

## DECYZJA Nr 2420/OS/2016

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeksu postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 23) oraz art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. z dnia 27 lipca 2016 r. o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia

- A. Ujednocza się tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r. zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 171/OS/2009 z dnia 20 stycznia 2009 r, znak pisma: OS. PH.KW-32/09, decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3062/OS/2011 z dnia 12 października 2011 r., znak pisma: OS.PH.KW-319/11, decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 855/OS/2014 z dnia 5 maja 2014 r., znak pisma: OS-PZ.KW-00251/14 oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2295/OS/2014 z dnia 13 listopada 2014 r., znak pisma: OS-PZ.KW-00699/14, dla instalacji IPPC – Lakiernia w następujący sposób:**

### I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji

#### 1. Rodzaj prowadzonej działalności

General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. prowadzi na terenie Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 działalność w zakresie produkcji samochodów. Zakład przystosowany jest do produkcji 250 000 samochodów osobowych rocznie.

Podstawowe procesy produkcyjne wykonywane w Zakładzie prowadzone są w następujących instalacjach:

- instalacja wytłaczania elementów samochodu (Hala Pras -obiekt G10),
- instalacja montażu nadwozi (Hala Montażu Nadwozi - obiekt G30),
- instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 ton rocznie (Lakiernia - obiekt G40 i G60),
- instalacja montażu końcowego samochodów (Hala Montażu końcowego - obiekt G61 i G60).

Przedmiotem niniejszego pozwolenia jest instalacja IPPC (lakiernia), w skład której wchodzi linie:

- do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>,
- do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 ton rocznie
- woskowania przestrzeni zamkniętych, zlokalizowana w obiekcie G61 (Hali Montażu Końcowego – Kabina Woskowania Przestrzeni Zamkniętych)

Pozwolenie obejmuje również instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC zlokalizowane w obiekcie G60:

- stanowisko napraw lakierniczych,
- kabinę woskowania końcowego,

których eksploatacja wspólnie z instalacją IPPC powoduje emisję i wspólne oddziaływanie na środowisko.

## **2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.**

### **2.1. Instalacja IPPC**

Instalacja lakierowania nadwozi obejmuje procesy związane z przygotowaniem do lakierowania, lakierowaniem oraz zabezpieczaniem przestrzeni zamkniętych nadwozi samochodów.

Linia procesu technologicznego do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> (odtłuszczenie, fosforowanie, kataforezy) oraz powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 Mg rocznie, obejmuje procesy:

#### ***a) Odtłuszczenie***

Nadwozia dostarczane z instalacji montażu nadwozi kierowane są do procesu odtłuszczenia, gdzie poddawane są czyszczeniu wstępnemu a następnie odtłuszczeniu właściwemu.

Czyszczenie wstępne – w procesie tym, przy zastosowaniu natrysków wody o wysokim ciśnieniu i temperaturze ok. 40°C z niewielkim dodatkiem środków powierzchniowoczących, następuje usunięcie zanieczyszczeń typu mechanicznego z powierzchni karoserii. W instalacji natryskowej pracują dwa hydrocyklony, których zadaniem jest usunięcie zgromadzonych zanieczyszczeń z kąpielii.

Odtłuszczenie właściwe – w ramach tego procesu następuje usunięcie z karoserii olejów, smarów i innych tego typu zanieczyszczeń. Na etap ten składają się dwa natryski oraz jedna

kąpiel zanurzeniowa w wannie procesowej o pojemności 115 m<sup>3</sup>. Natryski i kąpiel odtłuszczająca pracują w temperaturze około 55°C.

Głównymi składnikami cyrkulującej kąpieli odtłuszczającej o pH 10-12,6 są rozpuszczone w wodzie zdemineralizowanej detergenty oraz zasady mineralne.

Zanieczyszczone powietrze z procesu odtłuszczania właściwego natryskowego jest odciągane za pomocą wentylatora o wydajności 10.000 Nm<sup>3</sup>/h, z kąpieli zanurzeniowej za pomocą wentylatora o wydajności 15.000 Nm<sup>3</sup>/h i następnie odprowadzane wspólnym emitorem E-5.1.

#### **b) Fosforowanie**

Proces fosforowania zapewnia wstępne własności antykorozyjne karoserii poprzez nakrycie jej warstwą fosforanów cynku, niklu i manganu oraz prawidłową przyczepność kolejnych warstw nakładanych w późniejszych etapach lakierniczych. Cały proces fosforowania składa się z następujących operacji technologicznych:

- *natryskowe płukanie wodą zdemineralizowaną* – splukiwanie resztek kąpieli odtłuszczających z karoserii celem zapewnienia odpowiedniej czystości powierzchni przed jej aktywowaniem;
- *kąpiel aktywująca* – aktywowanie powierzchni karoserii w temperaturze pokojowej przez zanurzenie w wannie procesowej o pojemności 75 m<sup>3</sup> z preparatem do aktywacji stanowiącym mieszaninę: 1-2% metakrzemianu disodu, 3-5% węgla sodu oraz 0,5-1% heksafluorotytanianu disodu;
- *fosforowanie* – nakładanie powłoki antykorozyjnej w temperaturze ok. 49°C w wannie o pojemności 150 m<sup>3</sup>, wypełnionej roztworem kwasu fosforowego i soli azotanu niklu, manganu i cynku;
- *płukanie zanurzeniowe* celem zatrzymania narastania kryształów fosforanowych oraz zabezpieczenia dalszych etapów przed przenoszeniem związków chemicznych;
- *pasywacja w wannie procesowej o pojemności 9 m<sup>3</sup>* – uszczelnienie warstwy fosforanowej przez drobnokrystaliczne związki cyrkonu, które wypełniają pory między większymi kryształami fosforanów,
- *natryskowe płukanie wodą zdemineralizowaną* celem usunięcia związków chemicznych z powierzchni karoserii występujących w procesie pasywacji.

Zanieczyszczone powietrze z procesów aktywacji i wanny fosforowania odciągane jest za pomocą odciągów z wentylatorem o wydajności 10.000 Nm<sup>3</sup>/h i odprowadzane emitorem E-5.2.

#### **c) Kataforeza (ELPO)**

Proces polega na pokryciu całej powierzchni karoserii warstwą bezołowiowej farby organicznej zapewniającej odporność antykorozyjną. Proces kataforezy odbywa się w dwóch etapach:

- *kąpiel kataforetyczna* – pokrywanie karoserii farbą kataforetyczną (mieszaniną wody, żywicy, pigmentów oraz rozpuszczalników organicznych farbą przy wykorzystaniu przepływu prądu. Farba kataforetyczna jest przez cały czas filtrowana przez zespół

filtrów workowych (zatrzymanie wszelkich zanieczyszczeń), jakie mogą się dostać do wanny. Utrzymanie w zadanym zakresie temperatury kąpeli kataforetycznej prowadzone jest przez chłodzenie wodą lodową przy pomocy wymiennika ciepła.

- *plukanie* – w procesie tym następuje oczyszczenie karoserii z farby, która nie została przytwierdzona do powierzchni karoserii w wyniku działania sił elektrostatycznych. Karoserie płukane są ultrafiltrem produkowanego w wyniku filtracji farby pobieranej z wanny procesu kataforezy (wanna ELPO) i wodą zdejonizowaną.

Zanieczyszczone powietrze z tunelu pomiędzy fosforowaniem i wanną ELPO odciągane jest za pomocą odciągu z wentylatorem o wydajności 6 000 Nm<sup>3</sup>/h, z wanny ELPO za pomocą wentylatora o wydajności 10 000 Nm<sup>3</sup>/h, a następnie odprowadzane jest emitorem E-1.

Zanieczyszczone powietrze z tunelu dojazdowego z wanny ELPO do pieca ELPO odciągane jest za pomocą wentylatora o wydajności 8 000 Nm<sup>3</sup>/h i odprowadzane emitorem E-2.

#### ***d) Przechylenie i usuwanie nadmiaru substancji z karoserii po procesie ELPO***

Substancje zanieczyszczające z procesu przechylenia i usuwania nadmiaru substancji po procesie ELPO odciągane są za pomocą instalacji odciągowej z wentylatorem o wydajności 8 000 Nm<sup>3</sup>/h i wprowadzane do powietrza emitorem E-2.

#### ***e) Suszenie karoserii po procesie ELPO***

Proces odbywa się w piecu ELPO, w którym następuje wysuszenie i utwardzenie farby. Gazy odlotowe (zawierające substancje rozpuszczalnikowe – organiczne) powstające podczas suszenia w komorze suszarniczej odciągane są za pomocą wentylatora o wydajności 10 000 Nm<sup>3</sup>/h, podgrzewane w wymienniku ciepła i następnie wprowadzane do komory dopalacza. Dopalenie zanieczyszczeń z procesu suszenia odbywa się w temperaturze ok. 700-750°C, przy udziale gazu ziemnego. Gorące spaliny z dopalacza oddają swoje ciepło w wymiennikach ciepła powietrza odlotowego i obiegowego agregatów grzewczych suszarni i następnie odprowadzane są do powietrza emitorem E-3.

#### ***f) Szlifowanie na mokro po procesie ELPO***

Usuwanie wad powłok powstałych podczas wcześniejszych procesów (tłoczenie, spawanie, fosforowanie, ELPO) poprzez szlifowanie ręczne na mokro lub oscylacyjną szlifierką pneumatyczną zaopatrzoną w odciąg pyłu na sucho i filtr workowy bez odprowadzania emitorem do powietrza.

#### ***g) Konserwacja i uszczelnianie podwozia – Under Body Sealing i nadwozia karoserii (Inner Sealing)***

Konserwacja podwozia odbywa się w kabinie UBS (Under Body Sealing). Proces uszczelniania jest końcowym etapem zabezpieczenia antykorozyjnego, w którym zabezpieczone są zakładki blach przed ingerencją wody.

Zanieczyszczone powietrze z kabiny zabezpieczania podwozia (kabiny USB) i procesu uszczelniania odciągane za pomocą wentylatora o wydajności 50 000 Nm<sup>3</sup>/h odprowadzane jest emitorem E-2.

#### ***h) Nakładanie farby podkładowej na karoserie (Primer) – kabina Primer***



Proces nakładania farby gruntującej na karoserie prowadzony jest w kabynie malarskiej malowania gruntującego, gdzie zewnętrzne części karoserii są automatycznie malowane przez natrysk przy użyciu farby gruntującej. Malowanie karoserii lakierem podkładowym odbywa się przy zastosowaniu technologii ładowania pośredniego, a atomizacja farby realizowana jest za pomocą układu dwóch automatów lakierniczych do malowania elektrostatycznego ESTA. Zanieczyszczone powietrze wraz z rozproszonymi cząstkami farby odciągane za pomocą dwóch wentylatorów o wydajności 100 000 Nm<sup>3</sup>/h i 50 000 Nm<sup>3</sup>/h po przejściu przez skrubler Venturiego odprowadzane jest do emitora E-2.

Woda wraz z cząstkami ze skrubera kierowana jest do oczyszczenia w procesie koagulacji.

#### *i) Suszenie karoserii*

Farba podkładowa po jej elektrostatycznym nałożeniu na powierzchnię blach karoserii, poddawana jest procesowi wygrzewania karoserii w temperaturze od 115 do 200°C, celem zapewnienia odpowiednich własności powłoki lakierniczej. Proces prowadzony jest w dwóch, równolegle do siebie położonych piecach Primer'a. Gazy odlotowe powstające podczas suszenia w komorze suszarniczej odciągane za pomocą indywidualnych dla każdego pieca wentylatorów o wydajności 8 000 Nm<sup>3</sup>/h każdy, podgrzane w wymienniku ciepła kierowane są następnie do komory dopalacza. Dopalenie zanieczyszczeń z procesu suszenia odbywa się w temperaturze ok. 700-750°C, przy udziale gazu ziemnego. Gorące spaliny z dopalacza oddają swoje ciepło w wymiennikach ciepła powietrza odlotowego i obiegowego agregatów grzewczych suszarni i następnie odprowadzane są do powietrza indywidualnymi emitorami dla każdego pieca E-4.1 i E-4.2.

#### *j) Szlifowanie na mokro*

Szlifowanie na mokro po procesie malowania gruntującego jest etapem manualnym polegającym na wzrokowym i dotykowym wyszukiwaniu przez operatorów defektów na karoseriach oraz ich usuwaniu za pomocą drobnego papieru ściernego i usuwaniu szlifowi za pomocą szmatek. Dodatkowo na dwóch stanowiskach odbywa się ręczne zabezpieczanie farbą podkładową miejsc głęboko szlifowanych za pomocą pistoletów lakierniczych.

Substancje zanieczyszczające powstające podczas tych prac odciągane są za pomocą wentylatora o wydajności 50 000 Nm<sup>3</sup>/h i kierowane do emitora E-1.

#### *k) Malowanie nawierzchniowe (Top Coat)*

Proces malowania nawierzchniowego odbywa się w kilku etapach:

- malowanie bazą (base coat) – warstwa I

W kabynie malarskiej na powierzchnie karoserii samochodowej nanoszona jest powłoka farb bazowych. Proces składa się z trzech etapów nanoszenia farby. W pierwszej strefie kabiny malarskiej lakierowane są wewnętrzne strefy karoserii samochodowej w sposób manualny. W kolejnym etapie odbywa się malowanie całej zewnętrznej powierzchni karoserii za pomocą automatu do malowania elektrostatycznego ESTA. Zadaniem ostatniego etapu malowania jest zapewnienie właściwego koloru karoserii poprzez naniesienie na powierzchnię samochodu za pomocą automatu do malowania pneumatycznego, cienkiej warstwy farby bazowej o cząsteczkach aluminium ułożonych w sposób chaotyczny.

Pomalowane wodnymi farbami bazowymi karoserie są kierowane do pieca odparowania międzyfazowego (IR), którego zadaniem jest zapewnienie wstępnego odparowania rozpuszczalnika z karoserii. Po wyjściu z pieca IR karoserie są transportowane do kabiny lakierowania farbą bezbarwną i emalią nawierzchniową.

Zanieczyszczone powietrze z kabiny malowania farbami bazowymi (base coat) odciągane 4 wentylatorami o łącznej wydajności 421 000 Nm<sup>3</sup>/h po przejściu przez skruber Venturiego odprowadzane jest emitorem **E-1**.

- *odparowanie międzyfazowe*

Proces wstępnego odparowania rozpuszczalnika z karoserii po lakierowaniu wodnymi farbami bazowymi i przed kolejnym etapem procesu – lakierowaniem farbą bezbarwną prowadzony jest w piecu IR, z wydzieloną strefą grzania promiennikami podczerwieni, nadmuchiwanym gorącym powietrzem o temperaturze ok. 90°C oraz strefą chłodzenia.

Odparowane z karoserii substancje zanieczyszczające odciągane za pomocą wentylatora o wydajności 39 000 Nm<sup>3</sup>/h odprowadzane są emitorem **E-1**.

- *malowanie nawierzchniowe (clear coat) – warstwa II*

Po odparowaniu rozpuszczalnika z karoserii następuje nałożenie lakierów powierzchniowych na linii lakierów bezbarwnych i emalii nawierzchniowych. Nakładanie lakierów bezbarwnych i emalii nawierzchniowych na powierzchnie karoserii prowadzone jest w kabinie malarskiej malowania nawierzchniowego. W pierwszej strefie kabiny manualnie lakierowane są wewnętrzne strefy karoserii. Następnie cała zewnętrzna powierzchnia karoserii malowana jest przy użyciu układu dwóch automatów do malowania elektrostatycznego ESTA.

Zanieczyszczone powietrze z kabiny odciągane 3 wentylatorami o łącznej wydajności 319 000 Nm<sup>3</sup>/h po przejściu przez skruber Venturiego odprowadzane jest emitorem **E-2**.

#### ***l) Suszenie***

Przed właściwym procesem suszenia w piecach, karoserie wprowadzane są do strefy odparowania wstępnego (Flash Off), gdzie następuje odparowanie rozpuszczalnika organicznego z powierzchni karoserii samochodowych. Następnie karoserie kierowane są do komór suszarniczych dwóch pieców Top Coat opalanych gazem ziemnym.

Gazy odlotowe powstające podczas suszenia w komorze suszarniczej odciągane za pomocą indywidualnych dla każdego pieca wentylatorów o wydajności 8 000 Nm<sup>3</sup>/h każdy, podgrzane w wymienniku ciepła kierowane są następnie do komory dopalacza. Dopalenie zanieczyszczeń z procesu suszenia odbywa się w temperaturze ok. 700-750°C przy udziale gazu ziemnego. Gorące spaliny z dopalacza oddają swoje ciepło w wymiennikach ciepła powietrza odlotowego i obiegowego agregatów grzewczych suszarni i następnie odprowadzane są do powietrza indywidualnymi emitarami dla każdego pieca **E-6.1** i **E-6.2**.

#### ***m) Mieszanie farb***

Z linią produkcyjną lakierni, technologicznie powiązana jest mieszalnia farb, w której funkcjonują 24 systemy cyrkulacyjne farb, 2 systemy farb dla krótkich serii bez cyrkulacji i 2 systemy rozpuszczalników bez cyrkulacji do kabin lakierniczych oraz zlokalizowane są 32 zbiorniki, w tym:

- 2 zbiorniki do magazynowania odpadów chemicznych wodnych i rozpuszczalnikowych,
- 5 zbiorników do magazynowania rozpuszczalników,
- 12 zbiorników do magazynowania emalii wodorocieńczalnych bazowych,

- 2 zbiorniki do magazynowania lakieru nawierzchniowego barwionego rozpuszczalnikowego,
- 3 zbiorniki do magazynowania lakierów nawierzchniowych bezbarwnych rozpuszczalnikowych,
- 4 zbiorniki do magazynowania podkładów wodorozcieńczalnych,
- 1 zbiornik do magazynowania farb bazowych wodorozcieńczalnych – duże SVO,
- 3 zbiorniki do magazynowania farb bazowych wodorozcieńczalnych – małe SVO.

Zbiorniki do magazynowania emalii, lakierów, podkładów są elementami systemów cyrkulacji. Wszystkie ww. zbiorniki są zamknięte i zaopatrzone w odpowietrzniki wyprowadzone do wnętrza mieszalni. Zanieczyszczone związkami organicznymi powietrze z mieszalni farb jest odciągane instalacją odciągową wyposażoną w wentylator o wydajności 82 000 m<sup>3</sup>/h i odprowadzane do emitora E-1.

#### ***n) Koagulacja***

Zanieczyszczone powietrze z procesu koagulacji odciągane za pomocą wentylatora o wydajności 71 300 Nm<sup>3</sup>/h odprowadzane jest emitorem E-1.

Proces technologiczny woskowania przestrzeni zamkniętych obejmuje procesy woskowania przestrzeni zamkniętych karoserii i pompowania wosku.

*Woskowanie przestrzeni zamkniętych karoserii* odbywa się w kabinie aplikacji wosku i czarnej farby. Proces ten ma na celu zabezpieczenie przestrzeni zamkniętych przed korozją. Wosk, który jest mieszaniną wosków, dodatków antykorozyjnych, polimerów, pigmentów i węglowodorów aplikuje się przy pomocy pistoletów kodowych oraz dysz aplikacyjnych.

Zanieczyszczone powietrze w procesie woskowania przestrzeni zamkniętych jest odciągane 2 wentylatorami o wydajności 42 500 Nm<sup>3</sup>/h każdy, poprzez filtry EU7 i kierowane jest do emitora E-8.

*Stanowisko pomp do wosku* oraz pojemniki z woskiem rozcieńczonym w benzynie znajdują się w wydzielonej kabinie, która jest wyposażona w system wentylacji. Powietrze zanieczyszczone oparami benzyny wydobywającymi się z pojemników wosku poprzez instalację wentylacyjną z wentylatorem i filtrem EU7 odprowadzane jest emitorem E-8A.

## **2.2. Instalacje pomocnicze**

Procesami pomocniczymi dla instalacji IPPC są:

a) malowanie reperacyjne z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych wykonywane w obszarze napraw:

- malowanie manualne, wykonywane na stanowisku malowania reperacyjnego - poza kabiną lakierniczo-suszącą,
- malowanie wykonywane w kabinie lakierniczo-suszącej.

b) woskowanie końcowe pojazdów wykonywane w kabinie woskowania końcowego.

### **2.2.1. Malowanie reperacyjne - obszar napraw**

Po zakończeniu montażu końcowego pojazdy o wadliwej lub uszkodzonej powierzchni lakieru poddawane są naprawie na stanowisku malowania reperacyjnego lub w kabinie lakierniczo-suszącej.

#### a) Stanowisko malowania reperacyjnego

Na stanowisku tym odbywa się szlifowanie i ręczne malowanie (drobne poprawki) oraz suszenie za pomocą promienników podczerwieni. Obszar wyposażony jest w system odciągowy, w skład którego wchodzi szyny odciągowe z samonośnymi rękawami odciągowymi. Zanieczyszczone powietrze po przejściu przez filtr płytowy typu „Scharco” oraz filtr włókninowy z matami z włókniny szklanej „Paint-Stop G3” typu EU 7 KS – PA. odprowadzane jest emitorem E-10A.

#### b) Kabina lakierniczo-susząca malowania reperacyjnego

Malowanie reperacyjne oraz suszenie pomalowanych powierzchni za pomocą wymiennika ciepła dokonywane jest również w kabinie lakierniczo-suszącej typu Prestige PR 80 H / 2 VS200. Kabina wyposażona jest w instalację wyciągową składającą się z dwóch agregatów wyciągowo-filtrujących typu EU10, która kieruje zanieczyszczone powietrze poprzez indywidualny dla każdego z agregatów układ filtrów typu EU3 do emitora E-10. Wydajność odprowadzanego powietrza 40 000 Nm<sup>3</sup>/h.

#### 2.2.2. Woskowanie końcowe pojazdów

Woskowanie końcowe jest ostatnim procesem przed opuszczeniem hali montażu końcowego i skierowaniem samochodów do załadunku. Proces ten prowadzony jest w kabinie. Ciepłe substancje zabezpieczające wprowadzane są poprzez odpowiednie króćce do miejsc podlegających zabezpieczeniu. Substancje zanieczyszczające z kabiny woskowania końcowego odciągane są przy pomocy wentylatorów o łącznej wydajności 56 000 m<sup>3</sup>/h i poprzez filtr typu EU7 odprowadzane jest emitorem E-7.

#### 2.3. Ogrzewanie powietrza wprowadzanego do kabin lakierniczych.

Ogrzewanie powietrza wprowadzanego do kabin lakierniczych realizowane jest przez 5 palników gazowych o mocy 1 MW każdy, ogrzewających w sposób bezpośredni powietrze wentylacyjne. Spaliny wraz z powietrzem procesowym odprowadzane są do atmosfery istniejącymi emitarami E-1 (2 palniki) i E-2 (3 palniki).

### 3. Źródła i miejsca wprowadzania substancji pyłowo-gazowych do powietrza

#### 3.1. Instalacja IPPC

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora/ rodzaj wylotu	Średnica emitora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów	Przepływ gazów	Czas trwania emisji
-	-	-	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[Nm <sup>3</sup> /h]	[h/rok]
1	E-1	-kabina malowania nawierzchniowego – malowanie bazą (base coat – nanoszenie warstwy I) - katodowy proces zanurzeniowy ELPO - pomieszczenie mieszania farb - odparowanie międzyoperacyjne - pomosty robocze (poziom +10m) - strefa koagulacji)	45,8 otwarty	4,0x4,0	12,8	297	679 300	5520
		Mycie kabiny malowania nawierzchniowego						720
2	E-2	- kabina zabezpieczenia podwozia - kabina malowania gruntującego (Primer) - kabina malowania nawierzchniowego – malowanie nawierzchniowe (clear coat – nanoszenie warstwy II) - naprawy miejscowe - przechylanie, usuwanie nadmiaru ELPO	45,8 otwarty	4,0x4,0	11,5	297	606 650	5520
		Mycie kabiny malowania nawierzchniowego lub kabiny malowania gruntującego						720
3	E-3	Komora suszarnicza pieca ELPO z dopalaczem – praca w normalnym cyklu produkcyjnym	21,7 otwarty	0,9	7,3	373	10 000	5520
		Komora suszarnicza pieca ELPO z dopalaczem – wygrzewanie pieca						34
4	E-3.1	Komora suszarnicza pieca ELPO – strefa utrzymania temperatury (palnik o mocy 300 kW) praca w normalnym cyklu produkcyjnym	21,7 otwarty	0,15	9,9	453	500	5520
		Komora suszarnicza pieca ELPO – strefa utrzymania temperatury (palnik o mocy 300 kW) - wygrzewanie pieca						34
5	E-3.2	Komora suszarnicza pieca ELPO – strefa utrzymania temperatury (palnik o mocy 400 kW) – praca w normalnym cyklu produkcyjnym	23,8 otwarty	0,2	4,6	453	500	5520
		Komora suszarnicza pieca ELPO – strefa utrzymania temperatury (palnik o mocy 400 kW) – wygrzewanie pieca						34



Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora/ rodzaj wylotu	Średnica emitora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów	Przepływ gazów	Czas trwania emisji
-	-	-	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[Nm <sup>3</sup> /h]	[h/rok]
6	E-3.3	Komora suszarnicza pieca ELPO – strefa utrzymania temperatury (2 palniki o mocy 400 kW) – praca w normalnym cyklu produkcyjnym	33,0 otwarty	0,25	5,9	453	1 040	5520
		Komora suszarnicza pieca ELPO – strefa utrzymania temperatury (2 palniki o mocy 400 kW) – wygrzewanie pieca						34
7	E-4.1	Komora suszarnicza pieca PRIMER z dopalaczem (suszenie po malowaniu gruntującym) - praca w normalnym cyklu produkcyjnym	21,6 otwarty	0,8	7,3	373	8 000	5520
		Komora suszarnicza pieca PRIMER z dopalaczem (suszenie po malowaniu gruntującym) - wygrzewanie pieca						34
8	E-4.2.	Komora suszarnicza pieca PRIMER z dopalaczem (suszenie po malowaniu gruntującym) - praca w normalnym cyklu produkcyjnym	21,7 otwarty	0,8	7,3	373	8 000	5520
		Komora suszarnicza pieca PRIMER z dopalaczem (suszenie po malowaniu gruntującym) - wygrzewanie pieca						34
9	E-5.1	Proces odtłuszczania	22,5 otwarty	1,0	9,9	307	25 000	5520
10	E-5.2	Proces aktywacji i fosforanowania	32,7 otwarty	0,7	8,3	314	10 000	5520
11	E-6.1	Komora suszarnicza pieca TOP COAT z dopalaczem (suszenie po malowaniu nawierzchniowym) - praca w normalnym cyklu produkcyjnym	21,9 otwarty	0,8	7,3	453	8 000	5520
		Komora suszarnicza pieca TOP COAT z dopalaczem (suszenie po malowaniu nawierzchniowym)- wygrzewanie pieca						34
12	E-6.2	Komora suszarnicza pieca TOP COAT z dopalaczem (suszenie po malowaniu nawierzchniowym) - praca w normalnym cyklu produkcyjnym	21,9 otwarty	0,8	7,3	453	8 000	5520
		Komora suszarnicza pieca TOP COAT z dopalaczem (suszenie po malowaniu nawierzchniowym)- wygrzewanie pieca						34
13	E-8	Kabina woskowania przestrzeni zamkniętych	15,0 zadaszony	1,25x1,5	3,5	295	85 000	5520
14	E-8A	Pompownia wosków	15,0 zadaszony	0,24	6,6	293	1 000	5520

### 3.2. Instalacje pomocnicze

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora/ rodzaj wylotu	Średnica emitora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów	Przepływ gazów	Czas trwania emisji
-	-	-	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[Nm <sup>3</sup> /h]	[h/rok]
1	E-7	Kabina woskowania końcowego (zabezpieczenie podwozi)	11,0 pionowy zadaszony	1,6x1,0	10,7	300	56 000	5520
2	E-10	Obszar napraw – kabina lakierniczo-suszająca	11,5 pionowy zadaszony	1,0x1,0	12,2	300	40 000	5520
3	E-10A	Obszar napraw – stanowisko malowania reperacyjnego	10,3 pionowy zadaszony	0,63x0,63	11,5	300	15 000	5520

## 4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

### 4.1. Instalacja IPPC

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza	Charakterystyka urządzenia redukującego zanieczyszczenia
E-1	kabina malowania nawierzchniowego – malowanie bazą ( <i>base coat – nanoszenie warstwy I</i> )	Skruber Venturiego (1 szt.)	Stężenie pyłu za urządzeniami < 3 mg/m <sup>3</sup>
	- katodowy proces zanurzeniowy ELPO - pomieszczenie mieszania farb - odparowanie międzyoperacyjne - pomosty robocze (poziom +10m) - strefa koagulacji	brak	
E-2	kabina zabezpieczenia podwozia	brak	Stężenie pyłu za urządzeniami < 3 mg/m <sup>3</sup>
	kabina malowania gruntującego (PRIMER)	Skruber Venturiego (1 szt.)	
	kabina malowania nawierzchniowego ( <i>malowanie nawierzchniowe clear coat – nanoszenie warstwy II</i> )	Skruber Venturiego	

		(1 szt.)	
	- naprawy miejscowe - przechylenie, usuwanie nadmiaru ELPO	Brak	
<b>E-3</b>	Komora suszarnicza pieca ELPO z dopalaczem	Dopalacz termiczny	Zainstalowana moc cieplna 2200 kW; temp. spalania: ok. 700°C; Paliwo: gaz ziemny; Gwarantowane stężenie LZO po dopalaczu: < 20 mg/m <sup>3</sup> w przeliczeniu na węgiel organiczny.
<b>E-4.1</b>	Komora suszarnicza pieca PRIMER z dopalaczem (suszenie po malowaniu gruntującym)	Dopalacz termiczny	Zainstalowana moc cieplna 1500 kW; Temp. spalania: ok. 700°C; Paliwo: gaz ziemny; Gwarantowane stężenie LZO po dopalaczu: < 20 mg/m <sup>3</sup> w przeliczeniu na węgiel organiczny.
<b>E-4.2</b>	Komora suszarnicza pieca PRIMER z dopalaczem (suszenie po malowaniu gruntującym)	Dopalacz termiczny	Zainstalowana moc cieplna 1500 kW; Temp. spalania: ok. 700°C; Paliwo: gaz ziemny; Gwarantowane stężenie LZO po dopalaczu: < 20 mg/m <sup>3</sup> w przeliczeniu na węgiel organiczny.
<b>E-6.1</b>	Komora suszarnicza pieca TOP COAT z dopalaczem (suszenie po malowaniu nawierzchniowym)	Dopalacz termiczny	Zainstalowana moc cieplna 1500 kW; Temp. spalania: ok. 700°C;

			Paliwo: gaz ziemny; Gwarantowane stężenie LZO po dopalaczu: < 20 mg/m <sup>3</sup> w przeliczeniu na węgiel organiczny.
<b>E-6.2</b>	Komora suszarnicza pieca TOP COAT z dopalaczem (suszenie po malowaniu nawierzchniowym)	Dopalacz termiczny	Zainstalowana moc cieplna 1500 kW; Temp. spalania: ok. 700°C; Paliwo: gaz ziemny; Gwarantowane stężenie LZO po dopalaczu: < 20 mg/m <sup>3</sup> w przeliczeniu na węgiel organiczny.
<b>E-8</b>	Kabina woskowania przestrzeni zamkniętych	Filtr EU7 z wbudowanym wstępnym filtrem płytowym typu „Scharco”	Stężenie pyłu za filtrem: < 3 mg/m <sup>3</sup> ; Skuteczność odpylania frakcji > 3 μm: 99%.
<b>E-8A</b>	Pompownia wosków	Filtr EU7 z wbudowanym wstępnym filtrem płytowym typu „Scharco”	Stężenie pyłu za filtrem: < 3 mg/m <sup>3</sup> ; Skuteczność odpylania frakcji > 3 μm: 99%.

#### 4.2. Instalacje pomocnicze

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza	Charakterystyka urządzenia redukującego zanieczyszczenia
E-7.	Kabina woskowania końcowego (zabezpieczenia podwozi)	Filtr włókninowy z matami z włókniny szklanej „Paint-Stop G3” typu EU 7 KS PA	stężenie końcowe pyłu: 3 mg/Nm <sup>3</sup> skuteczność odpylania frakcji >3 μm 99 %
E-10	Obszar napraw – kabina lakierniczo-susząca	2 agregaty wyciągowo-filtrujące wyposażone w indywidualne układy składające się z 2 filtrów typu EU 3	stężenie końcowe pyłu: 3 mg/Nm <sup>3</sup> skuteczność odpylania frakcji : 93 – 97 %

E-10 A.	Obszar napraw	Wstępny filtr płytowy typu Scharco oraz filtr włókninowy z matami z włókniny szklanej „Paint-Stop G3” typu EU 7 KS PA	stężenie końcowe: 3 mg/Nm <sup>3</sup> skuteczność odpylania frakcji >3 μm 99 %
---------	---------------	---	--

## 5. Gospodarka wodno-ściekowa

### 5.1. Gospodarka wodna

Zaopatrzenie zakładu GMMP Sp. z o.o. w Gliwicach w wodę realizowane jest z sieci zewnętrznej, tj. z wodociągu Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, na podstawie zawartej umowy.

Woda wykorzystywana do procesów technologicznych poddawana jest uzdatnianiu w zakładowej stacji uzdatniania wody. Zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC wynosi 210 000 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- a) 72 500 m<sup>3</sup>/rok wody zdemineralizowanej – w procesach przygotowawczych do malowania (odtłuszczanie, mycie wstępne, płukanie), szlifowania na mokro oraz w procesach koagulacji,
- b) 137 500 m<sup>3</sup>/rok wody zdejonizowanej – w procesach ELPO (malowanie kataforetyczne), fosforanowania oraz zasilania układów nawilżania powietrza w kabinach lakierniczych.

### 5.2. Gospodarka ściekowa.

Na terenie zakładu GMMP Sp. z o.o. w Gliwicach występują następujące źródła ścieków przemysłowych:

- ścieki procesowe z instalacji IPPC (w ilości ok. 118 100 m<sup>3</sup>/rok, w tym: ścieki zaolejone, ścieki z procesu płukania, ścieki kwaśne, ścieki z domieszką lakieru),
- ścieki z zakładowej stacji uzdatniania wody (ścieki z płukania filtrów, kondensat odwróconej osmozy),
- ścieki powstające okresowo (związane z czyszczeniem układów lakierniczych, myciem posadzek na zakładzie oraz krat z kabin lakierniczych i kabin woskowania, testami szczelności samochodów na wydziale montażu końcowego, okresowym czyszczeniem i regeneracją urządzeń w zakładowej stacji uzdatniania wody, okresową wymianą wody w obiegach chłodniczych, myciem matryc w hali pras).

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC oczyszczane są w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych zlokalizowanej w lakierni. Oczyszczone ścieki przemysłowe łącznie ze ściekami bytowymi z zakładu gromadzone są w zbiorniku uśredniającym o pojemności 600 m<sup>3</sup> (przed którym dodatkowo ścieki te są chemicznie natleniane), a następnie wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, na podstawie zawartej umowy oraz pozwolenia wodnoprawnego na



wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innego podmiotu, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Mieszana ww. ścieków z zakładu GMMP Sp. z o.o. w Gliwicach wprowadzana jest do urządzeń kanalizacyjnych PWiK Sp. z o.o. w Gliwicach w ilości ok. 312 600 m<sup>3</sup>/rok, o następującym składzie: BZT<sub>5</sub>, ChZT, zawiesiny ogólne, żelazo ogólne, aluminium, chrom ogólny, cyjanki wolne, fenole lotne (indeks fenolowy), fosfor ogólny, azot amonowy, fluorki, cynk, cyna, miedź, kadm, nikiel, ołów, bor, bar, arsen, selen, rtęć, węglowodory ropochodne, trichloroetylen.

## 6. Gospodarka odpadami

W wyniku prowadzenia przez General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. działalności w instalacji IPPC oraz instalacjach pomocniczych powstaje 6 rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne oraz 9 odpadów niebezpiecznych. Wytwarzane odpady są selektywnie gromadzone, odpowiednio magazynowane oraz przekazywane specjalistycznym firmom celem odzysku lub unieszkodliwienia.

## 7. Źródła hałasu

Głównymi źródłami hałasu na terenie GMMP Sp. z o.o. są hale produkcyjne, wewnątrz których pracują maszyny i urządzenia wchodzące w skład linii technologicznych, chłodnia wentylatorowa oraz transport samochodowy i kolejowy. Ponadto źródłem bezpośredniej emisji hałasu do środowiska są wyrzutnie powietrza i wentylatory pracujące na zewnątrz budynków.

Źródła te związane są z eksploatacją instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz z eksploatacją instalacji niepowiązanych z instalacją IPPC.

Wykaz głównych źródeł hałasu związanych z eksploatacją instalacji IPPC i instalacji pomocniczych, ich parametry akustyczne oraz czasy pracy zawierają poniższe tabele.

Praca instalacji odbywa się 3 zmiany. Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

### 7.1. Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
<b>INSTALACJA IPPC - lakiernia</b>					
W 209	Zastępcze punktowe źródło hałasu związane z grupą wyrzutni dachowych	106,8	8	8	8
W210	Wentylator EISENMANN AEF SV8	96,2	8	8	8
	Urządzenia chłodnicze VLC LN 1104 – 2szt	89,0	8	8	8
<b>INSTALACJE POMOCNICZE</b>					
W208	Wentylator DAEXC-250	86,8	8	8	8

C211	Zastępcze punktowe źródło hałasu związane z pracą chłodni wentylatorowej	96,9	8	8	8
------	--	------	---	---	---

## 7.2. Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu

Kod	Nazwa źródła	Ściana	Uśredniony poziom dźwięku A wewnątrz obiektu dB(A)	Czas pracy źródła hałasu [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
<b>INSTALACJA IPPC - lakiernia</b>						
G40	Lakiernia	Pd-Z Pn-Z Pn-W Pd-W Dach	75,8 76,1 82,5 76,3 75,7 uśredniony 78,3	8	8	8
<b>INSTALACJE POWIĄZANE TECHNOLOGICZNIE</b>						
G41	Oczyszczalnia ścieków	Pd-Z Pn-Z Pd-W Dach	79,8 77,8 76,1 77,8 uśredniony 78,1	8	8	8

## 8. Zużycie mediów i surowców

### 8.1. Stosowane paliwo

Maksymalne zużycie gazu ziemnego GZ-50 wyniesie 4,53 mln m<sup>3</sup>/rok i 18,12 m<sup>3</sup>/samochód.

### 8.2. Zużycie energii elektrycznej

Zużycie energii elektrycznej przez instalację IPPC – 45,22 tys. MWh/rok

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej 0,181 MWh/samochód

### 8.3. Zużycie energii cieplnej

Zużycie energii cieplnej przez instalację IPPC – 63,33 tys. MWh/rok

Wskaźnik zużycia energii cieplnej - 0,253 MWh/samochód

### 8.4. Zużycie sprężonego powietrza

Zużycie sprężonego powietrza przez instalację IPPC

6 bar - 21,3 mln Nm<sup>3</sup>/rok12 bar - 4,52 mln Nm<sup>3</sup>/rokWskaźnik zużycia sprężonego powietrza (6 bar) 85,0 Nm<sup>3</sup>/samochódWskaźnik zużycia sprężonego powietrza (12 bar) 18,0 Nm<sup>3</sup>/samochód**8.5. Zużycie materiałów i surowców**

Lp.	Surowce	Przewidywane zużycie surowców dla wydajności produkcji 250 000 samochodów / rok			
		Ilość ogółem [Mg/rok]	Wskaźnik zużycia surowców odniesiony do jednostki produkcji [kg/samochód]	Maksymalne zużycie LZO/rok [Mg/rok]	Maksymalny wskaźnik LZO [kg/samochód]
<b>Lakiernia (obiekt G40)</b>					
1	Preparaty do odtuszczania	156,894	0,630	3,901	0,0156
2	Preparaty do aktywacji	26,760	0,110	0	0
3	Preparaty do fosforanowania	246,861	0,990	0	0
4	Preparaty do katodowego procesu zanurzeniowego ELPO (katodoforeza)	1908,478	7,634	51,9	0,207
5	Preparaty do uszczelniania i konserwacji podwozia	2 683,829	10,735	107,5	0,43
6	Preparaty do malowania gruntującego (farby wodne)	459,715	1,839	25,68	0,102
7	Malowanie nawierzchniowe - malowanie bazą (base-coat) warstwa I - malowanie nawierzchniowe (clear-coat)	1230,058	4,920	413,52	1,654
8	Preparaty do poprawek i reperacji	0,673	0,003	0,647	0,00258
9	Rozpuszczalniki stosowane w różnych stadiach procesu lakierniczego (mycie, czyszczenie)	340,595	1,362	340,571	1,362
<b>Hala montażu końcowego (obiekt G60)</b>					
1	Wosk do woskowania profili zamkniętych	520,627	2,083	130,201	0,52
2	Wosk do woskowania końcowego	91,308	0,365	50,559	0,202
3	Preparat do poprawek i reperacji końcowych	12,751	0,051	2,246	0,0089

## II. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

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

### a) metody ochrony wód powierzchniowych

- racjonalne gospodarowanie wodą poprzez wtórne wykorzystanie wód z procesów technologicznych w obiegach, które są mniej wrażliwe na parametry wody uzupełniającej,
- stosowanie zamkniętych obiegów chłodniczych,
- oczyszczanie ścieków przemysłowych powstających w procesach lakierniczych we własnej zakładowej chemicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych,

### b) metody ochrony wód podziemnych

- stosowanie dodatkowych zabezpieczeń (podwójnych ścianek, detektorów wycieku, tac ociekowych itp.) dla naziemnych bądź podziemnych szczelnych betonowych zbiorników do magazynowania substancji chemicznych,
- ustawianie maszyn, urządzeń bądź instalacji na tacach ociekowych,
- wykonywanie operacji przeładunku, rozładunku i załadunku materiałów chemicznych oraz odpadów w specjalnych strefach, które posiadają nieprzepuszczalną powłokę oraz bezodpływowe zbiorniki podziemne wraz z infrastrukturą powiązaną,
- gromadzenie wytwarzanych odpadów w sposób selektywny, w wyznaczonych do tego miejscach (odpady niebezpieczne przechowywane są w specjalnym magazynku wyposażonym w szczelną posadzkę i odpowiedni system wentylacyjny, dzięki czemu nie dochodzi do zanieczyszczania środowiska.

### c) metody ochrony powietrza

- ograniczenie emisji rozpuszczalników LZO z procesów suszenia w komorach suszarniczych pieców ELPO (1 szt.), PRIMER (2 szt.) i TOP COAT (2 szt.) poprzez zastosowanie indywidualnych dla każdego pieca, dopalaczy termicznych gazów odlotowych o sprawności dopalania > 97 %,
- stosowanie technik oczyszczania gazów odlotowych z pyłów i cząstek stałych:
  - skruberów Venturiego w kabinach malowania nawierzchniowego base coat i clear coat oraz malowania gruntującego Primer o stężeniu końcowym pyłu < 3 mg/Nm<sup>3</sup>,
  - filtra włókninowego typu EU7 KS – PA o stężeniu pyłu za filtrem: 3 mg/Nm<sup>3</sup> i skuteczności odpylania frakcji powyżej 3 µm > 99% dla procesu woskowania końcowego,
  - układów filtra płytowego typu „Scharco” i filtra włókninowego typu EU 7 KS – PA o stężeniu pyłu za filtrem: 3 mg/Nm<sup>3</sup> i skuteczności odpylania frakcji powyżej 3 µm > 99% w procesie woskowania przestrzeni zamkniętych, pompowni wosków oraz ze stanowiska malowania reperacyjnego,

- filtra wstępnego EU3 i filtra pośredniego EU3 warstwowego o stopniu filtracji 93 ÷ 97 % obszarze napraw – kabinie lakierniczo-suszącej,
  - stosowanie systemów kolektorowania gazów odlotowych zawierających substancje pyłowo-gazowe powstające podczas procesów technologicznych celem ich oczyszczania w odpowiednich systemach redukcji zanieczyszczeń,
  - stosowanie redukcji zanieczyszczeń „u źródła” poprzez używanie lakierów i farb o małej zawartości LZO oraz farb wodorozcieńczalnych,
  - dotrzymanie przez instalację standardu emisyjnego dla instalacji do lakierowania nowych pojazdów wyrażonej jako wielkość emisji LZO do jednostki powierzchni produktu,
  - stosowanie odzysku energii z procesów spalania/dopalania w komorach suszarniczych.
- d) metody stosowane w gospodarce odpadami*
- prowadzenie segregacji i selektywnej zbiórki wytwarzanych odpadów,
  - zmniejszenie objętości odpadów opakowaniowych poprzez prasowanie w odpowiednim urządzeniu, przed przekazaniem odbiorcy.
  - prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej
- e) metody stosowane w ochronie przed hałasem*
- prowadzenie identyfikacji źródeł hałasu oraz ograniczanie ich wpływu na środowisko metodami operacyjnymi,
  - postępowanie zgodnie z procedurami obowiązującymi w GMMP Sp. z o.o.,
- f) metody stosowane w technologii*
- mieszanie roztworów procesowych w sposób mechaniczny
  - nie stosowanie roztworów zawierających cyjanki w operacjach przygotowania nadwozi do lakierowania
  - stosowanie substancji zwiększających osadzanie się powłoki na karoserii,
  - ogrzewanie wanien procesowych gorącą wodą poprzez wymienniki,
  - redukcja strat ciepła poprzez prowadzenie procesu z zachowaniem optymalnych warunków pracy instalacji, ograniczenie ilości odciąganego powietrza oraz optymalizację stężeń i temperatury procesów oraz ich monitorowanie,
  - ciągłe monitorowanie stanu roztworów procesowych celem wydłużenia czasu ich użytkowania,
  - stosowanie obiegów zamkniętych wód m.in. w kąpielach odtłuszczających, ELPO oraz w kabinach testów wodnych,
  - kaskadowe wykorzystanie wody w procesach lakierniczych,



- stosowanie elektroforetycznego pokrywania karoserii co pozwala na zastosowanie farb wodorozcieńczalnych, całkowite wykorzystywanie farby w procesie oraz minimalizację emisji rozpuszczalników do atmosfery.
- posiadanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania:
  - System zarządzania jakością,
  - System zarządzania środowiskowego,
  - System zarządzania energią,
  - Zarządzanie ciągłością działania,
  - Systemy zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy.

### III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

#### 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. **Standardy emisyjne lotnych związków organicznych (LZO)** z instalacji lakierowania samochodów, 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 masy LZO do jednostki produktu:

Procesy prowadzone w instalacjach, w których używane są LZO	Roczna produkcja w szt.	Standard emisyjny LZO dla instalacji* istniejącej
Lakierowanie samochodów osobowych	Powyżej 5000	60g/m <sup>2</sup> lub 1,9 kg/sztukę + 41 g/m <sup>2</sup>

\* standardy emisyjne z instalacji dotyczą wszystkich elementów procesu prowadzonych w tej samej instalacji, od powlekania elektroforetycznego, lub wszelkiego innego rodzaju powlekania aż do końcowego woskowania i polerowania, jak również dotyczą LZO zużytych zarówno w czasie produkcji, jak i poza nim, do czyszczenia wyposażenia procesowego, w tym komór natryskowych oraz innego wyposażenia stałego.

Standard emisyjny S<sub>1</sub> dla LZO działających szkodliwie na rozrodczość z przypisanym zwrotem R61, dla emitatorów E-1 i E-2 (gdzie suma mas takich LZO wprowadzanych do powietrza w ciągu jednej godziny jest większa niż 10 g):

$$S_1 = 2 \text{ mg/m}^3_u$$

Standard ten dotyczy sumarycznego stężenia takich LZO bez przeliczania na całkowity węgiel organiczny.

**1.2. Dopuszczalna emisja roczna do powietrza:**

Dopuszczalna roczna emisja z instalacji IPPC wraz z instalacjami pomocniczymi (bilansowanymi łącznie): **904 Mg LZO/rok**.

**2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami****2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:****Odpady niebezpieczne**

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Dopuszczona do wytworzenia ilość w ciągu roku [Mg]</b>
1	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	420
2	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	100
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5
4	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	50
5	11 01 09*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	30
6	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	22
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
8	13 08 02*	Inne emulsje	100
9	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	200
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dopuszczona do wytworzenia ilość w ciągu roku [Mg]
		wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
12	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	500

### Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dopuszczona do wytworzenia ilość w ciągu roku [Mg]
1	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15*	15
2	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	400
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	5
4	19 08 99	Inne niewymienione odpady	5

## 2.2. Źródła wytwarzania odpadów, miejsce i sposób ich magazynowania i sposoby gospodarowania odpadami

### Odpady niebezpieczne

<b>1. 08 01 15*- Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w procesie koagulacji
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w pojemnikach typu mauser umieszczonych bezpośrednio pod lejami.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.

<b>2. 08 01 21* - Zmywacze farb i lakierów</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni z czyszczenia systemów rozprowadzania farb;
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady spływają z systemu lakierniczego do stacjonarnego zbiornika o poj. 12 m <sup>3</sup> . Po zapełnieniu zbiornika odpady są przepompowywane za pomocą króćca do cysterny.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania
<b>3. 08 04 09* - Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w procesie odpowietrzania lub czyszczenia układu pompowego mas PCV.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady powstałe w wyniku odpowietrzania lub czyszczenia układu pompowanego magazynowane są w kontenerach typu ASP 800 ustawionych na wydziale lakierni, natomiast odpady powstałe w wyniku oczyszczania pistoletów aplikacyjnych magazynowane są w metalowych pojemnikach umieszczonych w pobliżu stanowisk aplikacji mas PCV. Po zapełnieniu kontenera lub pojemnika odpady przewożone są do magazynu odpadów G20
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>4. 11 01 08* - Osady i szlamy z fosforowania</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w instalacji fosforowania.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w kontenerach typu ASP 800 umieszczonych pod prasami. Po zapełnieniu kontenera odpady przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub

	przetwarzania.
<b>5. 11 01 09* - Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w procesie odtłuszczenia.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady szlamu po opróżnieniu wanien magazynowane są w kontenerze ASP 450 oraz ASP 800 zlokalizowanym na linii fosforanowania. Po wypełnieniu kontenera odpady przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>6. 12 01 12* - Zużyte woski i tłuszcze</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale montażu końcowego na stacji woskowania przestrzeni zamkniętych i pompowania wosku.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady zbierane do szczelnych oznakowanych metalowych beczek o pojemności 200 l. Po wypełnieniu kontenera odpady przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>7. 13 02 08* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni z pracy maszyn i urządzeń.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady zbierane do szczelnych oznakowanych metalowych beczek o pojemności 200 l. Po wypełnieniu beczki odpady przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub



	przetwarzania.
<b>8. 13 08 02* - Inne emulsje</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w procesie odtłuszczania.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpad magazynowany jest w stacjonarnym zbiorniku o pojemności 10 m <sup>3</sup> zlokalizowanym na linii fosforowania, odbiór odpadu odbywa się za pomocą króćca do cysterny.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania
<b>9. 15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają w wyniku dostawy części i surowców rozpakowywanych na wydziale lakierni;
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w beczkach o pojemności 200 l bądź luzem na drewnianych paletach. Zapelnione odpadami beczki oraz palety przewożone są do magazynu odpadów G20
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>10. 15 02 02* - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają w wyniku czyszczenia maszyn i urządzeń oraz wymiany filtrów.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w kontenerze ASP 800 i po zapelnieniu zbiornik przewożony jest do magazynu odpadów G20 oraz w kontenerze o pojemności 30 m <sup>3</sup> z dachem umieszczonym w wyznaczonym miejscu przy G40
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.

<b>11. 16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają z wymiany zużytych świetlówek na wydziale lakierni.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach (tubach), do których wkładane są w opakowaniach tekturowych odpady. Po wypełnieniu kontenerów pojemniki (tuby) z odpadami przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>12. 19 08 13* - Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni z oczyszczalni ścieków.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady po odwodnieniu i zagęszczeniu na prasie magazynowane są w kontenerze KP (10 m <sup>3</sup> ) umieszczonym na terenie oczyszczalni ścieków.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.

### **Odpady inne niż niebezpieczne**

<b>1. 08 01 16 - Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15*</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w instalacji malowania kataforetycznego.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w kontenerze ASP 800 umieszczonym na oczyszczalni ścieków oraz w pojemnikach typu mauser, które po wypełnieniu przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub

	przetwarzania.
<b>2. 08 01 20 - Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w wyniku czyszczenia instalacji rozprowadzania farb
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w stacjonarnym zbiorniku o pojemności 12 m <sup>3</sup> , do którego spływają bezpośrednio z systemu lakierniczego. Pojemnik umieszczony jest w mieszalni farb na wydziale lakierni. Po zapełnieniu odpady przepompowywane są do cysterny za pomocą króćca.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>3. 15 02 03 - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w wyniku czyszczenia maszyn i urządzeń oraz wymiany ubrań roboczych
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w oznakowanym szczelnym kontenerze o pojemności 30 m <sup>3</sup> z dachem, umieszczonym w wyznaczonym miejscu przy G40.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>4. 19 08 99 - Inne niewymienione odpady</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni z oczyszczalni ścieków jako zużyty materiał filtracyjny w postaci różnych frakcji żwiru.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w oznakowanych szczelnych kontenerach. Po zapełnieniu kontenery przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.

**2.3. Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.**

**Odpady niebezpieczne**

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka	Właściwości substancji które są stosowane w procesie z którego powstaje dany odpad
1	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szlam z procesu koagulacji zawierający farby UN1759. Odpad materiał żrący stały I.N.O (odpady z usuwania farb i lakierów). Aluminium, rozpuszczalniki organiczne z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych.	H3-A, H4, H5, H14
2	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	Mieszanina kilkunastu rozpuszczalników organicznych. Są to: alkohole, estry i węglowodory aromatyczne. Najwięcej ilościowo jest octanu butylu i octanu etylu (prawie 50% wszystkich rozpuszczalników), następnie liczną grupę stanowią ksyleny oraz etylobenzen (około 20%), z alkoholi w największym stężeniu występuje butanol (ok. 10%).	H3-A, H4, H5, H13, H14

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka	Właściwości substancji które są stosowane w procesie z którego powstaje dany odpad
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad w postaci zestalonych klejów i szczeliw niezawierających PCV stanowiący pozostałość masy na dnie beczki (system nie wypompowuje beczki do dna) lub beczki z przeterminowanym materiałem. Substancję niebezpieczną w odpadle stanowi tlenek wapnia o zawartości do 5%) związki cynku, rozpuszczalniki organiczne z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, izocyjaniany, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.	H3-A, H4, H5, H13, H14
4	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpad w postaci osadu powstającego w wannie fosforanowania, zawiera wodorofosforany cynku, niklu i magnezu oraz kwas heksafluorokrzemowy i azotan sodu.	H2, H5, H6, H7, H8, H14

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka	Właściwości substancji które są stosowane w procesie z którego powstaje dany odpad
5	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowi szlam gromadzący się na dnie wanienn stosowany do kąpielei odtłuszczających. Odpad w postaci zaolejonego szlamu zawierającego piaski, opiłki metali i inne zanieczyszczenia. Odpad zawiera następujące substancje niebezpieczne; wodorotlenek potasu, etanol, etoksylogowany alkohol tłuszczowy, rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych.	H5, H8, H14
6	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Odpad w postaci półpłynnej o zawartości następujących składników: oleje mineralne, nafta 10, węglan wapnia, rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne	H3-A, H5, H14
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady w postaci zużytych olejów stanowiące mieszaniny wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń: lekkie frakcje węglowodorowe, woda, zanieczyszczenia mechaniczne, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Cu, Cd itp.), związki fosforu, siarki, arsenu.	H14



L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka	Właściwości substancji które są stosowane w procesie z którego powstaje dany odpad
8	13 08 02*	Inne emulsje	Odpad w postaci emulsji olejowej zawierającej ok.17,5% substancji ropopochodnych. Odpad zawiera następujące substancje niebezpieczne: wodorotlenek potasu, etanol, etoksylogowany alkohol tłuszczowy.	H14
9	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady te stanowią odpadowe opakowania z tworzyw sztucznych oraz metalu w postaci puszek, wiader, kanistrów i beczek po substancjach niebezpiecznych takich jak: farby, dodatki do farb, środki czyszczące, wosk. Podstawowe składniki to polipropylen, stopy żelaza z zawartością węgla, węglowodory, kwasy, zasady, rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych.	H5, H14
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady w postaci zużytych sorbentów, czyściwa ubrań ochronnych, filtry zanieczyszczone materiałem malarskim. Głównymi składnikami odpadu są bawełna, węglowodory, kwasy, zasady, rozpuszczalniki organiczne.	H14
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy z oświetlenia pomieszczeń produkcyjnych. Aluminium, krzemionka, luminofor, rtęć, argon.	H14

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka	Właściwości substancji które są stosowane w procesie z którego powstaje dany odpad
12	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Szlam z procesu chemicznego oczyszczania ścieków może zawierać: chlorki, siarczany, fluorki, rozpuszczony węgiel organiczny, cynk, ołów, kadm, miedź, chrom, nikiel, rtęć, arsen, selen.	H4, H5, H6, H7, H8, H10, H11, H14

#### Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka / Właściwości
1	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15*	Szlamy z procesu kateforezy. Zawierają niewielkie ilości farb i lakierów nie powodujące zagrożenia dla środowiska.
2	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Zawiesina o znacznej zawartości wody i składników nieorganicznych. Pozostałość stanowi mieszanina kilkunastu rozpuszczalników organicznych w niewielkim stężeniu. Nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Materiały chłonne zanieczyszczone substancjami nie zaliczanymi do niebezpiecznych. Głównie bawełna, ciało stałe częściowo biodegradowalne.
4	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z oczyszczalni ścieków, zużyty materiał filtracyjny w postaci różnych frakcji żwiru. Odpad, na który składają się stare żwiry z filtrów na WWTP. Głównie krzemiany, ciało stałe nie powodujące zagrożenia dla środowiska.

### 3. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Ustaląm dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska w wysokości:

- a) na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi
  - $L_{AeqD}$  – 55 dB
  - $L_{AeqN}$  – 45 dB
- b) na terenach zabudowy mieszkaniowej zagrodowej
  - $L_{AeqD}$  – 55 dB
  - $L_{AeqN}$  – 45 dB

## IV. Zapobieganie oddziaływaniu transgranicznemu

Jak wynika z treści wniosku, instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30m<sup>3</sup> i do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 ton rocznie z pozostałymi instalacjami GMMP Sp. z o.o. zlokalizowanymi w Gliwicach przy ul. Adama Oplą 1 nie powoduje negatywnego oddziaływania na środowisko poza granicami kraju.

## V. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

### 1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Procesowi monitorowania w General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. podlega zużycie wszystkich surowców i paliw oraz wielkość otrzymywanej produkcji. Zużycie surowców i wielkość produkcji monitorowane jest za pomocą komputerowego systemu monitoringu .

Zużycie wody dla lakierni monitorowane jest w systemie ciągłym poprzez zainstalowane elektroniczne wodomierze, oraz system monitorujący FMC oraz SKOME,

### 2. Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Wielkość zużycia energii elektrycznej mierzona jest przez układy pomiarowe oparte na licznikach energii. Monitorowanie i archiwizowanie danych zużycia energii prowadzone jest w systemie ciągłym przez elektroniczny system FMC oraz system SKOME, który służy do śledzenia zużycia energii elektrycznej, przechowywania i gromadzenia danych w osobnej bazie.

### 3. Monitoring parametrów technicznych.

Stosowaną w zakładzie GMMP metodą monitorowania i archiwizowania parametrów technicznych jest system PMC. Procesowi monitorowania podlegają m.in.:

- przyjęcie i śledzenie stanu magazynów części – system komputerowy MGO.

- przygotowanie receptur technologicznych – system komputerowy PMC wraz z wizualizacją pracy sterowników (PLC)
- wielkości otrzymywanej produkcji - system komputerowy GEPICS
- kontrola jakości – system komputerowy GSIP
- testy końcowe samochodów (od stacji I działu jakości do stanowiska kontroli komory silnika - DVT) – system komputerowy PRODIS (ECOS)

wysyłka samochodów (historia samochodu, opcje aut, listy ładunkowe, wydawanie samochodów itd.) – GM-Drive.

#### **4. Monitoring emisji do powietrza**

Monitoring emisji do powietrza winien być prowadzony zgodnie z przepisami wykonawczymi do ustawy Prawo ochrony środowiska (POŚ).

#### **5. Monitoring hałasu**

Monitoring hałasu przenikającego do środowiska winien być prowadzony zgodnie z przepisami wykonawczymi do ustawy POŚ

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny wykonane na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

#### **6. Ewidencja wytwarzanych oraz kierowanych do odzysku lub unieszkodliwienia odpadów**

Monitoring strumieni odpadów winien być prowadzony poprzez realizację działań wynikających z ustawy o odpadach oraz przepisów wykonawczych.

### **VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.**

#### **a) w trakcie rozruchu i zatrzymania**

Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i zatrzymania instalacji, gdyż sytuacje te nie spowodują zwiększenia emisji substancji do powietrza.

#### **b) w przypadku awarii**

Nie określa się warunków emisji w sytuacjach awaryjnych. Ścisłe określone procedury prowadzenia instalacji nakazują natychmiastowe automatyczne wstrzymanie procesu technologicznego.

### **VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej.**

#### **1.1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii**

GMMP Sp. z o.o. posiada opracowane szczegółowe procedury postępowania na wypadek pożaru i innych miejscowych zagrożeń. W dokumentacjach zostały zidentyfikowane zagrożenia mogące wystąpić na terenie zakładu oraz określono zasady zapobiegania oraz sposoby postępowania w przypadku wystąpienia takiego zdarzenia.

**1.2. W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy** bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz:

- a) przekazać tym organom informacje o:
  - okolicznościach awarii
  - niebezpiecznych substancjach związanych z awarią umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska
  - podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
- b) dokonywać stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

#### **VIII. Zobowiązuje się General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. w Gliwicach do:**

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji ustalonych w punkcie V decyzji,
2. Utrzymywania we właściwym stanie technicznym punktów służących do pomiarów kontrolnych emisji do powietrza zlokalizowanych zgodnie z normą PN-Z-04030-7/94,
3. Przedkładanie do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego sprawozdań obejmujących:
  - wyniki pomiarów emisji substancji i energii do środowiska w zakresie określonym w punkcie V.5 i V.6 decyzji w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów,
  - roczny bilans masy zużywanych LZO, wielkość produkcji (ilość samochodów / rok, powierzchnia lakierowanych samochodów / rok) oraz wyznaczony w oparciu o te dane wskaźnik emisji LZO [g/ m<sup>2</sup>] do końca I kwartału po zakończeniu roku kalendarzowego.
4. Sporządzenia szczegółowego sprawozdania (raportu) obejmującego realizację ustaleń niniejszej decyzji – do 31.12.2010 r.,
5. Sporządzenia przeglądu ekologicznego instalacji w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów ochronie środowiska.

#### **IX. Zamknięcie instalacji**

W przypadku zakończenia działalności, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego. Teren instalacji po ich likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń dokonanych z organem samorządowym.

1. W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki

odpadami powinna uwzględniać:

- segregacje i selekcję wytwarzanych odpadów
- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania
- przede wszystkim odzysk odpadów - unieszkodliwianie różnymi metodami może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

2. Projekt rozbiórki winien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

## **X. Termin ważności pozwolenia**

Pozwolenie zintegrowane udziela się na czas nieoznaczony.

**B. Stwierdza się wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r. zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 171/OS/2009 z dnia 20 stycznia 2009 r., znak pisma: OS.PH.KW-32/09, decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3062/OS/2011 z dnia 12 października 2011 r., znak pisma: OS.PH.KW-319/11, decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 855/OS/2014 z dnia 5 maja 2014 r., znak pisma: OS-PZ.KW-00251/14 oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2295/OS/2014 z dnia 13 listopada 2014 r., znak pisma: OS-PZ.KW-00699/14, dla instalacji IPPC – Lakiernia.**

## **Uzasadnienie**

Firma General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. zlokalizowana przy ul. Adama Opla 1 w Gliwicach wystąpiła dnia 27 lipca 2016 r. z wnioskiem o ujednoczenie tekstu pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.). Wniosek o ujednoczenie dotyczy pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 29 grudnia 2006 r., znak: ŚR.III.6618/PZ/114/6/06 dla instalacji IPPC - Lakiernia, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 171/OS/2009 z dnia 20 stycznia 2009 r., znak pisma: OS.PH.KW-32/09, decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3062/OS/2011 z dnia 12 października 2011 r., znak pisma: OS.PH.KW-319/11, decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 855/OS/2014 z dnia 5 maja 2014 r., znak pisma: OS-PZ.KW-00251/14 oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2299/OS/2014 z dnia 13 listopada 2014 r., znak pisma: OS-PZ.KW-00699/14.

Do przedmiotowego wniosku dołączono analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Strona złożyła oświadczenie, iż przeprowadzona analiza wykazała brak konieczności sporządzenia raportu początkowego.

Przedmiotowa instalacja IPPC – Lakiernia, zgodnie z punktem 2 podpunktem 7 oraz punktem 6 podpunktem 9 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r.



poz., 1169), kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. podpunkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2010 r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.) - organem właściwym do ujednoczenia niniejszej decyzji jest marszałek województwa.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie wezwał Stronę do złożenia uzupełnienia pismem z dnia 5 września 2016 r. Strona złożyła wyjaśnienie pismem z dnia 14 września 2016 r.

***Uzasadnienie decyzji Wojewody Śląskiego nr ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r., udzielającej General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC - Lakiernia zlokalizowanej przy ul. Adama Opla 1 w Gliwicach:***

„Pozwolenie zintegrowane dla instalacji IPPC – Lakiernia, eksploatowanej na terenie General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. w Gliwicach oraz instalacji pomocniczych zlokalizowanych w Gliwicach przy ul. Adama Opla wydano na wniosek z 22.06.2006 r. o zn. NZ 10/WFG/BW/06. Wniesiona została również opłata rejestracyjna na rachunek Ministra Środowiska.

Eksploatowana w General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o instalacja do zabezpieczania antykorozyjnego i lakierowania kwalifikuje się zgodnie z pkt 2.7. załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2002 r. Nr 122 poz. 1055) do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz z pkt. 6.9. do instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, czyli do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 378 ust. 2 pkt 1a Prawa ochrony środowiska oraz § 2 ust.1 pkt. 15 i 16 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. Nr 257 poz. 2573 z późn. zm.) organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC eksploatowanej na terenie GMMP Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Adama Opla) jest Wojewoda Śląski.

Rozpatrując wniosek, Wojewoda Śląski ogłoszeniem z 9 listopada 2006 r. o znaku ŚR.III./6618/PZ/114/3/06 poinformował społeczeństwo o zamieszczeniu danych o wniosku w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Wojewódzkiego oraz przesłano do Urzędu Miejskiego w Gliwicach celem zamieszczenia na tablicy ogłoszeń tamt. Urzędu oraz w pobliżu zakładu. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W czasie prowadzonego postępowania wyjaśniającego Wnioskodawca w piśmie z 28.11.2006 r. zn. NZ 16/WFG/BW/06 złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do części merytorycznej wniosku w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadami, ochrony powietrza oraz zagadnień zawartych w opinii Wojewódzkiego Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach z dnia 01.08.2006 r. zn. In. PZ/61/2076/2006/a.h.

Po analizie informacji podanych we wniosku i w materiałach uzupełniających uznaje się, że zastosowane rozwiązania techniczno-technologiczne wymienione w punkcie II decyzji pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wymaganego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Jak wynika z wniosku, instalacja IPPC z instalacjami pomocniczymi oraz pozostałymi instalacjami eksploatowanymi na terenie GMMP Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza oraz wielkości emisji ustalonej niniejszą decyzją spełniać będzie wymogi dotyczące dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87 poz. 796) oraz poziomy odniesienia substancji w powietrzu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 nr 1, poz.12).

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji ustalono wielkość emisji do powietrza również dla substancji, których emisja nie powoduje przekroczenia 10% stężenia dopuszczalnego tych substancji w powietrzu.

W punkcie III.1.2. decyzji przytoczono standard emisyjny lotnych związków organicznych (LZO) obowiązujący od 1 listopada 2007 r. z instalacji istniejących lakierowania samochodów osobowych o rocznej produkcji powyżej 5000 szt., zgodnie z tabelą III zał. Nr 8 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz.U. Nr 260 poz. 2181) oraz zgodnie z art. 224 ust. 4 Prawa ochrony środowiska odstąpiono od określania wielkości emisji dla pozostałych emitowanych substancji tzn. dwutlenku azotu, pyłu, kadmu, miedzi, manganu, niklu, ołowiu, wanadu, węgla elementarnego, dwutlenku siarki, tlenku węgla, chloru i cynku, które nie są objęte standardem emisyjnym.

W niniejszej decyzji nie zostały określone:

- warunki poboru wody, gdyż instalacja IPPC eksploatowana na terenie GMMP Sp. z o.o. w Gliwicach nie korzysta z wody ze źródeł powierzchniowych i podziemnych, a jest zaopatrywana w wodę z miejskiej sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, na podstawie umowy. W związku, z tym zgodnie z art. 211 ust.2 pkt 3c Prawa ochrony środowiska, określone zostały tylko ilości pobieranej wody przez instalację IPPC.

- warunki wprowadzania ścieków przemysłowych i bytowych do wód powierzchniowych lub do ziemi, ponieważ ścieki te z instalacji IPPC odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, na podstawie umowy. W związku z tym zgodnie z art. 211 ust.2 pkt 3b Prawa ochrony środowiska, określona została tylko ich ilość i skład.

General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. posiada pozwolenie wodnoprawne z dnia 16 marca 2006 r. znak ŚR-I-6811/148/05 wydane przez Wojewodę Śląskiego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych należących do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach

- warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych do środowiska, ponieważ wody te odprowadzane są z terenu obejmującego cały zakład. W związku z tym określona została tylko ilość wód opadowych z terenu całego zakładu.

General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. posiada pozwolenie wodnoprawne z dnia 4 października 2004 r. znak ŚR-I-6811/72/04 wydane przez Wojewodę Śląskiego na wprowadzanie wód opadowych z terenu zakładu wylotami W<sub>2</sub>, W<sub>3</sub>, W<sub>4</sub>, W<sub>5</sub> do rowów.

Użytkowanie instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem.

W punkcie III.2. decyzji zostały określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku z ustaleniem miejsc, sposobu magazynowania i sposobu gospodarowania. Sposób zagospodarowania odpadów jest zgodny z wymogami Ustawy o odpadach. Na terenie GMMP Sp. z o.o. w Gliwicach nie prowadzi się odzysku ani unieszkodliwiania odpadów pochodzących z instalacji IPPC i instalacji pomocniczych a wszystkie wytwarzane odpady przekazywane są firmom zewnętrznym.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i środowiska.

W punkcie V.5.1 decyzji określono wymagania odnośnie przeprowadzenia pomiarów emisji z Instalacji IPPC w okresie do 31.10.2007 r. Dla okresu od 01.11.2007 r. nie określono szczegółowych wymagań dotyczących prowadzenia pomiarów emisji substancji pyłowo-gazowych do powietrza, gdyż wymagania te określa rozporządzenie Ministra Środowiska z 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283 poz. 2842).

Jak wynika z treści wniosku, instalacja IPPC wraz z pozostałymi instalacjami GMMP Sp. z o.o. zlokalizowanymi w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 nie powodują negatywnego

oddziaływania na środowisko poza granicami kraju. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania w trybie art. 58-70 ustawy Prawo ochrony środowiska.

GMMP Sp. z o.o. w Gliwicach na podstawie przeprowadzonej w czerwcu 2006 r. analizy ilości i rodzaju substancji niebezpiecznych, stosowanych w procesie technologicznym produkcji samochodów, nie został zaliczony do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. W związku z tym w punkcie VII niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W punkcie VIII niniejszego pozwolenia, w oparciu o art.151 i art.188 ust. 2 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają szczególne względy ochrony środowiska.

W tej sytuacji należy stwierdzić, że aktualnie instalacja IPPC wraz z instalacjami pomocniczymi GMMP Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC. Termin ważności decyzji ustalony został zgodnie z wnioskiem strony na 10 lat tzn. do 29 grudnia 2016 r.

Niemniej zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub, gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.”

***Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 171/OS/2009 z dnia 20 stycznia 2009 r., znak pisma: OS.PH.KW-32/09 zmieniającej decyzję Wojewody Śląskiego nr ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r., udzielającej General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – lakiernia, zlokalizowanej przy ul. Adama Opla 1 w Gliwicach:***

„Firma General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – lakierni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1, w związku z:

- wprowadzeniem dodatkowej strefy stabilizacji w piecu ELPO co wiąże się z powstaniem nowego emitora (E-3.1.),
- wprowadzeniem nowej strefy robotów dla stacji aplikacji uszczelnienia podwozia,
- zmianą sposobu odwadniania osadu w procesie koagulacji.

Wprowadzone zmiany nie powodują istotnej zmiany oddziaływania tej instalacji na środowisko, jednakże na etapie sporządzania wniosku o wydanie obecnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego (decyzja Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06



z dnia 29 grudnia 2006r.), ilość lotnych związków organicznych LZO emitowanych z instalacji do powietrza została niedoszacowana, z tego powodu dopuszczalna ilość LZO określona w w/w pozwoleniu jest zaniżona w stosunku do stanu faktycznego. Nowe obliczenia i korekta zawartości LZO w materiałach chemicznych, wykazały sześciokrotnie wyższą wartość rocznej emisji lotnych związków organicznych LZO do powietrza niż dopuszczona w/w decyzji. Nastąpił teoretyczny wzrost rocznej emisji LZO powyżej 20%, co zakład uznał za istotną zmianę i w związku z tym wpłacił połowę opłaty rejestracyjnej na rzecz Ministra Środowiska w kwocie 4254,35 złotych.

Na wniosek strony dokonano w pozwoleniu zintegrowanym zmian w zakresie emisji wprowadzanych do powietrza, a mianowicie zwiększono emisję roczną lotnych związków organicznych LZO, w związku z przeprowadzoną przez zakład analizą, która wykazała, że na etapie ubiegania się o pozwolenie zintegrowane we wniosku nie doszacowano zawartości lotnych związków organicznych w stosowanych na instalacji IPPC materiałach takich jak farby, emalii, rozpuszczalniki. We wniosku o zmianę pozwolenia wykonano nowe obliczenia uwzględniające nowe zwartości lotnych związków organicznych w wykorzystywanych na instalacji materiałach jak też powstanie na skutek projektowanych zmian nowego emitora E-3.1. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określonych w niniejszej decyzji, dotrzymanie standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 47, poz.281) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2003 r. Nr 1, poz. 12).

W wyniku projektowanych zmian technologicznych powstaną 3 nowe źródła bezpośrednio emisji hałasu do środowiska, a mianowicie na dachu hali zostaną zmontowane 2 urządzenia chłodnicze oraz zostanie zbudowana wyrzutnia gazów /E-3.1/ z komory suszarniczej pieca ELPO. Wykonane obliczenia rozkładu pola akustycznego wykazały, że urządzenia chłodnicze nie spowodują ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, natomiast parametry akustyczne wyrzutni gazów wskazują, że jej oddziaływania akustyczne na środowisko jest pomijalne.

Pozostałe źródła emisji hałasu nie uległy zmianie w stosunku do stanu przedstawionego we wniosku podstawowym.

Na wniosek strony dokonano w pozwoleniu zintegrowanym następujących zmian zakresie gospodarki odpadami:

- zwiększenia ilości trzech przewidzianych do wytwarzania odpadów,
- uzupełnienia decyzji o cztery rodzaje odpadów.

Zwiększenie ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia jest związane ze zmianą w sposobie zbierania jednego odpadu, jak również błędami powstałymi przy sporządzaniu pierwotnego wniosku. Uzupełnienie decyzji o nowe rodzaje odpadów dotyczy przede wszystkim odpadów związanych z okresową wymianą złóż w filtrach żwirowych i wymiennikach jonitowych. Odpady te pojawiają się okresowo w procesie uzdatniania wody i nie zostały zidentyfikowane na etapie uzyskiwania pierwotnego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z wnioskiem strony wykreślono z decyzji punkty mówiące o przedkładaniu do tutejszego urzędu sprawozdań z:

- ilości pobieranej wody na potrzeby instalacji IPPC i instalacji pomocniczych w okresach rocznych w terminie do końca I kwartału po zakończeniu roku kalendarzowego,
- ilości i stanu odprowadzanych ścieków przemysłowych i wód opadowych z terenu instalacji IPPC w okresach rocznych w terminie do końca I kwartału po zakończeniu roku kalendarzowego,
- ilości i rodzaju wytworzonych odpadów w ciągu roku w terminie do końca I kwartału po zakończeniu roku kalendarzowego.

Wykreślenia tego dokonano na podstawie pisma Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego z dnia 07.04.2008r. znak: OS.PH.0724-13/08 w którym to urząd odstępuje od – nałożonego w rozdziale VII punkt 3 w/w zmienianej decyzji – dodatkowego obowiązku przedkładania rocznych raportów o ilości pobieranej wody, ilości i jakości ścieków odprowadzanych z terenu instalacji IPPC oraz ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Odstępstwo od przekładania tych sprawozdań urząd uzasadnił tym, że wymienione dane dotyczące odpadów będą przekładane w zbiorczym zestawieniu rocznym dla całego Zakładu sporządzanym zgodnie z zapisami ustawy z 27 kwietnia 2001r. *O odpadach* (Dz. U. Nr 62, poz.628 z późn. zm.), a dane dotyczące odprowadzania z terenu Zakładu wód opadowych będą składane po upływie każdego półrocza w zbiorczym zestawieniu o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późn. zm.). Dane dotyczące ilości pobieranej wody oraz ilości i jakości ścieków odprowadzanych do kanalizacji ścieków nie będą raportowane w w/w zestawieniach, gdyż kwestie te reguluje umowa zawarta z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji.

Postanowieniem z dnia 08.01.2009r. znak: In.PZ/186/114/2009/gj Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach uzgodnił pozytywnie w/w zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Biorąc powyższe pod uwagę postanowiono jak w sentencji.”

***Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 3062/OS/2009 z dnia 12 października 2011 r., znak pisma: OS.PH.KW-319/11 zmieniającej decyzję Wojewody Śląskiego nr ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r., udzielającej General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – Lakiernia, zlokalizowanej przy ul. Adama Opla 1 w Gliwicach:***

„Zakład General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach wystąpił z wnioskiem z dnia 08.08.2011r. znak: WFG/AC/16/2011 o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006r. udzielającej zakładowi General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – Lakierni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 171/OS/2009 z dnia 20 stycznia 2009r., w związku z wprowadzeniem do produkcji nowych modeli samochodów.



Z wprowadzeniem nowych modeli wiąże się konieczność modyfikacji instalacji IPPC polegająca na wydłużeniu pieca ELPO na wydziale lakierni, a także wprowadzeniem innych zmian technologicznych w instalacji związanych z odzyskiem ciepła i modyfikacją instalacji aplikacji farby. Wydłużenie pieca ELPO spowoduje konieczność zamontowania dodatkowych urządzeń grzewczych tj. zainstalowanie trzech palników gazowych z wymiennikami ciepła. Spaliny ze spalania gazu ww. palnikach będą wprowadzane do atmosfery za pomocą dwóch nowych emitorów (emitory E-3.2. i E-3.3). Dodatkowo planowane jest wykonanie instalacji odzysku ciepła z powietrza pobieranego z nad stref piecowych oraz ze spalin wylotowych trzech pieców, jak również zamontowanie dodatkowych systemów farby bazowej związane ze zmianami ilości zbiorników na instalacji IPPC.

We wniosku o zmianę pozwolenia wykonano nowe obliczenia uwzględniające emisje substancji z nowopowstałych emitorów E-3.2. i E-3.3. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza określonych w niniejszej decyzji, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47, poz. 281) oraz stężenia substancji określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Zmiany polegające na wydłużeniu pieca ELPO, montażu 2 dodatkowych systemów aplikacji farby oraz montażu instalacji odzysku ciepła nie będą związane z powstaniem nowych znaczących źródeł hałasu, które w sposób istotny wpłynęłyby na zasięg oddziaływania akustycznego instalacji na środowisko.

Na wniosek strony dokonano w pozwoleniu zintegrowanym zmiany w zakresie gospodarki odpadami a mianowicie dodano nowy kod odpadu – 19 08 13\*. Wprowadzenie nowego kodu odpadu nie jest związane ze zwiększeniem ilości odpadów wytwarzanych przez zakład, a jedynie ze zmianą klasyfikacji odpadu spowodowaną zmianą klasyfikacji substancji chemicznej stosowanej w procesie fosforowania, który stanowi jedno ze źródeł powstawania szlamu stanowiącego odpad.

W związku z powyższym wprowadzone zmiany nie powodują istotnej zmiany oddziaływania instalacji IPPC na środowisko.

Biorąc powyższe pod uwagę postanowiono jak w sentencji.”

***Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 855/OS/2014 z dnia 5 maja 2014 r., znak pisma: OS.PH.KW-00251/14 zmieniającej decyzję Wojewody Śląskiego nr ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r., udzielającej General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – lakiernia, zlokalizowanej przy ul. Adama Opla 1 w Gliwicach:***

„Zakład General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach wystąpił z wnioskiem z dnia 11 grudnia 2013 r. znak: GF/MG/34/2013 o zmianę decyzji Wojewody

Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006r. udzielającej zakładowi General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – Lakierni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 171/OS/2009 z 20.01.2009 r. i Nr 3062/OS/2011 z 12.10.2011 r..

Prowadzący instalację, zdecydował się wnioskować o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w celu dostosowania warunków w nim określonych do stanu faktycznego korzystania ze środowiska, uznając, że zmiany w funkcjonowaniu instalacji mają charakter zmiany istotnej.

Z tytułu ww. wniosku w związku z przywróceniem zapisów dotyczących funkcjonowania instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> wniosła opłatę rejestracyjną na rzecz Ministra Środowiska w wysokości tj. 12 569,84 zł.

Eksploatowana w General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. instalacja do zabezpieczania antykorozyjnego i lakierowania kwalifikuje się zgodnie z punktem 2 podpunktem 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2002 r. Nr 122 poz. 1055) do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz z punktem 6 podpunktem 9 do instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, czyli do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. *Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.*). Zgodnie z art. 378 ust. 2, pkt. 2 a ustawy *Prawo ochrony środowiska* organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest marszałek województwa.

Zakład posiada decyzję Nr ŚR-663/2005 z dnia 28 grudnia 2005 r. o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wydaną przez Prezydent Miasta Gliwice, której kopię strona przedłożyła do akt sprawy.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek Marszałek Województwa Śląskiego, zgodnie z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ogłoszeniem z dnia 18 grudnia 2013 r. publicznie poinformował o zamieszczeniu przedmiotowego wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia ukazania się zawiadomienia.

Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, a w dniu 23 grudnia 2013 r. na tablicy ogłoszeń Urzędu miejskiego w Gliwicach oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku prowadzonego postępowania zostały złożone wyjaśnienia i uzupełnienia do części merytorycznej wniosku przy pismach z dnia: 19 grudnia 2013 r. (data wpływu do tut. Urzędu 20.12.2013 r.), z dnia 24 stycznia 2014 (data wpływu do tut. Urzędu 29.01.2014 r.), z dnia 7 lutego 2014 r. (data wpływu do tut. Urzędu 12.02.2014 r.) oraz z dnia 4 marca 2014 (data wpływu do tut. Urzędu 07.03.2014 r.).

Po analizie informacji podanych we wniosku wraz z dokumentacją uzupełniającą uznano, że dokumentacja spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 cyt. wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska.

W punkcie 1 niniejszej decyzji zaktualizowano Rodzaj prowadzonej działalności poprzez wprowadzenie zapisów związanych z instalacją IPPC z wyszczególnieniem instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

W punkcie 2 decyzji zweryfikowano zapisy związane z opisem i funkcjonowaniem instalacji IPPC.

W zakresie ochrony powietrza zgodnie z wnioskiem strony w punktach 3 i 4 decyzji dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego, uwzględniając zmiany zaistniałe na terenie Zakładu, związane:

- ze zmianą systemu ogrzewania powietrza wprowadzanego do kabin lakierniczych poprzez uruchomienie 5 palników gazowych o mocy 1 MWt każdy, ogrzewających w sposób bezpośredni powietrze wentylacyjne wprowadzane do kabin lakierniczych PRIMER i TOP COAT. Dotychczas powietrze ogrzewane było poprzez system wymienników zasilanych gorącą wodą z pobliskiej ciepłowni opalanej węglem kamiennym. Spaliny z palników wraz z powietrzem procesowym odprowadzane są do atmosfery istniejącymi emitorami E-1 i E-2. Przedmiotowa zmiana spowoduje ograniczenie strat energii na urządzeniach przesyłowych i wymiennikach poprzez bezpośrednie ogrzewanie powietrza przed wprowadzeniem do kabin lakierniczych.
- z wymianą dopalaczy termicznych (ze względu na poziom zużycia technicznego) pieców: ELPO, PRIMER i TOP COAT, co powoduje zwiększenie stopnia oczyszczania powietrza w procesie dopalania termicznego,
- uregulowania stanu formalnoprawnego w zakresie stosowania w procesie produkcyjnym preparatu, w skład którego wchodzi substancje oznaczone kodem R61.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia stanu zanieczyszczenia powietrza wykazały, że emisja zanieczyszczeń do powietrza ze wszystkich emitorów Zakładu nie powoduje

przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 24.08.2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W instalacji stosowane są substancje wymienione w § 36 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 22.04.2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95, poz. 558). W związku z powyższym w punkcie 11 niniejszej decyzji określono standard emisyjny  $S_1$  dla substancji z przypisanym zwrotem R61, bez przeliczania na całkowity węgiel organiczny, wymagany dla emitorów E-1 i E-2. Standard emisyjny dla ww. substancji i emitorów wynosi  $2 \text{ mg/m}^3_{\text{u LZO}}$ , bez przeliczania na węgiel organiczny.

We wniosku wykazano (na podstawie rocznego bilansu masowego LZO), że dotrzymywany będzie standard emisyjny dla instalacji określony w pozwoleniu zintegrowanym, wyrażony jako stosunek masy LZO do jednostki powierzchni produktu oraz jako stosunek masy LZO do jednostki produktu.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z przeliczeniem wartości wskaźników zużycia wody i powstawania ścieków dla maksymalnej wydajności produkcyjnej zakładu (250 000 szt. samochodów/rok). W punkcie 5 i 6 decyzji uwzględniono wniosek strony dotyczący *Gospodarki wodnej i ściekowej zakładu*. Zmiana objęła:

- punkt I.5.1. pozwolenia, w którym - zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3c ustawy Prawo ochrony środowiska - uaktualniono dane dotyczące ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji,
- punkt I.5.2. pozwolenia, w którym - zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b ustawy Prawo ochrony środowiska - uaktualniono dane dotyczące ilości, stanu i składu powstających ścieków,
- punkty II.a i II.b pozwolenia, w których uaktualniono dane w związku ze zmianami procesowymi i rozwojem technologicznym zakładu,

W punkcie 7 zweryfikowano ilość zużycia gazu ziemnego.

W punkcie 8 i 9 zaktualizowano metody ochrony wód powierzchniowych oraz wód podziemnych.

W punkcie 10, zgodnie z wnioskiem strony, w niniejszej decyzji dokonano zmiany metod stosowanych technologii.

W punktach 12 i 13 zweryfikowano zapisy w zakresie gospodarki odpadami zgodnie z wnioskiem strony. Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest ze zmianami rodzaju i ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji, jak również zmianą



klasyfikacji niektórych odpadów pod kątem występowania pod innym kodem wg. katalogu odpadów. W związku z powyższym w zakresie gospodarki odpadami będą powstawały nowe rodzaje odpadów, dla których wyznaczono miejsca magazynowania, podano podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

Sposób prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2010 r., Nr 249, poz. 1673).

W punkcie 14 dodano podpunkt pn. *Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości*, w którym określono skład chemiczny i właściwości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów.

Sposób magazynowania i dalsze postępowanie z odpadami winno być zgodne z ustawą o odpadach z 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21) oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy. Wytwarzane podczas eksploatacji odpady posiadają określony podstawowy skład chemiczny oraz właściwości zgodnie z wymogami ustawy Prawo ochrony środowiska z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j. t. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232).

W punkcie 15 decyzji uaktualniono zapisy związane z monitoringiem parametrów technicznych w związku z wymiana i aktualizacją starych systemów służących do monitoringu procesu co przyczyniło się do poprawy i optymalizacji metod monitorowania i archiwizacji danych.

W punkcie 16 niniejszej decyzji z punktu V pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b ustawy Prawo ochrony środowiska - wykreślono podpunkt 4 dotyczący *monitoringu ścieków*, ponieważ warunki wprowadzania powstających ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, w tym sposób sprawowania kontroli ilości i jakości ścieków, ustala odrębne pozwolenie wodnoprawne.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 2 kwietnia 2014 r. nr OS-PZ.KW-000206/14 zgodnie z art. 79 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267ze zm.) zawiadomił stronę o terminie przeprowadzenia dowodu z oględzin instalacji objętych wnioskiem.

Dnia 16 kwietnia 2014 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będących przedmiotem wniosku.

Pismem z dnia 18 kwietnia 2014 r. Organ zawiadomił stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych uwag w terminie 7 dni od otrzymania ww. zawiadomienia, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2013 , poz. 267). W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Zgodnie z art. 155 Kpa decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy

szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.”

***Uzasadnienie postanowienia Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 13 czerwca 2014 r., znak pisma: OS-PZ.KW-00370/14 prostującego z urzędu oczywistą omyłkę w decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 855/OS/2014 z dnia 50 maja 2014 r., zmieniającej decyzję Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2016 r. udzielającej General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – Lakierni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1.***

„W ostatecznej decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 855/OS/2014 z dnia 5 maja 2014 r. (nr pisma: OS PZ.KW-00251/14) zmieniającej decyzję Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29.12.2006r. udzielającą General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC - Lakierni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 171/OS/2009 z 20.01.2009 r. i Nr 3062/OS/2011 z 12.10.2011 r.) wystąpiły oczywiste omyłki, które zostały skorygowane niniejszym postanowieniem.

Wnioskiem z dnia 21 maja 2014 r. General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. wniosła o usunięcie oczywistej omyłki związanej z zapisem rodzaju zbiorników do magazynowania substancji chemicznych w treści decyzji w punkcie 9 dotyczącym *Sposobów osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewniania efektywnego wykorzystania energii w zakresie Metod ochrony wód podziemnych w brzmieniu „stosowanie dodatkowych zabezpieczeń (podwójnych ścianek, detektorów wycieku, tac ociekowych itp.) dla naziemnych bądź podziemnych betonowych zbiorników do magazynowania substancji chemicznych”*.

Niniejszym postanowieniem usunięto omyłkę dotyczącą powyższego zapisu korygując zapis na: „stosowanie dodatkowych zabezpieczeń (podwójnych ścianek, detektorów wycieku, tac ociekowych itp.) dla naziemnych bądź podziemnych szczelnych zbiorników do magazynowania substancji chemicznych”

Zgodnie z art. 113 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, organ administracji może z urzędu lub na żądanie strony sprostować w drodze postanowienia błędy pisarskie i rachunkowe oraz oczywiste omyłki w wydanych przez ten organ decyzjach.

Ponieważ w powołanej na wstępie decyzji wystąpiła oczywista omyłka, orzeczono jak w sentencji.”

***Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2295/OS/2014 z dnia 13 listopada 2014 r., znak pisma: OS-PH.KW-00699/14 zmieniającej decyzję Wojewody Śląskiego nr ŚR-III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r., udzielającej General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – Lakiernia, zlokalizowanej przy ul. Adama Opla 1 w Gliwicach:***

„Decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r.



(zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 171/OS/2009 z 20 stycznia 2009 r., nr 3062/OS/2011 z 12 października 2011 r., nr 855/OS/2014 z 5 maja 2014 r., oraz postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 48 I/OS/2014 z 13 czerwca 2014 r.) zostało udzielone zakładowi General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenie zintegrowane dla instalacji IPPC - lakierni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1. Przedmiotowa instalacja IPPC - lakiernia zgodnie z punktem 2 podpunktem 7 oraz punktem 6 podpunktem 9 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz., 1169), kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. podpunkt 15 i 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2010 r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.) - organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest marszałek województwa.

Ponieważ pozwolenie zintegrowane wydane zostało dla instalacji, które były eksploatowane w dniu wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych oraz instalacje są objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego marszałek województwa zmienił z urzędu decyzję w zakresie czasu na jaki pozwolenie zostało wydane zgodnie z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - *Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101).

Analizując wydane pozwolenie zintegrowane marszałek województwa nie uznał za konieczne zmiany z urzędu decyzji udzielającej pozwolenie zintegrowane w celu dostosowania do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 i 6 pkt. 3 i 12 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity z 2013r. Dz. U. poz., 1232 ze zm.).

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.”

### **Pouczenie**

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

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2 011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.



z up. Marszałka Województwa  
Ewa Owczarek - Nowak  
Zastępca Dyrektora  
Wydziału Ochrony Środowiska

