentacji oraz odwadniania osadów na prasie filtracyjnej. - Koagulacja zanieczyszczeń zatrzymanych na mokrych ścianach lakierniczych <p>Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) – w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dotyczy substancji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) • Fluorek (F-) (3) • Nikiel (wyrażony jako Ni) • Cynk (wyrażony jako Zn).
<p>Tabela 6 Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika</p>	

wodnego		
Parametr	Sektor	BAT-AEL
Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	Powlekanie pojazdów	0,1–0,4 mg/l
Fluorek (F -)		2–25 mg/l
Nikiel (wyrażony jako Ni)		0,05–0,4 mg/l
Cynk (wyrażony jako Zn)		0,05–0,6 mg/l
<p>Powyższe poziomy emisji w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego z istniejącego zespołu urządzeń - linii KTL - będą dotrzymane od dnia 9 grudnia 2024 r.</p>		
<p>Gospodarowanie odpadami BAT 22. Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy stosować technikę a) i b) oraz jedną z technik c) i d) przedstawionych poniżej lub obie te techniki</p>		
<p>a) Plan gospodarowania odpadami b) Monitorowanie ilości odpadów c) Odzysk/recykling rozpuszczalników d) Techniki specyficzne dla strumienia odpadów</p>	<p>MAN Bus Sp. z o.o. posiada Plan gospodarowania odpadami, który stanowi część EMS. Plan ten zawiera zbiór środków mających na celu: minimalizowanie powstawania odpadów, optymalizację ponownego użycia, regeneracji lub recyklingu odpadów lub odzysku energii z odpadów oraz zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów.</p> <p>Na terenie Zakładu ograniczanie ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia realizowane jest także poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – minimalizację strat składników kąpiel technologicznych do ścieków i ilości wytwarzanych odpadów polegających na przedłużeniu czasu użytkowania roztworów technologicznych i minimalizacji wynoszenia kąpeli, – zagęszczanie na prasie osadów powstałych w oczyszczalni ścieków (ograniczenie objętości odpadów) i przekazywanie uprawnionym odbiorcom, – zbieranie odpadów w miejscu powstania z wyznaczeniem miejsc zbierania oraz oznaczeniem pojemników, – wprowadzenie pojemników wielokrotnego użytku (dostawa materiałów lakierniczych w pojemnikach wielokrotnego użytku, odpady zbierane są i przekazywane odbiorcy odpadów w pojemnikach wielokrotnego użytku), – wykorzystanie mniej szkodliwych substancji powodujących powstawanie odpadów niebezpiecznych, materiałami i substancjami o mniejszej uciążliwości dla środowiska, – prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, – zbieranie odpadów w miejscu powstania z wyznaczeniem miejsc zbierania oraz oznaczeniem pojemników, – magazynowanie materiałów, w tym odpadów, o właściwościach niebezpiecznych w wydzielonym pomieszczeniu o szczelnej powierzchni w sposób nie zagrażający środowisku i zdrowiu, odpady niebezpieczne gromadzone w pojemnikach typu ASP, – miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych posiada utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. 	
<p>Emisje odorów BAT 23. Aby zapobiec występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach należy opracować, wdrożyć i regularnie poddawać przeglądowi plan zarządzania odorami jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p>		

<p>— protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł i udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.</p>	<p>Możliwość zastosowania BAT 23 ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwany będzie dokuczliwy odór, lub gdy dokuczliwość odoru zostanie udowodniona. W przypadku Zakładu MAN Bus nie stwierdzono występowania uciążliwości odorowych, w związku z tym BAT 23 nie ma zastosowania.</p>		
<p>Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania pojazdów</p>			
<p>Emisje LZO oraz zużycie energii i surowców BAT 24.</p>			
<p>Aby ograniczyć zużycie rozpuszczalników, innych surowców i energii, jak również ograniczyć emisje LZO, w ramach BAT należy stosować jeden z poniższych systemów powlekania lub ich kombinację</p>			
<p>a) Powlekanie mieszane (SB-mix) b) Powłoka na bazie wody (WB) c) Zintegrowany proces powlekania d) Proces nakładania trzech warstw na mokro</p> <p>Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO z powlekania pojazdów</p>	<p>Techniki wymienione w BAT 24 mają zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń lub w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.</p> <p>Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO z powlekania pojazdów.</p> <p>Nowym zespołem urządzeń jest 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 z wyłączeniem wanny KLT, która jest ujęta w obecnie obowiązującym pozwoleniu i winna być traktowana jako istniejący zespół urządzeń.</p>		
<p>Tabela 7 Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO z powlekania pojazdów</p>			
<p>Parametr</p>	<p>Jednostka</p>	<p>BAT-AEL (średnia roczna)</p>	
		<p>Nowy zespół urządzeń</p>	<p>Istniejący zespół urządzeń</p>
<p>Emisja całkowita LZO obliczona na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika</p>	<p>gLZO na m² pola powierzchni</p>	<p>< 100</p>	<p><150</p>
<p>Powyższe poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO z powlekania pojazdów są w instalacji powlekania autobusów dotrzymywane.</p>			

6.2 Metody ochrony środowiska wodnego

Ochrona środowiska wodnego realizowana będzie poprzez:

- 1) Efektywne zużycie wody m.in. dzięki:
 - prowadzeniu kontroli, rejestru oraz analizy zużycia wody,
 - optymalizacji poboru wody do procesów technologicznych,
 - stosowaniu zamkniętych obiegów,
 - recyrkulacji wody w układach chłodzenia;
- 2) Ograniczenie uciążliwości emisji ścieków, poprzez m.in.:

- stosowanie rozwiązań eliminujących bezpośrednio wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi z terenu zakładu, tj. skanalizowanie całego terenu zakładu,
- zastosowanie rozdzielczego systemu kanalizacji (kanalizacja deszczowa i sanitarna),
- zastosowanie szczelnego systemu kanalizacji sanitarnej, odprowadzającej ścieki przemysłowe bezpośrednio do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej,
- zastosowanie szczelnego systemu sieci kanalizacji deszczowej, połączonego z rynnami odwadniającymi dachy oraz z systemem odwadniania utwardzonych powierzchni placów oraz dróg wewnątrzzakładowych, wyposażonego w cztery wysokowydajne separatory służące do oczyszczania odprowadzanych wód opadowych lub roztopowych,
- zastosowanie trwałych betonowych posadzek we wszystkich obiektach oraz dodatkowych zabezpieczeń takich jak szczelne nienasiąkliwe posadzki, stosowanie wanien wychwytowych i zbiorników chemoodpornych,
- zabezpieczenie gruntu i wód przed przenikaniem zanieczyszczeń w miejscach magazynowania surowców – szczelna nawierzchnia,
- minimalizowanie niekontrolowanych wycieków,
- monitorowanie pracy urządzeń oczyszczających na sieci kanalizacji deszczowej.

6.3 Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadowej realizowane będzie m.in. poprzez:

- optymalizację procesów technologicznych w celu ograniczenia rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- optymalne wykorzystanie energii i surowców,
- prawidłową eksploatację i konserwację urządzeń,
- selektywne magazynowanie odpadów zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi.

6.4 Metody ochrony powietrza

Na terenie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach ochrona powietrza realizowana jest poprzez:

- stosowanie materiałów o niskiej zawartości rozpuszczalników organicznych,
- stosowanie hermetyzacji procesów podstawowych (kabiny) oraz hermetyzacji mieszania i podawania materiałów i surowców do urządzeń aplikacyjnych,
- oczyszczanie powietrza z mgły lakierniczej, powstającej w kabinach lakierowania, poprzez zastosowanie układu mokrego oczyszczania,
- wykorzystywanie niskotemperaturowych kąpieli w linii myjąco-fosforanującej,
- stosowanie hermetyzacji procesów podstawowych (kabina suszarnicza) oraz hermetyzacji mieszania i podawania materiałów i surowców do urządzeń aplikacyjnych

- stosowanie nowoczesnych urządzeń do nanoszenia farb - malowanie kataforetyczne w linii KTL,
- stosowanie dopalaczy termicznych LZO oraz instalacji zagęszczania lotnych związków organicznych w powietrzu (koła zeolitowe),
- ograniczenie powierzchni pokrywanej materiałami malarskimi do minimum,
- stosowanie wysokosprawnych urządzeń grzewczych,
- 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,
- wykorzystanie gazu ziemnego jako paliwa do zasilania urządzeń grzewczych i technologicznych,
- odzyskiwanie ciepła z dopalaczy termicznych i wykorzystanie go w procesach technologicznych (do podgrzewania wanien procesowych - KTL),
- dokonywanie okresowych przeglądów instalacji gazowych i regulowanie palników.

6.5 Metody ochrony przed hałasem

Ograniczenie emisji hałasu nastąpi poprzez:

- utrzymywanie zamkniętych bram wjazdowych i drzwi wejściowych do hal produkcyjnych zwłaszcza w porze nocnej,
- właściwą konserwację maszyn i urządzeń zapobiegającą wzrostowi poziomu emitowanego hałasu,
- dobór urządzeń niepowodujących nadmiernej emisji hałasu,
- utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym poprzez prowadzenie okresowych przeglądów,
- bieżące usuwanie wszelkich usterek oraz wymianę uszkodzonych urządzeń lub ich podzespołów na nowe,
- kontrolę wpływu instalacji na klimat akustyczny poprzez prowadzenie okresowych pomiarów emisji hałasu.

7. 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

Na terenie MAN Bus Sp. z o.o. ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice ochrona gleby, ziemi i wód gruntowych realizowana jest poprzez:

- utrzymywanie obiektów, urządzeń i maszyn w czystości i porządku, zgodnie z przepisami bhp i ppoż.,

- prawidłową eksploatację i utrzymanie we właściwym stanie technicznym urządzeń wchodzących w skład instalacji, zgodnie z instrukcją eksploatacji,
- stosowanie rozwiązań eliminujących bezpośrednie wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi z terenu zakładu,
- zastosowanie rozdzielczego systemu kanalizacji (kanalizacja deszczowa i sanitarna),
- szczelny system kanalizacji sanitarnej, odprowadzający ścieki przemysłowe bezpośrednio do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej,
- szczelny system sieci kanalizacji deszczowej, połączony z rynnami odwadniającymi dachy oraz z systemem odwadniania utwardzonych powierzchni placów oraz dróg wewnątrzzakładowych, wyposażony w cztery wysokowydajne separatory służące do oczyszczania odprowadzanych wód opadowych lub roztopowych,
- trwałe betonowe posadzki we wszystkich obiektach oraz dodatkowe zabezpieczenia takie jak szczelne nienasiąkliwe posadzki, stosowanie wanien wychwytowych i zbiorników chemoodpornych,
- magazynowanie substancji i mieszanin w fabrycznych opakowaniach lub dedykowanych zbiornikach zabezpieczonych przed możliwością przedostania się do środowiska,
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w wydzielonych miejscach, na uszczelnionym podłożu; odpady niebezpieczne magazynowane będą w pojemnikach typu ASP w zadaszonej wiacie, a odpady inne niż niebezpieczne w kontenerach,
- wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w odpowiednie oświetlenie oraz urządzenia i materiały gaśnicze, a także zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków,
- powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów będą utwardzone o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych,
- funkcjonowanie zbiornika bezodpływowego na ewentualne wycieki w miejscach gromadzenia i przeładunku odpadów,
- stosowanie w procesach produkcyjnych substancji o możliwie małym oddziaływaniu na środowisko,
- stosowanie zamkniętego obiegu wody w instalacjach technologicznych, ograniczające zapotrzebowanie na wodę,
- wyposażenie instalacji w środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom,
- prowadzenie nadzoru nad stanem technicznym instalacji, przebiegiem procesów technologicznych.

8. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Ze względu na lokalizację oraz rodzaj prowadzonej działalności instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem

rozpuszczalników organicznych, nie będzie powodowała transgranicznego oddziaływania na środowisko.

9. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

Na terenie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach efektywne zużycie energii zapewniane jest poprzez:

- dobrą izolację termiczną zbiorników i kadzi (linia KTL) zawierających schłodzone lub podgrzane płyny oraz systemów spalania i pary wodnej,
- monitoring temperatury ogrzewanych roztworów,
- odpowiedni dobór składu roztworów,
- cyrkulacja kąpeli,
- zmniejszanie spadków napięcia na przewodach zasilających,
- optymalizacja wydajności prądowej kąpeli technologicznych (utrzymywanie odpowiedniego składu elektrolitów mającego wpływ na ich przewodnictwo elektryczne),
- optymalizowanie zużycia energii w miejscowym ogrzewaniu/chłodzeniu,
- optymalizowanie zużycia energii związanej z oświetleniem - oświetlenie LED,
- korzystanie z wyposażenia wydajnego energetycznie,
- regularne zastępowanie zużytych części w maszynach, urządzeniach, instalacjach,
- efektywne i wysokosprawne prowadzenie procesów produkcyjnych bez zbędnych przerw technologicznych, rozruchów i zatrzymań pracy instalacji.

Ciepło do ogrzewania pomieszczeń uzyskane jest za pomocą własnych wysokosprawnych urządzeń opalanych gazem ziemnym.

10. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII

Zakład MAN Bus Sp. z o.o. zlokalizowany przy ul. 1 Maja 12 w Starachowicach, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, o których mowa w art. 248 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na terenie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach wykorzystywane są substancje niebezpieczne, jednakże rodzaje i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej lub zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, nie osiągają ilości progowych decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku, określonych w wydanym na podstawie art. 248 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska rozporządzeniu ministra właściwego do spraw gospodarki 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.

Zakład posiada instrukcje postępowania na wypadek zaistnienia awarii. Ponadto w celu zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii w zakładzie stosowane są następujące zabezpieczenia:

- materiały klasyfikowane jako substancje niebezpieczne magazynowane i transportowane są w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach,
- magazynowanie opakowań z substancjami niebezpiecznymi w przeznaczonych do tego celu miejscach, posiadających szczelne podłoże, umożliwiające ujęcie ewentualnych rozlewów awaryjnych,
- wyposażenie obiektu w sprzęt i środki do neutralizacji wycieków substancji niebezpiecznych,
- ograniczenie ilości materiałów niebezpiecznych na stanowiskach pracy do wielkości dobowego (zmianowego) zapotrzebowania,
- wyposażenie obiektu w sprzęt przeciwpożarowy,
- wykonanie szczelnych powierzchni terenu, gdzie znajdują się wanny procesowe, oczyszczalnia ścieków i pomieszczenia zbiorników rezerwowych,
- zasilanie elektryczne, czujniki poziomu cieczy w zbiornikach, detekcja gazu oraz pompa cyrkulująca obieg farby zostały objęte system monitoringu technologicznego. W przypadku awarii niezwłocznie podejmowane są działania zgodnie z instrukcją awaryjną,
- w zakładzie dokonuje się oceny stanu technicznego urządzeń poprzez okresowe, zgodne z przepisami prowadzenie badań urządzeń podlegających dozorowi technicznemu,
- na bieżąco prowadzone są przeglądy, remonty i konserwacje instalacji.

11. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI, W TYM SPOSOBY USUNIĘCIA NEGATYWNYCH SKUTKÓW POWSTAŁYCH W ŚRODOWISKU W WYNIKU PROWADZONEJ EKSPLOATACJI, GDY SĄ ONE PRZEWIDYWANE

Nie przewiduje się zakończenia działalności i likwidacji instalacji. Gdyby jednak to nastąpiło, wówczas likwidacja instalacji winna przebiegać zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w szczególności prawa budowlanego i ochrony środowiska. Wówczas należy opracować projekt likwidacji poprzedzony ekspertyzą zawierającą analizę wpływu na środowisko oraz określającą zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami remediacji terenów oraz sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania odpadów wytworzonych w wyniku likwidacji instalacji.

12. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Spółka MAN Bus Sp. z o.o. ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice wystąpiła w dniu 29 grudnia 2020 r. do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. 1 Maja 12.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z 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 (Dz. U. 2014 r. poz. 1169) stanowi instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Instalacja ta należy do przedsięwzięć i zdarzeń zlokalizowanych na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja wymieniona w § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.), która kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2022 poz. 1029 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) zwanej dalej Poś, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że Spółka winna złożyć wyjaśnienia do treści wniosku. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami: z dnia 16 kwietnia 2021 r. oraz z dnia 4 listopada 2020 r. zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi, Spółka pismami z dnia: 18 sierpnia 2021 r., 18 lutego 2022 r., 26 kwietnia 2022 r., 23 czerwca 2022 r. oraz 7 lipca 2022 r., złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach wystąpiła o wygaszenie, z chwilą wydania niniejszego pozwolenia, decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.56.2020 z dnia 17 sierpnia 2020 r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wani procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w zakładzie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice.

Po dokonaniu uzupełnień przedłożony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne, określone w ustawie Poś. Wniesiona została również opłata rejestracyjna za wydanie pozwolenia zintegrowanego na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 Poś, tut. Organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ww. ustawie o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Obwieszczeniem znak: ŚO-II.7222.61.2020 z dnia 4 sierpnia 2022 r., Marszałek Województwa Świętokrzyskiego podał do publicznej wiadomości informację o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy oraz składania uwag i wniosków w terminie od dnia 10 sierpnia 2022 r. do 11 września 2022 r. Ww. obwieszczenie zostało zamieszczone stronie internetowej BIP tut. Organu, na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach, tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Starachowice oraz na tablicy informacyjnej na terenie zakładu MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Stosownie do zapisów art. 183 c ust. 1 i ust. 2 Poś tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.61.2020 z dnia 30 września 2022 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacji przeciwpożarowym. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach, po przeprowadzeniu kontroli w dniu 10 października 2022 r. postanowieniem znak: PZ.5260.13.2022 z dnia 11 października 2022 r. potwierdził spełnienie przez instalację ww. wymagań.

Pismem znak: PK-II.7222.12.2022 z dnia 27 lutego 2023 r. Marszałek Województwa zawiadomił prowadzącego instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów w terminie 7 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zważył co następuje.

Zgodnie z art. 201 ust. 1 Poś, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów albo środowiska jako całości. Do takich instalacji zaliczana jest zlokalizowana w Starachowicach przy ul. 1 Maja 12 instalacja do produkcji i powlekania nowych autobusów z wykorzystaniem procesów powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, wymieniona w 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. W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

W ramach przedmiotowej instalacji przed powlekaniami, korpusy autobusów i ich elementy, są przygotowywane z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych (całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³), w celu odpowiedniego zabezpieczenia przed korozją podpowierzchniową, oraz zapewnienia dobrej przyczepności powłok m.in. poprzez czyszczenie za pomocą wodno-alkalicznych roztworów detergentów, oraz obróbkę wstępną z użyciem wodnych roztworów fosforanów cynku, manganu i niklu. Powyższe działania wchodzi w zakres przedsięwzięcia wymienionego w § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 Poś, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Na podstawie zgromadzonego materiału dowodowego tut. Organ ustalił, iż MAN Bus Sp. z o.o. ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice posiada tytuł prawny do objętych niniejszym pozwoleniem instalacji. Na terenie Zakładu MAN Bus w Starachowicach prowadzona jest działalność polegająca na produkcji autobusów. Produkowane są tu autobusy niskopodłogowe z napędem elektrycznym, konwencjonalnym oraz CNG, a także grupy podłogowe i komponenty. Maksymalna wielkość produkcji instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu wynosi 3000 sztuk autobusów/rok.

Produkcja autobusów prowadzona jest m.in. w oparciu o procesy: powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (powlekanie nowych autobusów) oraz powierzchniowej obróbki metalu lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych. Maksymalne roczne zużycie Lotnych związków organicznych (LZO) w instalacji powlekania nowych pojazdów (autobusów) wynosi 281,35 Mg/rok, dla wielkości produkcji na poziomie 3000 sztuk autobusów/rok.

Powierzchniowa obróbka substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w szczególności do zdobienia, drukowania, powlekania, odtłuszczenia, impregnacji wodoodpornej, zaklejania, malowania, czyszczenia lub impregnowania za pomocą rozpuszczalnika organicznego, o wydajności przekraczającej 150 kg na godzinę lub przekraczającej 200 ton rocznie prowadzona na terenie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach objęta jest wymaganiami Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz.U. L334 z 17.12.2020, s. 51), zwanej dalej

„Konkluzjami BAT STS”. Wymaganiami ww. Konkluzji BAT, oraz „Dokumentu referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik (BAT) dla obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi” objęte są także, procesy powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, prowadzone w celu odpowiedniego przygotowania korpusów autobusów przed procesem powlekania. W związku z powyższym zespół urzędów (wanień procesowych), w którym prowadzone są procesy elektrolityczne lub chemiczne należy traktować jako integralną część instalacji do powlekania pojazdów - autobusów.

Zgodnie z zapisami Konkluzji BAT STS oraz dedykowanemu jej Dokumentowi Referencyjnemu BREF procesy prowadzone na terenie Zakładu MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach zaklasyfikowane zostały jako powlekanie pojazdów – autobusów. Dla wskazanego procesu Konkluzje określają wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki (NDT) w szczególności zakres i częstotliwość prowadzenia monitoringu emisji oraz wartości graniczne emisji BAT – AEL: emisji całkowitej LZO, emisji NO_x w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych, emisji pyłu z powlekania natryskowego pojazdów, emisji AOX, F, Ni i Zn w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego.

Prowadzone na terenie MAN Bus Sp. z o.o. procesy powierzchniowej obróbki produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych objęte są również standardami emisyjnymi dla instalacji, w których są używane rozpuszczalniki organiczne określonymi w Załączniku nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860). Zgodnie z powyższym rozporządzeniem prowadzone na terenie Zakładu procesy powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem LZO zaklasyfikowane zostały jako:

- proces powlekania nowych pojazdów prowadzony w: linii do nanoszenia powłok lakierniczych na konstrukcje autobusów, linii do natryskowej konserwacji spodu pojazdu Gromalit'em oraz wannie do malowania metodą kataforezy (KTL), objęty standardem emisji całkowitej LZO;
- proces nakładania spoiwa prowadzony w: linii Pegulanu (przyklejanie wykładzin do podłóg autobusów) oraz na stanowiskach przygotowania (wklejania) szyb; objęty standardem emisji zorganizowanej S₁ oraz standardem emisji niezorganizowanej S₂.

MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach posiada decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.56.2020 z dnia 17 sierpnia 2020 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w zakładzie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice. Mając na względzie

fakt, iż objęte ww. pozwoleniem procesy powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych wchodzi w zakres stosowania Konkluzji BAT STS, to zaistniała potrzeba wygaszenia posiadanego pozwolenia zintegrowanego i ujęcie ww. procesów w niniejszej decyzji. W związku z tym, w trybie art. 162 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775), w związku z art. 193 ust. 1 pkt 2 Poś, Spółka wystąpiła o wygaszenie decyzji znak: ŚO-II.7222.56.2020 z dnia 17 sierpnia 2020 r., z chwilą wydania niniejszego pozwolenia.

Zespół urządzeń objętych wygaszonym pozwoleniem zintegrowanym, w myśl zapisów Konkluzji BAT STS stanowi „istniejący zespół urządzeń”, a tym samym obowiązek spełnienia wymań wynikających z tych Konkluzji BAT nastąpi z dniem 9 grudnia 2024 r.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, spółka MAN Bus Sp. z o.o. wykazała, że eksploatacja przedmiotowej instalacji, nie będzie powodowała przekroczenia ww. standardów emisyjnych, ani też granicznych wartości emisji BAT – AEL określonych w Konkluzjach BAT STS.

Tut. Organ, w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku, w przedmiotowej decyzji określił wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, powstających w wyniku funkcjonowania ww. instalacji, na poziomie zapewniającym dotrzymanie standardów jakości powietrza określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845 ze zm.) poza terenem do którego wnioskodawca ma tytuł prawny oraz wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do rozporządzenia 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). Dla instalacji do powlekania pojazdów – autobusów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie poziomy emisji gazów lub pyłów do powietrza określono zgodnie z poziomami emisji do powietrza (BAT-AELs) podanymi w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi; a także zgodnie ze standardami emisyjnymi określonymi w Załączniku nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860).

W niniejszej decyzji tut. Organ określił także, wynikające z Konkluzji BAT STS, oraz przepisów Poś, wymagania w zakresie prowadzenia monitoringu, obejmujące m.in.:

- pomiar wielkości zorganizowanych emisji gazów lub pyłów do powietrza w warunkach normalnej pracy instalacji,
- prowadzenie monitoringu całkowitej emisji LZO, poprzez sporządzanie bilansu masy rozpuszczalnika,

- pomiaru skuteczności dopalania LZO w dopalaczach,
- monitoring emisji do wody.

Woda na teren zakładu dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej. Instalacja nie korzysta z ujęć wód powierzchniowych ani podziemnych. Woda wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych i technologicznych, tj. przygotowania kąpiele procesowych, płukania w linii technologicznej, uzupełniania strat wody w wyniku parowania w wannach procesowych, uzupełniania obiegu chłodniczego, stacji uzdatniania wody, oczyszczalni ścieków, mycia instalacji i posadzek, jak również do zasilania kurtyn wodnych w kabinach lakierniczych, w układach chłodzenia (tzw. woda lodowa) i nawilżania oraz czyszczenia kabin lakierniczych. Pobór wody jest opomiarowany przy pomocy dwóch wodomierzy zamontowanych na rurociągach doprowadzających wodę do instalacji.

W wyniku funkcjonowania instalacji (linia do powierzchniowej obróbki metali KTL) wytwarzane są ścieki przemysłowe, które stanowią zużyte kąpiele z wanien procesowych, ścieki z wanien do płukania, ścieki z mycia linii i posadzek, a także ścieki ze stacji uzdatniania wody oraz odcieki z prasy filtracyjnej w oczyszczalni ścieków. W procesie technologicznym nakładania powłok i klejenia (linii do nakładania powłok i spoiw) nie są wytwarzane ścieki przemysłowe. Ścieki przemysłowe poddawane są neutralizacji i mechanicznemu oczyszczeniu w zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków, a następnie wprowadzane są do zewnętrznej sieci kanalizacji sanitarnej, wraz ze ściekami socjalno-bytowymi, na warunkach pozwolenia wodnoprawnego.

Zgodnie z art. 211 ust. 5 Poś, w niniejszej decyzji określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji do wody zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT 12. W ramach BAT emisje do wody z powlekania pojazdów należy monitorować zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej wartości naukowej. W decyzji określono także poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego – zgodnie z BAT 21 (Tabela 6). Ponadto mając na uwadze występowanie manganu zarówno w ściekach z odfuszczenia i obróbki wstępnej jak również w emisji ogólnej z wanień procesowych, w niniejszej decyzji nałożono dodatkowe obowiązki w zakresie monitorowania poziomu tej substancji w ściekach z częstotliwością raz w roku.

W oparciu o przedłożoną dokumentację ustalono, że emisja hałasu z instalacji nie będzie powodować przekraczania dopuszczalnych poziomów emisji hałasu dla terenów podlegających ochronie akustycznej. Zakład graniczy bezpośrednio z terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, wyszczególnionymi w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz. 112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży bezpośrednio sąsiadują z Zakładem MAN Sp. z o.o. od południowego wschodu,

a także leżą w kierunku południowym za ul. 1 Maja; tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej leżą w odległości około 110 m w kierunku południowo-zachodnim od granicy Zakładu za ul. 1 Maja; tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej leżą w odległości około 90 m w kierunku południowym od granicy Zakładu za ul. 1 Maja; tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego leżące w odległości około 70-80 m w kierunku południowym od granicy Zakładu za ul. 1 Maja. W niniejszej decyzji w oparciu o ww. rozporządzenie określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej. Zakład posiada decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 6 marca 2012 r. znak: OWS.VII.726.1.2011 określającą dla MAN Bus sp. z o.o. dopuszczalne poziomu hałasu na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej dla pory dziennej - L_{AeqD} 50 dB oraz dla pory nocnej – L_{AeqN} 40 dB. Pomiary emisji hałasu do środowiska należy prowadzić zgodnie z ww. rozporządzeniem w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

W niniejszej decyzji określono sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami, powstającymi w związku z eksploatacją instalacji IED, w tym wskazano miejsca i sposób ich magazynowania. Magazynowanie odpadów winno odbywać się w sposób selektywny, na terenie centralnego magazynu odpadów położonego w północno-zachodniej części zakładu, w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Odpady winny być magazynowane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, zbiornikach i kontenerach dostosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Odpady niebezpieczne winny być magazynowane w zamkniętej, obudowanej i zadaszanej wiacie magazynowej z uszczelnionym podłożem. Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie zakładu winny być przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami. W pozwoleniu określono również warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionego w formie postanowienia z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach.

Z przedłożonej dokumentacji, wynika, że sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami nie będzie negatywnie oddziaływać na środowisko.

We wniosku wykazano, że pomimo, iż eksploatacja objętej niniejszym pozwoleniem instalacji obejmuje wykorzystywanie substancji mogących powodować ryzyko, ale ze względu na zastosowane zabezpieczenia oraz procedury postępowania z substancjami niebezpiecznymi, nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie Zakładu.

Na podstawie przedłożonej dokumentacji Organ ustalił, że instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik dla obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji

drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi, a jej eksploatacja nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. Eksploatacja instalacji nie będzie wiązać się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko. Instalacja nie zalicza się również do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Niniejszą decyzją, na wniosek MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach, w trybie art. 162 Kpa w związku z art. 193 ust. 1 pkt 2 i pkt 3 Poś, tut. Organ wygasił pozwolenie zintegrowane znak: ŚO-II.7222.56.2020 z dnia 17 sierpnia 2020 r., na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Zgodnie z art. 10 § 1 kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów.

Uwzględniając wniosek strony niniejszą decyzję wydano na czas nieoznaczony zgodnie z art. 188 ust. 1 Poś.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może złożyć oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

MAN Bus Sp. z o.o.
ul. 1-go Maja 12
27-200 Starachowice

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce
3. Prezydent Miasta Starachowice
ul. Radomska 45
27-200 Starachowice
4. a/a

