Tychy, 02 styczeń 2023 r.

RKO.6223.2.22.2023.EO

DECYZJA Nr 1/2023
PREZYDENTA MIASTA TYCHY

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 t.j. z późn. zm.), art. 181 ust 1 pkt 1, art. 183, art. 192, art. 201, art. 202, art. 217, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 t.j. z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku FCA POLAND S.A. z siedzibą w Bielsku Białej przy ul. Grażyńskiego 141 (KRS: 0000019628, NIP: 5470048627, Regon: 070037916) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 10.11.2005 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/57/10/05 (z późn. zm.) oraz wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierowania nadwozi samochodów zlokalizowanej w obiekcie 3.1 – Lakiernia A, w Tychach przy ul. Turyńskiej 100 oraz wydania tekstu jednolitego pozwolenia,

wygaszam

pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 10.11.2005 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/57/10/05 (zmienione decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2881/OS/2008 z dnia 07.11.2008 r. oraz decyzjami Prezydenta Miasta Tychy nr 23/2015 znak: IKO.6223.2.2015.EO z dnia 08.04.2015 r. i nr 19/2022 znak IKO.6223.2.15.2022.EO z dnia 14.10.2022 r.) dla instalacji lakierowania nadwozi samochodów zlokalizowanej w obiekcie 3.1 – Lakiernia A, oraz

udzielam

FCA POLAND S.A. z siedzibą w Bielsku Białej przy ul. Grażyńskiego 141 (KRS: 0000019628, NIP: 5470048627, Regon: 070037916) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierowania nadwozi samochodów zlokalizowanej w obiekcie 3.1 – Lakiernia A, w Tychach przy ul. Turyńskiej 100 pod warunkiem:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

FCA Poland S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Grażyńskiego 141 prowadzi w Zakładzie Tychy w Tychach przy ul. Turyńskiej 100 produkcję samochodów osobowych.
Na terenie Zakładu, w obiekcie 3.1, znajduje się instalacja do powlekania pojazdów (karoserii samochodów osobowych segmentu A) – Lakiernia A, klasyfikowana, jako instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 t rocznie.
Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 1 400 szt. powlekanych pojazdów/dobę. Ciągła praca instalacji Lakierni A z produkcją na poziomie zdolności produkcyjnej nie jest możliwa, z uwagi na ograniczenia przepustowości instalacji do montażu karoserii (obiekt nr 1) oraz instalacji do montażu samochodów (obiekt nr 8). Zdolność maksymalna osiągana jest sporadycznie, tylko przy zapełnianiu miejsc buforowych dla nadwozi powleczonych. Planowana wielkość produkcji rocznej wynosi 175 700 szt. powlekanych nadwozi pojazdów gotowych do przekazania do instalacji Montażu Głównego i Końcowego (obiekt nr 8).
Czas pracy instalacji wynosi 233 dni (2 lub 3 zmiany na dobę) i 586 zmiany w ciągu roku.

I.2. Opis instalacji i stosowanej technologii.

W Lakierni A prowadzone są procesy związane z przygotowaniem do lakierowania i lakierowaniem karoserii w skład, których wchodzą:

a) obróbka wstępna (przygotowanie do fosforanowania, mycie i odtłuszczanie natryskowe, odtłuszczanie zanurzeniowe, płukanie natryskowe, aktywacja natryskowa, fosforanowanie zanurzeniowe, płukanie zanurzeniowe, pasywacja natryskowa, płukanie zanurzeniowe i natryskowe wodą zdemineralizowaną)
b) obróbka kataforetyczna i suszenie nałożonej powłoki kataforetycznej oraz rewizja po kataforezie (malowanie elektroforetyczne w kąpieli kataforetycznej, natrysk i zanurzenie ultrafiltracyjne, zanurzenie w wodzie zdemineralizowanej, suszenie powłoki w suszarce kataforezy, schładzanie po suszeniu, kontrola powłoki kataforetycznej, szlifowanie po kataforezie),

c) uszczelnianie i nakładanie mastyki (PCV) (manualne uszczelnianie wnętrza, zakładanie płyt głuszących, manualne uszczelnianie zewnętrza (spodu), maskowanie, zrobotyzowane nanoszenie PCV – konserwacja podwozia, demaskowanie),
d) pokrywanie powłoką podkładową w kabinie nr 1 i suszenie nałożonej powłoki oraz rewizja po podkładzie i poprawki podkładu (natrysk mastyki na progi nadwozi, wytarcia ręczne, wykonywanie ewentualnych poprawek powłoki kataforetycznej środkiem retuszowym, zrobotyzowany natrysk farby podkładowej na powierzchnie zewnętrzne, suszenie nałożonej powłoki w suszarkach po podkładzie, schładzanie po suszeniu, kontrola powłoki podkładu, szlifowanie po podkładzie),
e) pokrywanie powłoką bazową oraz przeźroczystą (tzw. transparentem) w kabinach nr 2 oraz nr 3 i suszenie nałożonych powłok (odmuch, EMU, wykonywanie ewentualnych poprawek powłoki podkładu środkiem retuszowym, ręczne malowanie wnętrza emaliami bazowymi (obrzeża i wnęki drzwi bocznych oraz komora silnika), zrobotyzowane malowanie zewnętrza emaliami bazowymi, ręczne lub w przypadku kabiny nr 3 zrobotyzowane malowanie emalią transparentną wnętrza nadwozi (obrzeża i wnęki drzwi bocznych), zrobotyzowane lakierowanie zewnętrza emalią transparentną, kontrola nałożonych powłok, suszenie nałożonych powłok w suszarkach po emalii, schładzanie po suszeniu),
f) wykonywanie zaprawek lakierniczych (powlekanie bazą i transparentem) oraz powlekanie nawierzchniowe nadwozi w kabinie zaprawek (kabina ta może funkcjonować w cyklu produkcyjnym równolegle z kabinami nr 1 i nr 2) (ręczne malowanie wnętrza emaliami bazowymi (obrzeża i wnęki drzwi bocznych oraz komora silnika), zrobotyzowane malowanie zewnętrza emaliami bazowymi, zrobotyzowane lakierowanie zewnętrza emalią transparentną, ręczne malowanie emalią transparentną wnętrza nadwozi (obrzeża i wnęki drzwi bocznych), suszenie nałożonych powłok w suszarce kabiny zaprawek, schładzanie po suszeniu).

Wszystkie suszarki (1 suszarka kataforezy, 2 suszarki po podkładzie, 2 suszarki po emalii – kabina nr 2, 2 suszarki po emalii – kabina nr 3, suszarka kabiny zaprawek) ogrzewane są z wykorzystaniem ciepła odzyskiwanego ze strumieni powietrza wyprowadzanego z dopalaczy termicznych tych suszarek, przy czym suszarka kataforezy częściowo ogrzewana jest z wykorzystaniem dodatkowych palników, a suszarka kabiny zaprawek wyposażona jest w dodatkowe palniki stanowiące rezerwę. Palniki dopalaczy, jak również dodatkowe palniki suszarek są urządzeniami dwupaliwowymi, umożliwiającymi spalanie paliwa podstawowego (gazu ziemnego) oraz rezerwowego (oleju opałowego lekkiego) stosowanego w sytuacjach niezależnych od FCA t.j. np. w sytuacjach przerw w dostawach gazu. Łączna nominalna moc cieplna urządzeń ogrzewczych wynosi 14,414 MW (+ 0,66 MW – łączna moc cieplna dwóch palników rezerwowych suszarki kabiny zaprawek).

Instalację powiązaną technologicznie stanowi Mieszalnia farb zlokalizowana w obiekcie 3.0, w której realizowany jest proces przygotowania powłok lakierniczych dla instalacji do powlekania pojazdów eksploatowanej w obiekcie 3.0 (Lakiernia B) oraz obiekcie 3.1. (Lakiernia A). Mieszalnia farb uwzględniona jest w pozwoleniu zintegrowanym dla Lakierni B.

I.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

I.3.1. Gospodarka wodna.

Zaopatrzenie Zakładu Tychy w wodę realizowane jest przez dostawcę zewnętrznego. Woda wykorzystywana jest do celów bytowych, przemysłowych, chłodniczych. Ilość wody wykorzystywanej w instalacji Lakierni A dla potrzeb technologicznych wynosi ok. 130 600 m^3/rok.

I.3.2. Gospodarka ściekowa.

Procesy technologiczne prowadzone w instalacji Lakierni A stanowią źródło ścieków przemysłowych, które wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego i końcowo trafiają, łącznie ze ściekami z innych instalacji Zakładu, jak również z innych firm działających w obiektach zlokalizowanych na terenie Zakładu Tychy, do centralnej oczyszczalni ścieków zapewniającej wymagane oczyszczenie przed odprowadzeniem do wód potoku Tyskiego.
Warunki wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, obejmujące ilość i skład ścieków, regulowane są odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Przewidywana ilość ścieków przemysłowych z instalacji Lakierni A wynosi ok. 99 100 m^3/rok.

Ścieki bytowe z całego Zakładu, w tym również obiektu 3.1 mieszczącego Lakiernię A, odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej eksploatowanej przez podmiot zewnętrzny i kierowane do miejskiej oczyszczalni ścieków w Tychach-Urbanowicach.

I.3.3. Gospodarka wodami opadowymi i roztopowymi.

Wody opadowe i roztopowe z terenu Zakładu, w tym również z dachu obiektu 3.1 mieszczącego Lakiernię A, odprowadzane są do kanalizacji deszczowej i końcowo do centralnej oczyszczalni ścieków eksploatowanej przez firmę zewnętrzną. Po podczyszczeniu kierowane są alternatywnie do zbiorników buforowych zasilających sieć wody przemysłowej lub odprowadzane do potoku Tyskiego.

I.4. Zużycie głównych materiałów surowców oraz paliw.

I.4.1. Przewidywana roczna wielkość produkcji.

1)	Wielkość produkcji	175 700	Szt./rok
2)	Powierzchna malowania	14 075 800	m^2/rok

I.4.2. Przewidywane roczne zużycie materiałów i surowców i paliw w Lakierni A.

Lp.	Nazwa materiałów/surowców/paliw	Szacunkowe zużycie	Jednostka
1)	Środki na bazie wody (powlekanie kataforetyczne)	838	Mg/rok
2)	Środki na bazie rozpuszczalników organicznych (powlekanie podkładem, powlekanie bazą, powlekanie transparentem)	1055	Mg/rok
3)	Rozpuszczalniki do płukań, przetrysków, mycia robotów, czyszczeń technicznych (łącznie z destylatem)	121 (w tym 48 wprowadzony i odzyskany na mieszalni farb)	Mg/rok
4)	Mastyka i uszczelnianie	965	Mg/rok
5)	Gaz ziemny	3 000 000	m^3/rok

I.4.3. Przewidywane roczne zużycie energii w Lakierni A.

Lp.	Rodzaj energii	Szacunkowe zużycie	Jednostka
1)	Energia elektryczna	16 200	MWh/rok
2)	Energia cieplna (ciepło pobrane do procesu)	25 800	MWh/rok
3)	Energia cieplna (ciepło ze spalania gazu ziemnego)	30 600	MWh/rok
4)	Energia chłodnicza	9 000	MWh/rok

II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające odpowiedni stopień ochrony środowiska:

II.1. w zakresie ochrony powietrza:

W celu ograniczenia wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji stosowane jest:

a) obniżanie emisji lotnych związków organicznych odprowadzanych z suszarki kataforezy poprzez zastosowanie dopalacza termicznego, gwarantującego stężenie LZO w gazach odlotowych na poziomie nie przekraczającym standardu 20 mgC/m^3u,
b) obniżanie emisji lotnych związków organicznych odprowadzanych z suszarek po kabinach lakierniczych poprzez zastosowanie dopalaczy termicznych (dwóch dopalaczy suszarek po kabinie nr 1 podkładu, dwóch dopalaczy suszarek po kabinie nr 2 emalii, dwóch dopalaczy

suszarek po kabinie nr 3 emali), dopalacza suszarki kabiny zaprawek o minimalnej skuteczności 95%,

c) recyrkulacja w celu zagęszczenia LZO i oczyszczanie powietrza odciąganego ze stref zrobotyzowanych baz i transparentu kabin emalii nr 2 i nr 3 w układzie:
   - usuwania cząstek stałych z powietrza recyrkulowanego: dekantacja mokra (SPINER i poziomy kanał ekstrakcji cząstek stałych) + układ filtracji składający się z filtrów rolomat G4 (mat filtracyjnych) oraz filtrów workowanych G4,
   - dalsze usuwanie cząstek stałych z części strumienia powietrza recyrkulowanego kierowanego do adsorbera w celu obniżenia zawartości LZO (sekcja filtracyjna urządzenia KPR DISC): filtry kasetowe G4, filtry workowe M6, filtry workowe F7 i filtry workowe F9,
   - obniżania emisji lotnych związków organicznych w układzie dwustopniowym:
     - adsorpcja na złożu zeolitowym w urządzeniu KPR DISC – gwarantująca stężenie LZO na wyjściu na poziomie nie przekraczającym 50 mgC/m^3u,
     - dopalanie termiczne w urządzeniu TAR lotnych związków organicznych po ich desorpcji ze złoża zeolitowego – gwarantujące stężenie LZO na wyjściu na poziomie nieprzekraczającym 20 mgC/m^3u;
d) obniżenie emisji pyłu w poziomych kanałach ekstrakcji cząstek stałych – dekantacja mokra (SPINER i poziomy kanał ekstrakcji cząstek stałych) – do poziomu wielkości emisji nieprzekraczającej 3 mg/m^3u,
e) zastosowanie mat filtracyjnych do usuwania cząstek stałych mastyki.

II.2. w zakresie ochrony przed hałasem:

a) prowadzenie bieżącego nadzoru nad właściwym stanem technicznym urządzeń,
b) sukcesywna wymiana urządzeń, których stan techniczny mógłby wpływać na podniesienie poziomu emitowanego hałasu,
c) ograniczanie powstawania dodatkowych źródeł hałasu na etapie projektowania i planowania nowych inwestycji – dobór technologii oraz rozmieszczenia urządzeń, wyciszanie lub stosowanie tłumików,

II.3. w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych:

a) przechowywanie przy liniach technologicznych substancji i materiałów niebezpiecznych stosowanych w procesach produkcyjnych w szczelnych pojemnikach umieszczonych na tacach zabezpieczających,
b) umieszczenie wszystkich zbiorników procesowych i systemowych w szczelnych wannach zabezpieczających,
c) odprowadzanie wszystkich ścieków powstających w związku z eksploatacją instalacji oraz obiektu 3.1, w którym ta instalacja jest zlokalizowana, do urządzeń kanalizacyjnych zarządzanych przez podmiot zewnętrzny,
d) zabezpieczenie techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gleby, ziemi i wód gruntowych poprzez uszczelnienie terenu nienasiąkliwą nawierzchnią w miejscach przeładunku odpadów,
e) utwardzenie placów i dróg dojazdowych na terenie Zakładu,

II.4. w zakresie ochrony wód powierzchniowych:

a) podczyszczanie ścieków z kabin lakierniczych w fosach dekantacyjnych,
b) zastosowanie urządzenia ETKA do koagulacji ścieków z kataforezy,
c) zastosowanie zamkniętych obiegów wody chłodniczej,
d) ograniczenie poboru wody poprzez wykorzystanie podczyszczonych wód opadowych i roztopowych do produkcji jako wody przemysłowej,
e) ograniczenie zużycia wody i wytwarzanych ścieków poprzez:
   - zamknięty obieg wody do mycia i odtłuszczania z urządzeniem membranowym do mikrofiltracji typu ENVOPUR MFI-18.0,
   - zastosowanie urządzenia do ultrafiltracji kąpieli kataforetycznej,

II.5. w zakresie gospodarki odpadami:

Gospodarowanie odpadami uwzględniające selektywne, bezpieczne gromadzenie odpadów w miejscach powstawania odpadów, bezpieczny transport odpadów na terenie zakładu, oraz kierowanie odpadów w pierwszej kolejności do odzysku lub unieszkodliwiania.

II.6. w zakresie stosowanej technologii:

a) zastosowanie automatyzacji prowadzonych procesów,
b) zastosowanie zamkniętego obiegu kąpieli fosforanującej,
c) stosowanie energooszczędnych urządzeń i rozwiązań, zapewniających efektywne zużycie energii,
d) prowadzenie odzysku odpadowego ciepła wytwarzanego w wyniku pracy urządzeń dopalających LZO, wykorzystywanego następnie w suszarkach procesowych,
e) prowadzenie odzysku rozpuszczalników (instalacja odzysku rozpuszczalnika z płukań i przetrysków aparatury aplikacyjnej, mycia urządzeń i czyszczeń technicznych obejmująca kabinę nr 2, kabinę nr 3 oraz kabinę zaprawek),
f) zastosowanie metod zanurzeniowych i natryskowych w procesie przygotowania powierzchni, z uwzględnieniem oszczędnej gospodarki materiałowej.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

III.1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

III.1.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie Lakierni A są procesy:
a) malowania kataforetycznego wraz z suszeniem nałożonej powłoki,
b) uszczelniania,
c) nakładania mastyki,
d) malowania podkładem wraz z suszeniem nałożonej powłoki,
e) powlekania bazami,
f) powlekania transparentem wraz z suszeniem nałożonych powłok emalii,
g) wykonywania poprawek podkładu oraz zaprawek lakierniczych,
h) spalania gazu ziemnego w palnikach dopalaczy oraz dopalanie LZO,
i) spalania gazu ziemnego w palnikach ogrzewających suszarki,

powodujące odprowadzanie do powietrza lotnych związków organicznych, pyłu z powlekania metodą natryskową, NO_X i CO z procesu dopalania termicznego LZO, a także zanieczyszczeń z procesu spalania paliwa w urządzeniach grzewczych (dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, pył zawieszony PM10).

III.1.2. Charakterystyka emitorów.

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Czas Pracy [h/rok]	Rodzaj wylotu [1)]
1.	E.3.1-3	linia kataforezy (wanna agregatu KTL)	18,5	0,8	16,5	4688	O
2.	E.3.1-8	dopalacz termiczny z procesu suszenia powłoki kataforetycznej	18,5	0,8	7,98	4688	O
3.	E.3.1-4/1	palniki ogrzewające suszarkę kataforezy	18,5	0,5	2,98	4688	O
4.	E.3.1-4/2		18,5	0,5	0,98	4688	O
5.	E.3.1-4/3		18,5	0,5	0,98	4688	O
6.	E.3.1-4/4		18,5	0,5	0,98	4688	O
7.	E.3.1-9	kabina uszczelniania i mastyki (konserwacja podwozia)	55	1,6	11,05	4346	O
8.	E.3.1-10	– kabina uszczelniania – i mastyki (konserwacja podwozia), – strefa ręczna bazy kabiny nr 3 emalii	55	1,6	24,18	4460 + 208 [2)]	O
9.	E.3.1-11	strefa ręczna kabiny nr 1 podkładu	55	1,6	8,98	4460 + 208 [2)]	O
10.	E.3.1-12	strefa kontroli i dotrysku kabiny nr 1 podkładu	55	1,6	9,67	4460 + 208 [2)]	O

11.	E.3.1-35	strefa robotów ESTA powlekania natryskowego kabiny nr 1 podkładu	55	1,8	8,19	4460 + 208 [2)]	O
12.	E.3.1-13.1	dopalacz termiczny suszarki po podkładzie kabiny nr 1	18,5	0,63	10,68	4688	O
13.	E.3.1-13.2		18,5	0,63	10,69	4688	O
14.	E.3.1-34	strefa ręczna bazy kabiny nr 2 emalii	55	1,8	7,64	4460 + 208 [2)]	O
15.	E.3.1-15	– strefa ręczna bazy kabiny nr 2 emalii, – strefa ręczna bazy kabiny nr 3 emalii	55	1,6	26,25	4574 +416 [2)]	O
16.	E.3.1-36	strefa ręczna transparentu kabiny nr 2 emalii	55	1,2	31,93	4460 + 208 [2)]	O
17.	E.3.1-18/1	dopalacz termiczny suszarki po emalii kabiny nr 2 emalii	18,5	0,63	11,16	4688	O
18.	E.3.1-18/2		18,5	0,63	11,52	4688	O
19.	E.3.1-33	– strefa robotów ESTA BC i AiR BC kabiny nr 2 emalii i kabiny nr 3 emalii, – strefa robotów ESTA CC kabiny nr 2 emalii i kabiny nr 3 emalii	18,5	1,8	3,69	4574 +416 [2)]	O
20.	E.3.1-22	– strefa robotów transparentu (powlekanie wnętrza) kabiny nr 3 emalii – strefa kontroli kabiny nr 3 emalii	55	2,0	11,49	4460 + 208 [2)]	O
21.	E.3.1-23/1	dopalacz termiczny suszarki po emalii kabiny nr 3 emalii	18,5	0,63	9,71	4688	O
22.	E.3.1-23/2		18,5	0,63	9,56	4688	O
23.	E.3.1-25	kabina zaprawek	55	1,8	20,09	4460 + 208 [2)]	O
24.	E.3.1-28	dopalacz termiczny suszarki po kabinie zaprawek	18,5	0,4	11,37	4688	O
25.	E.3.1-26/1	palniki ogrzewające suszarkę po kabinie zaprawek	18,5	0,5	0,98	220	O
26.	E.3.1-26/2		18,5	0,5	0,98	220	O

[1)] O – emitor otwarty
[2)] – czyszczenie techniczne

III.1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

III.1.3.1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z emitorów nie objętych standardami emisyjnymi lub konkluzjami BAT.

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
1.	E.3.1-4/1	Palnik suszarki kataforezy	Dwutlenek azotu	0,1713
			Dwutlenek siarki	0,000117
			Pył zawieszony PM10	0,000049
			Tlenek węgla	0,0235
2.	E.3.1-4/2	Palnik suszarki kataforezy	Dwutlenek azotu	0,0491
			Dwutlenek siarki	0,000039
			Pył zawieszony PM10	0,000016
			Tlenek węgla	0,0097
3.	E.3.1-4/3	Palnik suszarki kataforezy	Dwutlenek azotu	0,0491
			Dwutlenek siarki	0,000039
			Pył zawieszony PM10	0,000016
			Tlenek węgla	0,0097
4.	E.3.1-4/4	Palnik suszarki kataforezy	Dwutlenek azotu	0,0491
			Dwutlenek siarki	0,000039
			Pył zawieszony PM10	0,000016
			Tlenek węgla	0,0097

5.	E.3.1-26/1	Palnik suszarki po zaprawkach	Dwutlenek azotu	0,0491
			Dwutlenek siarki	0,000039
			Pył zawieszony PM10	0,000016
			Tlenek węgla	0,0097
6.	E.3.1-26/2	Palnik suszarki po zaprawkach	Dwutlenek azotu	0,0491
			Dwutlenek siarki	0,000039
			Pył zawieszony PM10	0,000016
			Tlenek węgla	0,0097

III.1.3.2. Standardy emisyjne lotnych związków organicznych oraz poziom emisji LZO powiązany z BAT-AEL z instalacji powlekania pojazdów, których zdolność produkcyjna wymaga zużycia nie mniej niż 15 Mg LZO w ciągu roku wyrażone, jako stosunek masy LZO do jednostki powierzchni produktu oraz jako stosunek LZO do jednostki produktu.

Procesy prowadzone w instalacjach, w których są używane LZO	**Roczna produkcja w sztukach**	**Standard emisyjny LZO (2)**	**Poziom emisji LZO BAT-AEL (1) (2) (średnia roczna)**
		dla instalacji istniejącej	istniejący zespół urządzeń
powlekanie samochodów osobowych	>5000	60 g/m^2 lub 1,9 kg na sztukę + 41 g/m^2	30 g/m^2
(1)	termin na dostosowanie instalacji do konkluzji BAT nie dłuższy niż do dnia 09.12.2024 r.		
(2)	emisja całkowita LZO obliczona na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika		

III.1.3.3. Ustalam 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.

Emitor	**Parametr**	**Jednostka (2)**	**BAT-AEL (1) (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek)**	**Wskaźnikowy poziom emisji (1) (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek)**
E.3.1-8 E.3.1-13/1 E.3.1-13/2 E.3.1-18/1 E.3.1-18/2 E.3.1-33 E.3.1-23/1 E.3.1-23/2 E.3.1-28	NOx	mg/Nm^3	130	-
	CO		-	150
(1)	termin na dostosowanie instalacji do konkluzji BAT nie dłuższy niż do dnia 09.12.2024 r.			
(2)	Poziomy emisji podane w konkluzjach dotyczących BAT odnoszą się do stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji (mg) na objętość gazów odlotowych w warunkach normalnych to jest w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu (Nm^3)			

III.1.3.4. Ustalam poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu w gazach odlotowych dla procesu powlekania natryskowego pojazdów.

Emitor	**Parametr**	**Sektor**	**Proces**	**Jednostka (2)**	**BAT-AEL (1) (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek)**
E.3.1-10 E.3.1-11 E.3.1-12 E.3.1-35 E.3.1-15 E.3.1-34 E.3.1-36 E.3.1-22 E.3.1-25	Pył	Powlekanie pojazdów	Powlekanie natryskowe	mg/Nm^3	3

(1)	termin na dostosowanie instalacji do konkluzji BAT nie dłuższy niż do dnia 09.12.2024r.
(2)	Poziomy emisji podane w konkluzjach dotyczących BAT odnoszą się do stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji (mg) na objętość gazów odlotowych w warunkach normalnych to jest w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu (Nm^3)

III.1.4. Dopuszczalna emisja roczna do powietrza.

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji Lakierni Nadwozi w obiekcie 3.1. przy maksymalnej zdolności produkcyjnej (175 700 szt.):

Lp.	Substancja	Jednostka	Dopuszczalna emisja
Substancje objęte standardami emisji oraz dopuszczalnym poziomem emisji powiązanym z BAT-AEL			
1.	LZO	Mg/rok	354,680
2.	Tlenki azotu NOx (NO_2)	Mg/rok	25,788
3.	Tlenek węgla CO	Mg/rok	30,132
4.	Pył zawieszony PM10	Mg/rok	12,383
substancje ze źródeł nie objętych standardami emisyjnymi (palniki suszarek)			
5.	Dwutlenek azotu	Mg/rok	0,433
6.	Dwutlenek siarki	Mg/rok	0,00033
7.	Pył zawieszony PM10	Mg/rok	0,00014
8.	Tlenek węgla	Mg/rok	0,078

III.2. Emisja hałasu.

Główne źródła hałasu związanego z eksploatacją instalacji Lakierni A stanowią źródła bezpośrednie tj. czerpnie powietrza, wyrzutnie powietrza, wyrzutnie gazów odlotowych, a także wyrzutnie spalin palników pracujących na potrzeby instalacji. Źródło hałasu (kubaturowe) o mniejszym znaczeniu stanowi obiekt 3.1 mieszczący instalację.

III.2.1. Parametry akustyczne źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska.

Lp.	kod źródła	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB / A]		
			źródła	pora dnia	pora nocy
1.	N1	wyrzutnia spalin z palnika suszarki kataforezy	80,9	80,9	80,9
2.	N2	wyrzutnia spalin z palnika suszarki kataforezy	84,9	84,9	84,9
3.	N3	wyrzutnia spalin z palnika suszarki kataforezy	85,0	85,0	85,0
4.	N4	wyrzutnia spalin z palnika suszarki kataforezy	80,8	80,8	80,8
5.	N5	zespół 5 wentylatorów	85,1	85,1	85,1
6.	N6	zespół 11 wentylatorów	97,4	97,4	97,4
7.	N7	zespół dwóch wentylatorów	90,9	90,9	90,9
8.	N10	czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome	79,6	79,6	79,6
9.	N11	czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome	79,1	79,1	79,1
10.	N12	czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome	90,4	90,4	90,4
11.	N13	czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome	86,3	86,3	86,3
12.	N14	zespół dwóch wyrzutni dachowych	88,7	88,7	88,7
13.	N15	wyrzutnia dachowa	98,8	98,8	98,8
14.	N16	wyrzutnia dachowa	88,7	88,7	88,7
15.	N17	wyrzutnia dachowa	106,5	106,5	106,5
16.	N18	wentylator ścienny z wylotem osłoniętym żaluzjami poziomymi	78,7	78,7	78,7
17.	N19	zespół urządzeń i elementów wentylacji hali, składający się z pięciu wyrzutni o przekroju kołowym, czterech wyrzutni wraz z wentylatorami, jednej czerpni powietrza o przekroju prostokątnym z żaluzjami poziomymi na ścianach bocznych, czterech wyrzutni o przekroju prostokątnym	100,2	100,2	100,2

18.	N20	czerpnia klimatyzatora KL-1 z żaluzjami poziomymi	71,5	71,5	71,5
19.	N21	czerpnia klimatyzatora KL-2 z żaluzjami poziomymi	70,2	70,2	70,2
20.	N22	czerpnia klimatyzatora KL-3 z żaluzjami poziomymi	69,9	69,9	69,9
21.	N23	czerpnia klimatyzatora KL-4 z żaluzjami poziomymi	70,0	70,0	70,0
22.	N24	czerpnia klimatyzatora KL-5 z żaluzjami poziomymi	70,6	70,6	70,6
23.	N25	czerpnia klimatyzatora KL-6 z żaluzjami poziomymi	70,7	70,7	70,7
24.	N26	czerpnia klimatyzatora KL-7 z żaluzjami poziomymi	71,4	71,4	71,4
25.	N27	czerpnia klimatyzatora KL-8 z żaluzjami poziomymi	71,1	71,1	71,1
26.	N28	czerpnia klimatyzatora KL-9 z żaluzjami poziomymi	72,9	72,9	72,9
27.	N29	czerpnia klimatyzatora KL-50 z żaluzjami poziomymi	81,3	81,3	81,3
28.	N30	transformator zasilający 150/04 kV	70,7	80,7	70,7
29.	N31	wyrzutnie kominowe W2, W3, W4, W5 wentylacji wyciągowej obiektu 3.1 (w tym emitory zanieczyszczeń E.3.1-22 i E.3.1-36 z kabin lakierniczych)	89,2	89,2	89,2
30.	N32	wyrzutnie kominowe W6, W7, W8, W9 wentylacji wyciągowej obiektu 3.1 (w tym emitor zanieczyszczeń E.3.1-34 z kabin lakierniczych)	90,2	90,2	90,2
31.	N33	wyrzutnie kominowe W10, W11, W12, W13 wentylacji wyciągowej obiektu 3.1 (w tym emitory zanieczyszczeń E.3.1-12, E.3.1-15 i E.3.1-35 z kabin lakierniczych)	90,3	90,3	90,3
32.	N34	wyrzutnie kominowe W14, W15, W16, W17 wentylacji wyciągowej obiektu 3.1 (w tym emitory zanieczyszczeń E.3.1-9, E.3.1-10, E.3.1-11 i E.3.1-25 z kabin lakierniczych)	90,4	90,4	90,4

III.2.2. Czasy pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Lp.	kod źródła	Nazwa źródła	Czas emisji źródeł hałasu (minut w czasie odniesienia T)	
			pora dzienna T=480 min	pora nocna T=60 min
1.	N1	wyrzutnia spalin z palnika suszarki kataforezy	480	60
2.	N2	wyrzutnia spalin z palnika suszarki kataforezy	480	60
3.	N3	wyrzutnia spalin z palnika suszarki kataforezy	480	60
4.	N4	wyrzutnia spalin z palnika suszarki kataforezy	480	60
5.	N5	zespół 5 wentylatorów	480	60
6.	N6	zespół 11 wentylatorów	480	60
7.	N7	zespół dwóch wentylatorów	480	60
8.	N10	czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome	480	60
9.	N11	czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome	480	60
10.	N12	czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome	480	60
11.	N13	czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome	480	60
12.	N14	zespół dwóch wyrzutni dachowych	480	60
13.	N15	wyrzutnia dachowa	480	60
14.	N16	wyrzutnia dachowa	480	60
15.	N17	wyrzutnia dachowa	480	60
16.	N18	wentylator ścienny z wylotem osłoniętym żaluzjami poziomymi	480	60

17.	N19	zespół urządzeń i elementów wentylacji hali, składający się z pięciu wyrzutni o przekroju kołowym, czterech wyrzutni wraz z wentylatorami, jednej czerpni powietrza o przekroju prostokątnym z żaluzjami poziomymi na ścianach bocznych, czterech wyrzutni o przekroju prostokątnym	480	60
18.	N20	czerpnia klimatyzatora KL-1 z żaluzjami poziomymi	480	60
19.	N21	czerpnia klimatyzatora KL-2 z żaluzjami poziomymi	480	60
20.	N22	czerpnia klimatyzatora KL-3 z żaluzjami poziomymi	480	60
21.	N23	czerpnia klimatyzatora KL-4 z żaluzjami poziomymi	480	60
22.	N24	czerpnia klimatyzatora KL-5 z żaluzjami poziomymi	480	60
23.	N25	czerpnia klimatyzatora KL-6 z żaluzjami poziomymi	480	60
24.	N26	czerpnia klimatyzatora KL-7 z żaluzjami poziomymi	480	60
25.	N27	czerpnia klimatyzatora KL-8 z żaluzjami poziomymi	480	60
26.	N28	czerpnia klimatyzatora KL-9 z żaluzjami poziomymi	480	60
27.	N29	czerpnia klimatyzatora KL-50 z żaluzjami poziomymi	480	60
28.	N30	transformator zasilający 150/04 kV	480	60
29.	N31	wyrzutnie kominowe W2, W3, W4, W5 wentylacji wyciągowej obiektu 3.1 (w tym emitory zanieczyszczeń E.3.1-22 i E.3.1-36 z kabin lakierniczych)	480	60
30.	N32	wyrzutnie kominowe W6, W7, W8, W9 wentylacji wyciągowej obiektu 3.1 (w tym emitor zanieczyszczeń E.3.1-34 z kabin lakierniczych)	480	60
31.	N33	wyrzutnie kominowe W10, W11, W12, W13 wentylacji wyciągowej obiektu 3.1 (w tym emitory zanieczyszczeń E.3.1-12, E.3.1-15 i E.3.1-35 z kabin lakierniczych)	480	60
32.	N34	wyrzutnie kominowe W14, W15, W16, W17 wentylacji wyciągowej obiektu 3.1 (w tym emitory zanieczyszczeń E.3.1-9, E.3.1-10, E.3.1-11 i E.3.1-25 z kabin lakierniczych)	480	60

III.2.3. Dopuszczalne poziomy hałasu do środowiska.

Ustala się wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem dla terenów chronionych zabudowy mieszkaniowej w wysokości:
- pora dzienna 55 dB (A),
- pora nocna 45 dB (A).

III.3. Promieniowanie elektromagnetyczne.

Nie określa się wielkości dopuszczalnej emisji promieniowania elektromagnetycznego ponieważ na terenie Zakładu nie występują źródła promieniowania elektromagnetycznego.

III.4. Wytwarzanie i magazynowanie wytwarzanych odpadów oraz sposób postępowania z odpadami.

III.4.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku powstających w związku z eksploatacją instalacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	43
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	700
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	110
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	81
5.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	189
6.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	120
7.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	30

8.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	100
9.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	177
10.	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)	140

III.4.2. Źródła powstawania odpadów, miejsce oraz sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób gospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad niewykorzystanych do końca w procesie technologicznym materiałów malarskich (m.inn w wyniku zaprzestania stosowania określonego koloru nadwozia oraz prób aplikacyjnych nowych kolorów)	Odpad zbierany do szczelnych metalowych pojemników w miejscu wytwarzania (odpad z miejsca powstawania, bez etapu pośredniego magazynowania, transportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szlamy lakiernicze powstałe w fosach dekantacyjnych kabin malarskich podkładu, emalii nawierzchniowej i emalii transparentnej oraz zaprawek. Odpad stanowią cząstki lakierów wytrącone w postaci osadów w wyniku kontaktu z wodą zawierającą koagulant	Odpad zbierany jest w specjalnych kolebach do wstępnego odsączenia na poziomie „0” Lakierni (odpad z miejsca powstawania, bez etapu pośredniego magazynowania, transportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad farby wodorozcieńczalnej z procesu malowania kataforetycznego powstające w wyniku podczyszczania ścieków odprowadzanych do neutralizacji	Odpad zbierany jest w specjalnych kolebach do wstępnego odsączenia na poziomie „0" Lakierni (odpad bezpośrednio z miejsca powstawania bez etapu pośredniego magazynowania transportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Spolimeryzowany materiał malarski usuwany z zawieszek w procesie ługowania	Odpad w czasie czyszczenia zbierany jest do szczelnych pojemników (odpad bezpośrednio z miejsca powstawania bez etapu pośredniego magazynowania transportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania
5.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Materiały osłonowe (folia, papier, tworzywa sztuczne) zanieczyszczone mastyką	Maskownice z lakierni zbierane są na poziomie „O" lakierni do szczelnych pojemników (odpad bezpośrednio z miejsca powstawania bez etapu pośredniego magazynowania transportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania

6.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szlamy z procesu konserwacji nadwozi powstałe w fosie dekantacyjnej kabiny mastyki. Odpad stanowią cząsteczki mastyki wytracone w postaci osadów w wyniku kontaktu z wodą zawierającą koagulant	Odpad zbierany jest w specjalnych kolbach do wstępnego odsączenia na poziomie „0" Lakierni(odpad bezpo-średnio z miejsca powstawania bez etapu pośredniego magazy-nowania ransportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania
7.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Szlamy i osady soli stosowanych do procesu fosforanowania nadwozi oraz zanieczyszczenia usuwane w czasie czyszczenia agregatu	Odpad w czasie czyszczenia urządzeń zbierany jest do szczelnego pojemnika (odpad bezpośrednio z miejsca powstawania bez etapu pośredniego magazynowania transportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania
8.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Zagęszczona emulsja środka konserwującego i substancji myjącej z procesu regeneracji kąpieli odtłuszczającej nadwozia	Odpad zbierany jest do szczelnego kontenera (odpad bezpośrednio z miejsca powstawania bez etapu pośredniego magazynowania transportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania
9.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Zanieczyszczony rozpuszczalnik z płukania instalacji natryskowej – m.in. w trakcie wymiany koloru nanoszonego na nadwozia i czyszczeń technologicznych	Odpad gromadzony w szczelnych metalowych pojemnikach (odpad bezpośrednio z miejsca powstawania bez etapu pośredniego magazynowania transportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania
10.	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)	Zużyte materiały filtracyjne stosowane do oczyszczania powietrza recyrkulowanego z cząstek stałych, czyściwo i zanieczyszczona odzież robocza	Odpad zbierany na poziomie „0" do szczelnych pojemników (odpad bezpośrednio z miejsca powstawania bez etapu pośredniego magazynowania transportowany jest do uprawnionego odbiorcy)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub unieszkodliwiania

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji.

Nie ustala się czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, ponieważ nie przewiduje się okresów funkcjonowania instalacji w takich warunkach.
Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i zatrzymania instalacji, gdyż sytuacje te nie spowodują zwiększenia emisji substancji do środowiska.

Nie określa się warunków emisji w sytuacjach awaryjnych. Ściśle określone procedury prowadzenia instalacji szczególnie istotne ze względu na niebezpieczny charakter niektórych materiałów i procesów nakazują natychmiastowe wyłączenie urządzenia technologicznego. Na okoliczność wybuchu lub pożaru należy działać zgodnie z opracowaną instrukcją NZS.

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

V.1. Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów.

Zużycie czynników energetycznych oraz mediów poddawane jest procesowi bieżącego monitorowania i analizy. System zastosowany w Zakładzie zapewnia kontrolę zużycia czynników energetycznych 1 raz w miesiącu.

V.2. Monitoring jakości wód podziemnych.

Z uwagi na brak oddziaływania na środowisko instalacji Lakierni A, prowadzący instalację nie jest zobowiązany do prowadzenia monitoringu wód podziemnych.

V.3. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Dotrzymanie standardu emisyjnego LZO dla emisji całkowitej LZO należy kontrolować w oparciu o roczny bilans masowy lotnych związków organicznych, sporządzany w terminie i na zasadach określonych w obowiązujących przepisach prawa krajowego.

Od dnia dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT, lecz nie później niż od dnia 09.12.2024r., prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania:

- LZO obliczonego na podstawie rocznego bilansu masowego rozpuszczalnika (zgodnie z BAT 10) celem sprawdzenia dotrzymania poziomu emisji powiązanego z BAT-AEL zgodnego z Tabelą 7 konkluzji,
- emisji w gazach odlotowych całkowitego LZO z kominów zawierających ładunek całkowitych LZO (zgodnie z BAT 11),
- pyłu z procesów powlekania natryskowego, wyrażonego w mg/Nm^3 definiowanego wg zapisu w Konkluzjach BAT, jako masa wyemitowanych substancji na objętość gazów odlotowych w następujących warunkach normalnych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu (w prawodawstwie krajowym warunki te odpowiadają warunkom umownym mg/m^3u),
- NO_x oraz wskaźnikowego poziomu emisji CO w gazach odlotowych (pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych), rozumianych jako masa wyemitowanych substancji na objętość gazów odlotowych w następujących warunkach normalnych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu oraz wyrażonych w mg/Nm^3 (w prawodawstwie krajowym warunki te odpowiadają warunkom umownym mg/m^3u),

z częstotliwością określoną w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22.06.2020 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 (BAT 11).
Stanowiska pomiarowe winny spełniać wymagania określone w polskich normach dotyczących ochrony czystości powietrza.

V.4. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej i porze nocnej. Pomiary należy wykonywać na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej z częstotliwością — 1 raz na 2 lata.

V.5. Ewidencja i monitoring odpadów.

Monitoring odpadów należy prowadzić, jako jakościową i ilościową ewidencję wytwarzanych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

VI. Zasady gromadzenia i przechowywania wyników monitoringu oraz przekazywania wyników pomiarów.

Wyniki pomiarów i badań oraz bilansu LZO należy przechowywać w siedzibie zakładu przez okres 5 lat licząc od zakończenia roku, którego dotyczą.
Wyniki pomiarów i badań, wykonywanych w związku z wymaganiami niniejszego pozwolenia, należy przekazywać organowi wydającemu pozwolenie, tj. Prezydentowi Miasta Tychy (poprzez Wydział Komunalny Ochrony Środowiska i Rolnictwa) oraz organowi kontrolnemu, tj. Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach w formie, układzie i terminach wynikających z obowiązujących w tym zakresie przepisów prawa.
W przypadku niedotrzymania standardu emisyjnego LZO należy niezwłocznie poinformować organ wydający pozwolenie, tj. Prezydenta Miasta Tychy (przez Wydział Komunalny Ochrony Środowiska i Rolnictwa), przedkładając bilans masy LZO.
Zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilości wytwarzanych odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi należy przekazywać Marszałkowi Województwa Śląskiego w sposób i w terminach wynikających z ustawy o odpadach.

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w trakcie awarii przemysłowej.

Sposoby zapobiegania zdarzeniom mogącym powodować awarię oraz ograniczenie jej skutków dla ludzi i środowiska oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej określa rozdział I w tytule IV ustawy Prawo ochrony środowiska.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany według ustaleń z organem samorządowym.

X. Termin ważności pozwolenia.

1. Termin ważności pozwolenia ustala się na czas nieoznaczony.
2. Dostosowanie instalacji do konkluzji BAT nastąpi nie później niż do dnia 09.12.2024 r.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 26.10.2022 r. spółka FCA POLAND S.A. z siedzibą w Bielsku Białej przy ul. Grażyńskiego 141 (KRS: 0000019628, NIP: 5470048627, Regon: 070037916) złożyła wniosek w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 10.11.2005r. znak: ŚR-III-6618/PZ/57/10/05, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2881/OS/2008 z dnia 07.11.2008r. oraz decyzjami Prezydenta Miasta Tychy nr 23/2015 znak: IKO.6223.2.2015.EO z dnia 08.04.2015 r. i nr 19/2022 znak IKO.6223.2.15.2022.EO z dnia 14.10.2022 r. oraz wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierowania nadwozi samochodów zlokalizowanej w obiekcie 3.1 – Lakiernia A, w Tychach przy ul. Turyńskiej 100.

Instalacja lakierowania nadwozi samochodów osobowych jw., klasyfikowana jest zgodnie z ust. 6 pkt 9) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), jako 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 i zaliczana jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości, dla których zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 t.j. z późn. zm.) wymagane jest posiadanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji.

Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 14) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późn. zm.), instalacja lakierni stanowi „instalację do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników" i należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta, przy czym na podstawie art. 3 pkt 35) ustawy, przez starostę należy rozumieć prezydenta miasta na prawach powiatu. W związku z powyższym uprawnienia organu środowiska przypadają Prezydentowi Miasta Tychy.

Zgodnie z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska, przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Wniosek zawiera informacje określone w art. 184 ustawy dotyczące wnioskowanych zmian.
Zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku, oraz zaświadczenia członków zarządu prowadzącego instalację za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. Kodeks karny, zostały załączone do wniosku (z dnia 06.09.2022 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z dostosowaniem pozwolenia do konkluzji BAT dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT), w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.
Do wniosku załączono dokumentację opracowaną w październiku 2022 r. oraz Studium ochrony atmosfery dla instalacji Lakierni A (SOA) położonej na terenie zakładu firmy FCA POLAND S.A. w Tychach przy ul. Turyńskiej 100 (z dnia 17.10.2022 r.) i Analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji Lakierni A (w obiekcie 3.1) zlokalizowanej w Tychach przy ul. Turyńskiej 100 (z dnia 26.08.2022 r.).

Wniosek został złożony w związku planowanym zmniejszeniem wielkości produkcji. Lakiernia A jest instalacją istniejącą eksploatowaną od 1992 r. Po modernizacji w 2008 r. jej zdolność produkcyjna wzrosła do 1 400 szt. powlekanych nadwozi w ciągu doby, a wielkość produkcji do 400 000 szt./rok. Instalacja przystosowana jest do powlekania nadwozi samochodów segmentu A. Aktualnie, z uwagi na wycofywanie z produkcji tego segmentu, przy równoczesnym wprowadzaniu do produkcji samochodów segmentu B, wielkość produkcyjna w instalacji ulega zmniejszeniu do poziomu 175 700 szt./rok powlekanych nadwozi (900 szt./dobę). Dobowa zdolność produkcyjna instalacji (1 400 szt./rok) w dalszym ciągu będzie możliwa do osiągnięcia, ale tylko sporadycznie (przy wykorzystaniu miejsc magazynowych – buforowych). Praca ciągła instalacji z jej maksymalną dobową zdolnością produkcyjną nie jest możliwa z uwagi na przepustowość instalacji montażu karoserii oraz montażu samochodów.
Powleczone karoserie gotowe do montażu samochodów przesyłane są bezpośrednio do hali A Wydziału Montażu Głównego i Końcówki w obiekcie nr 8.

Zmniejszenie produkcji spowoduje zmniejszenie ilości wprowadzanych do procesu rozpuszczalników. Roczne zużycie LZO wyniesie ok. 857 Mg/rok.

W okresie od zmiany pozwolenia w 2008 r. do chwili obecnej, w instalacji wprowadzano zmiany mające na celu obniżenie ilości zużywanych środków. Wymieniano również część urządzeń ochrony atmosfery na urządzenia mniej energochłonne i generujące mniej zanieczyszczeń do środowiska. Wymieniony został układ oczyszczania z zawartości lotnych związków organicznych (LZO) powietrza odciąganego ze stref zrobotyzowanych kabiny lakierniczej nr 2 oraz kabiny lakierniczej nr 3. Trzy dopalacze termiczne TAR-2, TAR-3 i TAR-4 o mocach odpowiednio 2700, 2700 i 1802 MW zostały zastąpione nowoczesnym układem oczyszczania Ecopure® KPR Disc VOC Concentrator Module + Ecopure® TAR 1102 Recuperative Thermal Oxider (moc palnika dopalacza TAR 1102 RTO wynosi 0,45 MW). Zmieniony został układ oczyszczania z cząstek stałych powietrza odciąganego ze stref zrobotyzowanych. Wyłączono z eksploatacji energochłonne elektrofiltry mokre ENA 2 i ENA 3 (obsługujące strefę robotów bazy oraz strefę robotów transparentu kabiny nr 2) oraz ENA 4 i ENA 5 (obsługujące strefę robotów bazy oraz strefę robotów transparentu kabiny nr 3). W ich miejsce zamontowano układ filtracji suchej składający się z filtrów rolomat G4 (mat filtracyjnych) oraz filtrów workowanych G4. Strumienie powietrza odciąganego ze stref zrobotyzowanych, po przejściu przez ww. filtry, są rozdzielane. Większość powietrza każdego z tych strumieni zawracana jest do stref zrobotyzowanych kabin lakierniczych. Pozostałe części ww. strumieni (po 7,5 tys. m^3/h) trafiają do sekcji filtracyjnej urządzenia Ecopure® KPR DISC VOC Concentrator Module.

W ramach tych zmian wyłączone z eksploatacji zostały dwa emitory: E.3.1-31 i E.3.1-32, którymi do atmosfery odprowadzane były gazy odlotowe z dopalaczy. Emitor E.3.1-33 wykorzystano dla potrzeb odprowadzania gazów odlotowych z nowego układu oczyszczania.
Wyłączono z eksploatacji palniki gazowe służące do ogrzewania tzw. „suszarki po wodzie" (suszarki agregatu do fosforanowania) – dwa palniki o mocach 630 i 330 kW. Wyłączono tym samym z eksploatacji dwa emitory (E.3.1-1/1 i E.3.1-1/2), którymi do atmosfery odprowadzane były spaliny z tych palników. Aktualnie „suszarka po wodzie" ogrzewana jest ciepłem odzyskiwanym na terenie obiektu 3.1.
Wyłączono z eksploatacji palniki gazowe służące do ogrzewania strefy V-tych suszarek po podkładzie (suszarki kabiny lakierniczej nr 1) – dwa palniki o mocach 350 kW każdy. Wyłączono tym samym z eksploatacji dwa emitory (E.3.1-38 i E.3.1-39), którymi do atmosfery odprowadzane były spaliny z tych palników.
Zmiana stosowanej w procesie powlekania, prowadzonym w kabinie nr 1, farby podkładowej z typowo rozpuszczalnikowej na poliuretanową, spowodowała skrócenie czasu suszenia nadwozi, a tym samym brak konieczności dosuszania w V strefach suszarek po podkładzie.
Wymieniony został palnik dopalacza suszarki kataforezy na palnik nowej generacji o mniejszej mocy. Palnik o mocy 2580 kW zastąpiony został palnikiem o mocy 2200 kW (DÜRR Ecopure ® TAR 1112).

Na podstawie art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 08.11.2022 r. wniosek został przekazany ministrowi właściwemu do spraw klimatu i środowiska.

Wnioskowane zmiany nie odnoszą się do żadnych istotnych zmian w funkcjonowaniu instalacji, lecz mają na celu dostosowanie pozwolenia do planowanego zmniejszenia wielkości produkcji, obniżenia ilości zużywanych materiałów i środków oraz wprowadzonych zmian w obrębie urządzeń ochrony atmosfery.
Zmiany nie posiadają charakteru „istotnej zmiany instalacji" w rozumieniu przepisów art. 3 ust.7) ustawy Prawo ochrony środowiska tj. takiej, która powoduje znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez wzrost emisji zanieczyszczeń lub pogorszenie parametrów emitowanych substancji do środowiska. Biorąc pod uwagę powyższe, organ administracji nie był zobowiązany do zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego, gdyż art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska nakłada taki obowiązek tylko w przypadku zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z istotną zmianą instalacji.

Pismem z dnia 21 listopada 2022 r. prowadzący instalację został powiadomiony o wszczęciu postępowania i możliwości wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów jak również o nie załatwieniu wniosku w ustawowym terminie, z uwagi na skomplikowany charakter sprawy i konieczność szczegółowego przeanalizowania dokumentów zebranych w toku postępowania.
Prowadzący instalację nie wniósł dodatkowych uwag do postępowania.

Analizę wpływu emisji zanieczyszczeń do powietrza z całego Zakładu na stan powietrza atmosferycznego, ze szczególnym uwzględnieniem Lakierni A i wprowadzonych w instalacji zmian (okres pomiędzy zmianą pozwolenia w 2008 r. a chwilą obecną) – głównie związanych ze składem stosowanych środków, częściową robotyzacją procesów, zmianą wielkości produkcji oraz wymianą części urządzeń ochrony atmosfery, przeprowadzono w opracowaniu SOA. W ramach SOA wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu i przeanalizowano ich stężenia poza terenem, do którego tytuł prawny posiada prowadzący instalacje zlokalizowane na terenie Zakładu.

W niniejszej decyzji dokonano zmian w zakresie dopuszczalnych wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.
Dotychczas wielkość emisji LZO, w postaci ładunku rocznego w Mg/rok, nie była określona w pozwoleniu. W pozwoleniu natomiast podana była wielkość emisji całkowitych LZO (TVOC) – wielkość emisji całkowitych LZO nie jest aktualnie wymieniona dla sektora powlekania pojazdów w konkluzjach BAT, ani w rozporządzeniu dotyczącym standardów emisyjnych dla powlekania samochodów osobowych. Zmiana w zakresie wielkości LZO jest wynikiem zmniejszenia rocznej wielkości produkcji oraz zmianami zawartości całkowitych LZO w stosowanych środkach zawierających lotne związki.
Emisja LZO dotyczy emitorów E.3.1-3, E.3.1-8, E.3.1-9, E.3.1-10, E.3.1-11, E.3.1-12, E.3.1-35, E.3.1-13.1, E.3.1-13.2, E.3.1-34, E.3.1-15, E.3.1-36, E.3.1-18/1, E.3.1-18/2, E.3.1-33, E.3.1-22, E.3.1-23/1, E.3.1-23/2, E.3.1-25, E.3.1-28. Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO z powlekania pojazdów (Tabela 7 konkluzji BAT) został określony w wysokości 30 g LZO / m^2 pola powierzchni.

Zmiana w zakresie wielkości pyłu jest wynikiem zmniejszenia czasu pracy instalacji w trakcie, którego występuje natrysk środków lakierniczych jak również zmianą w sposobie wyliczania ładunku rocznego. Wielkość emisji pyłu, m.in. z uwagi na brak wymogów prawnych w tym zakresie, nie była weryfikowana. Z tego względu emisję pyłu (obowiązującą od dnia dostosowania do konkluzji BAT lecz nie później niż od 09.12.2024 r.) wyliczono, jako maksymalną możliwą emisję zapewniającą dotrzymanie BAT-AEL na poziomie nieprzekraczającym 3 mg/Nm^3 (graniczna wartość BAT-AEL-zgodnie z Tabelą 2 konkluzji BAT) przyjmując w obliczeniach maksymalne stężenie pyłu w powietrzu odprowadzanym ze stref natrysku do atmosfery (3 mg/Nm^3) oraz strumienie tego powietrza, przy uwzględnieniu czasu emisji, dla emitorów E.3.1-10, E.3.1-11, E.3.1-12, E.3.1-35, E.3.1-15, E.3.1-34, E.3.1-36, E.3.1-22, E.3.1-25.

Zmiany wielkości emisji NO_X oraz CO są wynikiem zmniejszenia czasu pracy instalacji w trakcie, którego występuje proces dopalania termicznego gazów wylotowych oraz zmiany w sposobie wyliczania ładunku rocznego. Wielkości emisji NO_X i CO (obowiązującą od dnia dostosowania do konkluzji BAT lecz nie później niż od 09.12.2024 r.) wyliczono, jako maksymalną możliwą emisję, zapewniającą dotrzymanie BAT-AEL dla NO_X oraz wskaźnikowego poziomu emisji dla CO, w oparciu o maksymalne stężenie w gazach odlotowych (pochodzących z odróbki termicznej gazów wylotowych) odprowadzanych z dopalaczy do atmosfery (130 mg/Nm^3 – graniczna wartość BAT-AEL dla NO_X i 150 mg/Nm^3 – według wskaźnikowego poziomu emisji dla CO zgodnie z Tabelą 1 konkluzji BAT), strumienie gazów, przy uwzględnieniu czasu emisji, dla emitorów E.3.1-8, E.3.1-13/1, E.3.1-13/2, E.3.1-18/1, E.3.1-18/2, E.3.1-33, E.3.1-23/1, E.3.1-23/2, E.3.1-28,

Zmiany wielkości emisji substancji ze źródeł nie objętych standardem emisyjnym (palników suszarek) związane są przede wszystkim ze zmianą ilości paliwa (przewidywane zużycie gazu wynosi 3 mln m^{3}N/rok (do wcześniejszych wyliczeń przyjmowano 10,5 mln), całkowitym wyłączeniem z eksploatacji 4 palników oraz częściowym wyłączeniu pracy 2 palników oraz wykorzystaniem w wyliczeniach wskaźników emisji, które w wyższym stopniu są reprezentatywne dla urządzeń pracujących w Lakierni A. Wartości wielkości emisji podane w pozwoleniu wyznaczone zostały w oparciu o wskaźniki z 1996 (publikowane w „Materiałach informacyjno-instruktażowych MOŚZNiL serii 1/1996). Ponadto w aktualnych obliczeniach uwzględniono rzeczywistą zawartość siarki w paliwie dla obszaru dystrybucyjnego, w którym znajduje się Zakład Tychy (wg danych Systemu Wymiany Informacji prowadzonego przez GAZ-SYSTEM S.A.).

Niezbędny zakres monitoringu substancji emitowanych do powietrza określają:

- Rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860) w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów – dokument ten zobowiązuje do wykonywania bilansu masowego LZO w celu stwierdzenia dotrzymania standardu emisyjnego,
- Rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. (Dz.U. z 2021 r. poz. 1710) w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji,
- Konkluzje BAT – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. – dokument ten zobowiązuje do **wykonywania bilansu masowego LZO** oraz pomiarów wielkości **emisji całkowitych LZO** (całkowita zawartość lotnych związków organicznych wyrażona jako C (w powietrzu)), pomiarów stężenia **pyłu** ogółem z procesów nanoszenia powłok metodą natryskową oraz stężeń **NO_X** w gazach odlotowych oraz wskaźnikowego poziomu emisji **CO** w gazach odlotowych pochodzących z procesów obróbki termicznej gazów wylotowych.

W związku z powyższymi dokumentami dla instalacji Lakierni A zakres monitoringu obejmuje:

a. Sporządzanie bilansu masowego LZO w celu sprawdzenia dotrzymania standardu emisyjnego LZO – sposób sprawdzenia określa § 33 ust. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. – w celu sprawdzenia dotrzymania standardu emisyjnego stosuje się wzór, o którym mowa w § 32 pkt 3 z tym, że zamiast S4 przyjmuje się standardy emisyjne dla instalacji powlekania nowych pojazdów (samochody osobowe). Emisję LZO wprowadzaną do środowiska przez wentylację ogólną traktuje się, jako emisję niezorganizowaną. Do sporządzania bilansu rozpuszczalnika zobowiązuje również BAT 10, z którym powiązanie jest wskazane w Tabeli 7 konkluzji BAT określającej poziomy emisji j z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO z powlekania pojazdów. Częstotliwość monitorowania: 1 x rok.
b. Monitoring całkowitych LZO (zgodnie z BAT 11 dla wszystkich sektorów). Dla kominów z ładunkiem LZO < 10 kg C/h – wymagany jest monitoring okresowy (raz na rok), natomiast dla kominów z ładunkiem LZO > 10 kg C/h – ciągły.

Przy określaniu poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO z powlekania pojazdów (Tabela 7 konkluzji BAT) nie zostało wskazane powiązanie monitoringu z BAT 11, w przeciwieństwie do np. powlekania innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych. Mając na uwadze treść wyjaśnienia Ministerstwa Środowiska Departamentu Zarządzania Środowiskiem „Wyjaśnienie dotyczące ustalenia dopuszczalnych poziomów emisji substancji, dla których konkluzje BAT nie określają granicznych wielkości emisji, ale wskazują na obowiązek ich monitorowania" konieczne jest określenie w pozwoleniu obowiązku monitorowania całkowitego LZO, bez konieczności ustalania wielkości dopuszczalnych emisji dla tego parametru. W związku z powyższym obowiązek wykonywanie okresowych pomiarów wielkości emisji całkowitych LZO (TVOC) obejmuje emitory:

- E.3.1-3 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,256 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-8 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,160 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-9 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,761 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-10 (średni ładunek całkowitych LZO = 8,155 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-11 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,162 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-12 (średni ładunek całkowitych LZO = 6,671 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-13/1 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,278 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-13/2 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,278 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-15 (średni ła-dunek całkowitych LZO = 5,490 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-18/1 (średni ładunek całkowi-tych LZO = 0,269 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-18/2 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,269 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-22 (średni ładunek całkowitych LZO = 8,649kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-23/1 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,269 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-23/2 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,269 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-25 (średni ła-dunek całkowitych LZO = 3,355 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-28 (średni ładunek całkowitych LZO = 0,031 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-33 (średni ładunek całkowitych LZO = 1,455 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-34 (średni ładunek całkowitych LZO = 7,153 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-35 (średni ładunek całkowitych LZO = 5,681 kg/h < 10 kg/h),
- E.3.1-36 (średni ładunek całkowitych LZO = 8,649 kg/h < 10 kg/h).

Częstotliwość monitorowania: 1 x rok – emitory: E.3.1-8, E.3.1-9, E.3.1-10, E.3.1-12, E.3.1-13/1, E.3.1-13/2, E.3.1-15, E.3.1-18/1, E.3.1-18/2, E.3.1-22, E.3.1-23/1, E.3.1-23/2, E.3.1-25, E.3.1-33, E.3.1-34, E.3.1-35, E.3.1-36.

Częstotliwość monitorowania: 1 x 3 lata – emitory: E.3.1-3, E.3.1-11, E.3.1-28 (zgodnie z odnośnikiem [2)] w konkluzjach BAT 11 w brzmieniu: „w przypadku ładunku całkowitych LZO wynoszącego mniej niż 0,1 kg C/h lub w przypadku nieredukowanego i stabilnego ładunku całkowitych LZO wynoszącego mniej niż 0,3 kg C/h częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 lata, natomiast pomiar można zastąpić obliczeniem, pod warunkiem, że takie obliczenie zapewni uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej".

Wykonywanie ciągłych pomiarów wielkości emisji całkowitych LZO (TVOC) nie jest wymagane dla żadnego z emitorów (wg bilansu dla wielkości produkcji 175 700 szt./rok i przyjętych czasów pracy źródeł emisji oraz emitorów).

c. Wykonywanie okresowych pomiarów wielkości emisji NOx oraz wskaźnikowego poziomu emisji dla CO w gazach odlotowych odprowadzanych z dopalaczy termicznych: suszarki kataforezy, suszarek po kabinie nr 1, suszarek po kabinie nr 2, suszarek po kabinie nr 3, suszarki po kabinie zaprawek oraz dopalacza układu oczyszczania powietrza KPR DISC / TAR – odpowiednio emitory E.3.1-8, E.3.1-13/1, E.3.1-13/2, E.3.1-18/1, E.3.1-18/2, E.3.1-23/1, E.3.1-23/2, E.3.1-28 oraz E.3.1-33).
   Częstotliwość monitorowania: 1 x rok – emitory E.3.1-8, E.3.1-13/1, E.3.1-13/2, E.3.1-18/1, E.3.1-18/2, E.3.1-23/1, E.3.1-23/2, E.3.1-33.
   Częstotliwość monitorowania: 1 x 3 lata – emitor E.3.1-28 – zgodnie z odnośnikiem [7)] w konkluzjach BAT 11.
d. Wykonywanie okresowych pomiarów wielkości emisji pyłu w powietrzu odciąganym z powlekania natryskowego prowadzonego w kabinach lakierniczych. Monitoring obejmuje emitory E.3.1-10, E.3.1-11, E.3.1-12, E.3.1-15, E.3.1-22, E.3.1-25, E.3.1-34, E.3.1-35, E.3.1-36.
   Częstotliwość monitorowania: 1 x rok.

Przeprowadzona analiza wyników monitorowania i pomiarów emisji wykazała, że w okresie od uzyskania pozwolenia zintegrowanego, prowadzono monitoring emisji do atmosfery, wykonując raz w roku bilans masowy LZO – zgodnie z zapisami rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych. Roczne bilanse masy LZO wraz z wyznaczonymi na ich podstawie wskaźnikami emisji nie naruszały

standardów wskazanych w przepisach. Standard emisyjny uzyskany wg bilansu za 2021 r. wyniósł 26,43 g/m^2 powlekanej powierzchni.

Woda na potrzeby instalacji Lakierni A dostarczana jest przez podmiot zewnętrzny. Przewidywane zużycie wody, dla wielkości produkcji 175 700 szt./rok, wynosi: 130 600 m^3/rok, w tym ok. 41% stanowić będzie woda przemysłowa, a pozostałe 59% woda zdemineralizowana. Poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia wody (Tabela 4 konkluzji BAT) wynosi 0,74 m^3/powleczony pojazd i mieści się w granicach BAT-AEPL (0,5 ÷ 1,3 m^3/powleczony pojazd).
Ścieki przemysłowe z instalacji Lakierni A wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego i końcowo trafiają, łącznie ze ściekami z innych instalacji Zakładu, jak również z innych firm działających w obiektach zlokalizowanych na terenie Zakładu Tychy do oczyszczalni ścieków, która zapewnia ich wymagane oczyszczenie przed odprowadzeniem do wód. Na wprowadzanie ścieków przemysłowych z terenu Zakładu, w tym z instalacji Lakierni A, do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, FCA Poland S.A. posiada pozwolenie wodno-prawne Dyrektora Zarządu Zlewni w Katowicach, które określa ilości wprowadzanych ścieków do urządzeń kanalizacyjnych oraz dopuszczalne stężenia substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. Przewidywana ilość ścieków przemysłowych, dla wielkości produkcji 175 700 szt./rok, wynosi ok. 99 100 m^3/rok.
Ilość odpadów pochodzących z powlekania pojazdów, wytworzonych w instalacjach Lakierni A oraz Lakierni B i przekazanych na zewnątrz w 2020 r. wynosiła 1,4 kg/powleczony pojazd, a w 2021 r. 1,2 kg/powleczony pojazd. Przy uwzględnieniu odpadów wytworzonych w Mieszalni farb zlokalizowanej w obiekcie 3.0, której eksploatację przejęła w b.r. spółka FCA Poland S.A., wskaźnik ilości odpadów za 2021 r. wynosił 1,4 kg/powleczony pojazd. Osiągane wskaźniki są niższe od poziomu wskaźnikowego określonego w Tabeli 8 konkluzji BAT dla samochodów osobowych, wynoszącego 3 ÷ 9 kg/powleczony pojazd.
Zmiany w instalacji Lakierni A nie spowodowały zmian w zakresie rodzajów oraz ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku. Nie zmienił się również sposób postępowania z odpadami – odpady odbierane są z miejsca wytworzenia bez pośredniego magazynowania.
Przeprowadzona analiza efektywności energetycznej osiąganej przez Zakład w porównaniu z 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 odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w zakresie nanoszenia powłok na nowe pojazdy, pozwoliła stwierdzić, że wymagania Decyzji są spełniane.
Przewidywane rodzaje i ilości energii zużywanej i wytwarzanej w Lakierni A dla wielkości produkcji 175 700 szt./rok wyniosą:
– energia elektryczna: ~16 200 MWh,
– energia ze spalania 3 mln Nm^3 gazu ziemnego: ~30 600 MWh,
– energia cieplna (ciepło pobrane do procesu): ~25 800 MWh,
– energia chłodnicza: ~9 000 MWh.
Poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii wynosi 0,46 MWh/powleczony pojazd i jest niższy od dolnej granicy BAT-AEPL określonej w Tabeli 3 konkluzji BAT (0,5 ÷ 1,3 MWh/powleczony pojazd).
Wniosek nie dotyczy zmian mogących skutkować zwiększeniem poziomu emisji dźwięku do środowiska. Z treści pozwolenia wykreślono źródła hałasu, które zostały wyłączone z eksploatacji w okresie od zmiany pozwolenia w 2008 r. wymienione w tabeli „Parametry akustyczne źródeł bezpośredniej emisji hałasu" zamieszczonej w pozwoleniu, pod numerem pozycji:

- 13 – czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome,
- 14 – czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome,
- 15 – czerpnia powietrza o przekroju prostokątnym, na ścianach bocznych żaluzje poziome,
- 19 – zespół trzech wyrzutni dachowych,
- 35 – dopalacze termiczne stref automatycznych kabiny lakierniczej K2 (dopalacze TAR-1,TAR-2),
- 36 – dopalacz termiczny stref automatycznych kabiny lakierniczej K3 (dopalacz TAR-4),
- 37 – elektrofiltr (ENA-2, ENA-3 – układ wentylacji kabiny lakierniczej K2; ENA-4, ENA-5 – układ wentylacji kabiny lakierniczej K3),
- 38 – zespół chłodziarek składający się z pięciu chłodziarek wentylatorowych,
- 40 – wyrzutnia kominowa W1 wentylacji wyciągowej z obiektu 3.1.

Z uwagi na trend związany z obniżaniem energochłonności w Zakładzie ilości wymian powietrza w pomieszczeniach, kabinach, itp. miejscach są w miarę możliwości ograniczane (przy jednoczesnym zapewnieniu wymagań prawnych), a stan techniczny źródeł emisji hałasu nadzorowany, można stwierdzić, że moce akustyczne źródeł hałasu nie uległy zwiększeniu.

W pomieszczeniu mieszczącym, wg stanu na rok 2008, elektrofiltry mokre ENA-2, ENA-3, ENA-4 oraz dopalacze termiczne TAR-1, TAR-2 i TAR-4 aktualnie pracuje układ oczyszczania powietrza odciąganego ze stref zrobotyzowanych kabiny nr 2 i kabiny nr 3 – układ KPR DISC + TAR, który nie stanowi istotnego źródła hałasu.
Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 01.09.2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395), grunty, na których położony jest Zakład należą do grupy IV – tereny przemysłowe, o najwyższych dopuszczalnych wartościach stężeń zanieczyszczeń w glebie lub ziemi. W związku z eksploatacją instalacji Lakierni A, w okresie od wydania pozwolenia zintegrowanego (2005 r.) do momentu sporządzenia niniejszego wniosku, nie zarejestrowano wystąpienia sytuacji, której wynikiem byłoby uwolnienie substancji niebezpiecznych do ziemi lub wód.
Przeprowadzona analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych w związku z eksploatacją instalacji Lakierni A (w obiekcie 3.1) wykazała, że użytkowanie instalacji nie powoduje ryzyka zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko. Stosowane zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowego i wodnego w wystarczającym stopniu minimalizują ryzyko spowodowania zanieczyszczenia środowiska gruntowego i wód gruntowych. W związku z powyższym nie wykonano raportu początkowego.
W związku z publikacją w dniu 09 grudnia 2020 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, 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, zgodnie z uprawnieniem wynikającym z art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska Prezydent Miasta Tychy, przeprowadził w czerwcu 2021 r. analizę warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do lakierowania nadwozi samochodów osobowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Turyńskiej 100 (obiekt 3.1) efektem, której w dniu 14 października 2022 r. wydana została decyzja nr 19/2022, w której uwzględniono wymagania dotyczące instalacji do lakierowania nadwozi samochodowych określone w Konkluzjach. Niniejsza decyzja uwzględnia postanowienia zawarte w ww. decyzji.
Przeprowadzona w ramach rozpatrywanego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, analiza wymagań konkluzji BAT, potwierdza, że analizowana instalacja powlekania nadwozi samochodowych zlokalizowana w Lakierni A, spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.
Poziom BAT-AEL, określony przez Konkluzje BAT, będzie dotrzymany jedynie w przypadku zastosowania urządzeń oczyszczających, natomiast standard emisyjny wynikający z przepisów krajowych będzie spełniony w każdej analizowanej sytuacji.
Mając na uwadze analizę oddziaływania na środowisko wprowadzanych z instalacji Lakierni A do powietrza pyłów i gazów, przeprowadzoną w ramach SOA (uwzględniającą oddziaływanie pozostałych instalacji znajdujących się na terenie Zakładu), można stwierdzić, że:

- emisja żadnego z zanieczyszczeń emitowanych ze wszystkich emitorów Zakładu, w tym emitorów instalacji Lakierni A, z uwzględnieniem tła, nie powoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021, poz. 845 t.j.) ani wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu 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).
- emisja zanieczyszczeń: pyłu zawieszonego PM10, alkoholu dwuacetonoego (4-metylopentan-2-on), alkoholu izobutylowego (2-metylopropan-1-ol), tlenku węgla, dwutlenku siarki (skrócony zakres obliczeń) oraz etylobenzenu i węglowodorów alifatycznych do C12 (wyniki z pełnego zakresu obliczeń), ze wszystkich instalacji Zakładu Tychy, nie powoduje przekroczenia 10% wartości dopuszczalnych oraz wartości odniesienia w powietrzu poza terenem Zakładu.

Analiza oddziaływania na środowisko oraz sprawdzenie warunku, czy eksploatacja instalacji powoduje przekroczenie standardów jakości środowiska została przeprowadzona w ramach opracowania SOA. W opracowaniu wykonano modelowanie rozprzestrzeniania się gazów i pyłów w powietrzu. Modelowanie przeprowadzono metodyką referencyjną modelowania poziomów substancji w powietrzu, określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.
W ramach SOA wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu i przeanalizowano ich stężenia poza terenem, do którego tytuł prawny posiada prowadzący instalacje zlokalizowane na terenie Zakładu. Przeprowadzona analiza pozwoliła stwierdzić, że emisje ze źródeł Lakierni A, przy uwzględnieniu emisji z pozostałych instalacji Zakładu nie powodują naruszenia standardów jakości powietrza poza jego terenem.

Pismem z dnia 19.12.2022 r. prowadzący instalację został powiadomiony o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych dowodów i materiałów w ramach postępowania dotyczącego zmiany pozwolenia zintegrowanego. Prowadzący instalację nie wniósł dodatkowych uwag do postępowania.

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna na mocy, której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.
Zgodnie z powyższym przepisem, zachodzą przesłanki do zmiany decyzji ostatecznej, ponieważ strona wyraziła zgodę na zmianę, przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, a za zmianą decyzji przemawia słuszny interes strony, która powinna mieć pewność, że prowadzi działalność na podstawie kompletnego pozwolenia.
Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.
Zgodnie z art. 127a Kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało:

1) wysłane na adres do doręczeń elektronicznych organu administracji publicznej, a nadawca otrzymał dowód otrzymania, o którym mowa w art. 41 ustawy z dnia 18 listopada 2020r. o doręczeniach elektronicznych,
2) nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23 listopada 2012 r. - Prawo pocztowe albo placówce pocztowej operatora świadczącego pocztowe usługi powszechne w innym państwie członkowskim Unii Europejskiej, Konfederacji Szwajcarskiej albo państwie członkowskim Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA) - stronie umowy o Europejskim Obszarze Gospodarczym,
3) złożone w polskim urzędzie konsularnym,
4) złożone przez żołnierza w dowództwie jednostki wojskowej,
5) złożone przez członka załogi statku morskiego kapitanowi statku,
6) złożone przez osobę pozbawioną wolności w administracji zakładu karnego.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1.005,50 zł. zgodnie z Załącznikiem do ustawy o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 t.j.) - część III ust. 46 pkt 1) w związku z ust. 40 pkt. 1) – przelew na rachunek Urzędu z dnia 26.10.2022 r.

z up. PREZYDENTA MIASTA TYCHY
mgr Anna Warzecha
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:
1. FCA Poland S.A.
   ul. Grażyńskiego 141, 43-300 Bielsko-Biała
2. FCA Poland S.A.
   Zakład w Tychach
   ul. Turyńska 100, 43-100 Tychy
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
   ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
4. Marszałek Województwa Śląskiego
   ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
   ul. Damrota 16, 40-022 Katowice
6. RKO aa