

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

Rozpatrywana posesja w miejscowości Czarnożyły składa się z kilku działek ewidencyjnych połączonych ze sobą. Wnioskodawca posiada prawo do terenu, na którym

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

zlokalizowana jest lakiernia. Właścicielem instalacji jest *AUTO-SYSTEM SC ROBERT BĄK ADAM KUBIELSKI*. Profilem działalności firmy Wnioskodawcy jest prowadzenie usług w zakresie lakiernictwa samochodowego. **Przedmiotowe zgłoszenie dotyczy lakierni samochodowej.**

Zgodnie z definicją „instalacji” określonej w Ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo Ochrony Środowiska (tekst jednolity Dz.U. 2018 poz. 799 z późn. zm.) pod pojęciem tym należy rozumieć:

- a) stacjonarne urządzenie techniczne,*
- b) zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu,*
- c) budowle niebędące urządzeniami technicznymi ani ich zespołami,*
których eksploatacja może spowodować emisję;

W przedmiotowym zakładzie instalację stanowi zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu. W firmie Wnioskodawcy istnieje jedna instalacja:

- lakiernia samochodowa

Instalacja lakierni

W części przemysłowej budynku są pomieszczenia, w których:

- 1) wykonywane są prace przedlakiernicze tj. przygotowujące powierzchnię do lakierowania. Jest to min. czyszczenie mechaniczne powierzchni, odtłuszczanie, nakładanie szpachłówek, szlifowanie. Prace te będą wykonywane przy użyciu szlifierek, polerek itp. Jako substancje odtłuszczające stosowane są różnego rodzaju rozpuszczalniki. Prace te są wykonywane w wydzielonej strefie lakierowania.
- 2) wykonywane są prace nakładania podkładu i lakierowania oraz suszenia.

Prace te będą wykonywane w obrębie strefy przygotowawczej oraz w specjalistycznej kabinie lakierniczo-suszarniczej. Wykorzystana zostanie kabina zalecana do prowadzenia procesów lakierniczych związanych z nakładaniem lub nanoszeniem powłok lakierniczych m.in. przy użyciu pistoletów natryskowych

z zastosowaniem różnego rodzaju farb lub lakierów rozcieńczalnych, a następnie prowadzenie procesów suszenia lub utrwalania powłok lakierniczych.

Proces nakładania pokładu i lakierowania polega na natryskiwaniu materiałów lakierniczych (podkładu, bazy oraz lakieru bezbarwnego) na przygotowaną wcześniej powierzchnię. **W fazie lakierowania** świeże powietrze jest pobierane przez czerpnię generatora grzewczo - nawiewnego z zewnątrz budynku, a następnie jest zasysane przez turbinę oraz doprowadzane do komory podgrzewacza powietrza, gdzie zostaje podgrzane do odpowiedniej temperatury. Ciepłe powietrze jest wtłaczane do kabiny lakierniczej. Następnie powietrze z zanieczyszczeniami jest zasysane przez turbinę wyciągową umieszczoną w generatorze i przepływa przez sekcję filtracji końcowej, gdzie wykorzystane są filtry kieszeniowe. Po oczyszczeniu przez sekcję filtracji końcowej, powietrze wyprowadzane jest na zewnątrz budynku za pośrednictwem kanału wyrzutni. Po zakończeniu procesu lakierowania, kabina lakiernicza rozpoczyna **fazę suszenia**, podczas której podnoszona jest temperatura wewnątrz do ok. 60°C (wyższa temperatura przyspiesza odparowanie rozpuszczalników organicznych z naniesionych na elementy karoserii materiałów lakierniczych). Po włączeniu fazy suszenia kabina lakiernicza rozpoczyna program wentylacji trwający ok. 5 minut. Program ma za zadanie oczyścić wnętrze kabiny lakierniczej z cząstek lakieru unoszących się po procesie lakierowania oraz obniżyć do minimum stężenia rozpuszczalników w powietrzu przed rozpoczęciem właściwego procesu suszenia. Po zakończeniu wentylacji zostaje otwarta przepustnica recyrkulacji powietrza w generatorze grzewczo - nawiewnym. Komora z palnikiem ognia bezpośredniego ogrzewa przepływające powietrze do zadanej temperatury suszenia (zwykle ok. 60°C). Powietrze krąży w częściowo zamkniętym obiegu. Czas trwania tej fazy ustala lakiernik i wynosi to zwykle 30-40 minut. Po upływie zadanego czasu, kabina automatycznie przełącza się w tryb chłodzenia trwający kilka minut. Lakierowane elementy są wyprowadzone z kabiny i transportowane na stanowiska polerskie lub montażowe.

Wg założeń planuje się wykonywanie napraw lakierniczych. W tym celu roczne zużycie surowców wyniesie:

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

Operacja	Czas operacji		Materiał malarski	Ilość materiału malarskiego	
	Nałożenie / Natrysk	Schnięcie		kg/cykl	Mg/rok
-	min	min	-		
Zmywanie wstępne	2	-	Zmywacz	0,15	0,056
Gruntowanie	2	5	Mieszanina gruntująca	0,30	0,113
Szpachlowanie	25	20	Kit szpachlowy	0,30	0,113
			Utwardzacz		
Lakierowanie podkładem	6	20	Mieszanina podkładowa	0,60	0,225
Zmywanie	2	-	Zmywacz	0,15	0,056
Lakierowanie I. bazowym	5	10	Mieszanina I. bazowego	0,30	0,113
Lakierowanie I. bezbarwnym	6	15	Lakier	0,60	0,225
			Utwardzacz		
			Rozcieńczalnik		
Mycie pistoletów	2	-	Zmywacz	0,25	0,094
SUMA:				2,65	0,994

Roczne zużycie surowców lakierniczych wyniesie do 0,994 Mg.

5. CZAS FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

Instalacja Wnioskodawcy 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 jednozmianowym, przez wszystkie dni z wyjątkiem niedziel i świąt. Maksymalny czas pracy Zakładu wyniesie więc 300 dni x 8 godzin tj. 2400 godzin na rok (do 200 godzin na miesiąc).

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 lakierowania,

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

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

Wielkość emisji zanieczyszczeń komunikacyjnych.

Wielkość emisji zanieczyszczeń komunikacyjnych powstałych w wyniku działalności Wnioskodawcy jest znikoma. Natężenie pojazdów wynosi około 6 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:

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

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