

Zgłoszenie instalacji mogącej negatywnie oddziaływać na środowisko, z której emisja na wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza nie wymaga pozwolenia

2. OZNACZENIE PROWADZĄCEGO INSTALACJĘ, JEGO ADRES ZAMIESZKANIA LUB SIEDZIBA

AUTO-SYSTEM SC ROBERT BĄK ADAM KUBIELSKI

Czarnożyły 140

98-310 Czarnożyły

NIP: 8321776375, REGON: 100658297

3. ADRES ZAKŁADÓW NA TERENIE KTÓRYCH PROWADZONA JEST EKSPLOATACJA INSTALACJI

AUTO-SYSTEM SC ROBERT BĄK ADAM KUBIELSKI

Czarnożyły 140

98-310 Czarnożyły



4. RODZAJ I ZAKRES PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI, W TYM WIELKOŚĆ PRODUKCJI

Proces technologiczny

Lakierowanie proszkowe

Elementy przeznaczone do malowania będą dostarczane do zakładu głównie w postaci profili oraz różnorodnych elementów. Przed malowaniem wszystkie elementy będą poddawane są procesom przygotowawczym (odtuszczanie, trawienie itp.), których cykl będzie uzależniony od rodzaju przygotowywanego materiału. Przygotowane chemicznie i wysuszone elementy będą zawieszane na zawieszkach i kierowane do kabiny malarskiej wyposażonej w filtry nabożowe. Wstępnie przygotowane i wysuszone elementy zawieszane są na wieszakach i kierowane do kabiny lakierniczej o zamkniętym obiegu powietrza tj. powietrze jest zawracane z powrotem na halę produkcyjną. W kabinie pokrywane są lakierem proszkowym na bazie żywic poliestrowych, epoksydowych lub poliestrowo epoksydowych. Podawanie lakieru odbywa się przy pomocy pistoletu pneumatycznego. Wirujący pod wpływem ciśnienia i naładowany elektrycznie proszek, ze względu na różną polaryzację proszku i metalu osadza się na powierzchni elementu, który ma być powlekany. Kabina lakiernicza wyposażona jest w instalację odpylającą z filtrami nabożowymi – oczyszczone powietrze jest zawracane z powrotem na halę produkcyjną. Pokryte proszkiem detale kierowane są do pieca polimeryzacyjnego, gdzie w temperaturze 140-240°C następuje sieciowanie i polimeryzacja tworzyw wchodzących w skład proszku. Po wygrzewaniu w piecu trwającym od ok. 20 do ok. 90 minut polakierowane detale są chłodzone na terenie hali, po czym transportowane do magazynu.

Roczne zużycie surowców wyniesie ok. 19,2 Mg/rok farb proszkowych.

5. CZAS FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

AUTO-SYSTEM SC ROBERT BĄK ADAM KUBIELSKI może pracować przez cały rok. Czas pracy zakładu będzie zależny od zapotrzebowania na świadczone usługi. W przypadku pełnego „portfela zleceń” zakład może pracować w systemie jedno-zmianowym, przez wszystkie dni z wyjątkiem niedziel i świąt. Maksymalny czas pracy Zakładu wyniesie więc 300 dni x 16 godzin tj. 4800 godzin na rok (do 400 godzin na miesiąc).

Zgłoszenie instalacji mogącej negatywnie oddziaływać na środowisko, z której emisja na wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza nie wymaga pozwolenia

Nie przewiduje się (i nie istnieje nawet taka potencjalna możliwość) zmiany profilu produkcyjnego, wobec czego nie będą występowały inne warianty pracy instalacji. Czas pracy będzie jedynie zależny od ilości zleceń. Nie może on jednak być większy od podanych powyżej wartości, może jedynie ulec zmniejszeniu na rzecz czasu przewidzianego na obsługę techniczną i bieżące naprawy zainstalowanych urządzeń.

6. WIELKOŚĆ I RODZAJ EMISJI

Powstające zanieczyszczenia powietrza można podzielić na:

- Zanieczyszczenia związane z procesami polimeryzacji,
- Zanieczyszczenia komunikacyjne związane z ruchem samochodowym na terenie zakładu; jest to tlenek węgla, tlenki azotu i węglowodory aromatyczne (emisja niezorganizowana).

Wielkość emisji zanieczyszczeń komunikacyjnych.

Wielkość emisji zanieczyszczeń komunikacyjnych powstałych w wyniku działalności *AUTO-SYSTEM SC ROBERT BĄK ADAM KUBIELSKI* jest znikoma. Natężenie pojazdów wynosi około 20 pojazdów na dobę. Z tego powodu emisja ze źródeł komunikacyjnych powiązanych z firmą jest praktycznie pomijalna.

Procesy technologiczne

Zakład będzie oddziaływał na powietrze w zakresie:

- substancji chemicznych
(LZO, tlenki azotu, tlenek węgla, dwutlenek siarki)

W przedmiotowym obiekcie zanieczyszczenia powietrza z emisji zorganizowanej pochodzić będą z różnych źródeł:

- kabiny polimeryzacyjnej
- agregat grzewczy kabiny polimeryzacyjnej

Poniżej przedstawiono sposób obliczenia wielkości emisji dla poszczególnych źródeł oraz ujęto inne parametry istotne z punktu modelowania emisji zanieczyszczeń do atmosfery.