



Katowice, dnia 5 grudnia 2022 r.

znak sprawy: OE-PZ.7222.52.2022

znak decyzji: OE-PZ.KW - 000726/22

za dowodem doręczenia

Decyzja nr

4123/OE/2022

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie

art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 191a, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.), (zwanej dalej POŚ)

Orzekam

zmienić pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 października 2016r. nr 2420/OS/2016 (zmienione decyzją z dnia 16 listopada 2017r. nr 3811/OS/2017, z dnia 16 lutego 2022r. nr 807/OS/2022) dla Spółki Stellantis Gliwice Sp. z o.o. w Gliwicach dla instalacji IPPC Lakiernia, która stanowi jednocześnie instalację: do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200t rocznie zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 w następujący sposób:

- I. W rozdziale „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.”
Punkt „I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.”
otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży
		ulica i numer	kod	miasto			
1.	IPPC -Lakiernia	ul. Adama Opla 1	44-121	Gliwice	2.7) oraz 9.	rozporządzenie § 2 ust 1 pkt 15 oraz POŚ art.378 ust.2a	1

A. Przed zakończeniem produkcji samochodów osobowych:

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

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

1. **Instalacja IPPC Lakiernia** w skład której wchodzi:
 - A. Linia do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30m³ (Lakiernia- obiekt G 40),
 - B. Linia do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150kg/h lub 200 ton rocznie (Lakiernia- obiekt G 40 i G 60),
 - C. Linia woskowania przestrzeni zamkniętych (Hala Montażu Końcowego – obiekt G 61).
2. **Instalacja wytłaczania elementów samochodu** (Hala Pras- obiekt G 10),
3. **Instalacja montażu nadwozi** (obiekt G 30),
4. **Instalacja montażu końcowego samochodów** (obiekt G 61 i G 60).

Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC:

- **Instalacja pomocnicza IPPC linia In 1** Stanowisko napraw lakierniczych (obiekt G 60),
- **Instalacja pomocnicza IPPC linia In 2** Kabina woskowania końcowego (obiekt G 60).

B. Po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych:

Stellantis Gliwice Sp. z o.o będzie prowadzić na terenie Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 działalność w zakresie produkcji samochodów dostawczych oraz obudów do akumulatorów.

Zakład przystosowany będzie do produkcji 108 000 szt. samochodów dostawczych rocznie oraz 216 000 szt. obudów.

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

1. **Instalacja IPPC Lakiernia** w skład której wchodzi:
 - A. Linia do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³. Wanna procesowa 150 m³ – fosforanowanie, *linia do nakładania powłoki lakierniczej na obudowy baterii do samochodów o napędzie elektrycznym* (Lakiernia - obiekt G40)
– **Instalacja IPPC Lakiernia linia I1,**
 - B. Linia do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³. Wanna procesowa 320 m³ - *nowa linia do nakładania powłoki lakierniczej na karoserie samochodów dostawczych* (Lakiernia- obiekt G50) – **Instalacja IPPC Lakiernia linia I2,**
 - C. Linia do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 t rocznie, *nowa linia do nakładania powłoki lakierniczej na karoserie samochodów dostawczych* (Lakiernia- obiekt G50 i G70)
– **Instalacja IPPC Lakiernia linia I3.**
2. **Instalacja wytłaczania elementów karoserii samochodów dostawczych** i paneli obudów do baterii (Instalacja pras - obiekt G10 - tłocznia);
3. **Instalacja montażu karoserii samochodów dostawczych** i obudów do baterii (Instalacja spawalni - obiekt G20, G21, G22, G23, G24 i G30, spawalnia),
4. **Instalacja montażu końcowego** (obiekt G67, G100, G73, G70 i G60, montaż główny).

Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC:

- **Instalacja pomocnicza IPPC linia In1** - linia do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (obiekt G40).”

”

- II. W rozdziale „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.”
Punkt „I.2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.”
otrzymuje brzmienie:

„I.2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.

A. Przed zakończeniem produkcji samochodów osobowych:

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

Proces technologiczny w **instalacji IPPC Lakiernia** do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ (odtłuszczenie, fosforowanie, kataforeza) oraz powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 Mg rocznie, obejmuje następujące procesy:

– **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 kąpeli.

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 115m³. Natryski i kąpiel odtłuszczająca pracują w temperaturze około 55°C.

Głównym składnikiem cyrkulacyjnej kąpeli odtłuszczającej o pH 10-12,6 są rozpuszczone w wodzie zdemineralizowanej detergenty oraz zasady mineralne.

– **Fosforowanie:**

Fosforowanie to proces zapewniający wstępne własności antykorozyjne, przez pokrycie panelu warstwą fosforanów cynku, niklu i manganu oraz prawidłową przyczepność farby kataforetycznej. Cały proces składa się z następujących operacji technologicznych:

- *Natryski płuczące wodą zdemineralizowaną* - zabezpieczają dalsze etapy przed zanieczyszczeniami chemicznymi, splukując resztki kąpeli odtłuszczających oraz zapewniają odpowiednią czystość powierzchni przed jej aktywowaniem,
- *Kąpiel aktywująca* – aktywowanie powierzchni prowadzone jest w temperaturze pokojowej, przez zanurzenie w wannie procesowej, o pojemności 75m³ z preparatem do aktywacji,

- *Fosforanowanie* - nakładanie powłoki antykorozyjnej w temperaturze ok 49°C w wannie o pojemności 150m³, wypełnionej roztworem kwasu fosforowego i soli azotan niklu, manganu i cynku,
- *Płukanie zanurzeniowe* – w procesie tym następuje zatrzymanie narastania kryształów fosforanowych oraz zabezpieczenie dalszych etapów przed przenoszeniem związków chemicznych,
- *Pasywacja w wannie procesowej o pojemności 9 m³* - w procesie tym dochodzi do uszczelnienia warstwy fosforanowej, przez drobnokrystaliczne związki cyrkonu, które wypełniają pory między większymi kryształami fosforanów,
- *Natryskowe płukanie wodą zdemineralizowaną* – w procesie tym następuje usunięcie związków chemicznych z powierzchni paneli występujących w procesie pasywacji. Etap ten zapobiega również przenoszeniu związków chemicznych z etapu pasywacji do następnego procesu – kataforezy.

– **Proces zanurzeniowy Kataforeza (ELPO):**

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

- *kąpiel kataforetyczna* - pokrywanie karoserii farbą kataforetyczną przy wykorzystaniu przepływu prądu. Farba kataforetyczna jest przez cały czas filtrowana przez zespół filtrów workowych. Karoseria, podłączona przez przenośnik do bieguna ujemnego instalacji wysokiego napięcia, jest zanurzona w kąpeli farby kataforetycznej, w której cząstki farby posiadają ładunek dodatni.
- *Płukanie* - W procesie tym następuje oczyszczenie karoserii z farby, która nie została przytwierdzona do powierzchni karoserii w wyniku działania sił elektrostatycznych. Karoserie płukane są ultrafiltratem, produkowanym w wyniku filtracji farby pobieranej z wanny procesu kataforezy (wanna ELPO) i wodą zdejonizowaną.
- Utwardzanie termiczne powłoki ELPO (piec ELPO).

Oplukane po procesie ELPO, karoserie są suszone w komorze suszarniczej pieca ELPO. W piecu następuje wysuszenie, a następnie sieciowanie farby, powodując jej utwardzenie. Proces prowadzony jest w strefach grzania o różnych temperaturach, a po wygrzaniu karoserie są chłodzone w strefie chłodzenia.

Piec ELPO zbudowany jest w sposób zapewniający efektywne wykorzystanie energii cieplnej i minimalizujący jej straty.

– **Szlifowanie na mokro po procesie ELPO (EMS – ELPO Moist Sanding).**

Po utwardzeniu, powłoka ELPO podlega inspekcji wzrokowej, w celu usunięcia ewentualnych wad powierzchni, powstałych podczas wcześniejszych procesów. Szlifowanie powłoki odbywa się manualnie na mokro lub na sucho, za pomocą oscylacyjnej szlifierki pneumatycznej, zaopatrzonej w odciąg pyłu z filtrem papierowym.

– **Konserwacja i uszczelnienie podwozia (kabina UBS – Under Body Sealing).**

Konserwacja podwozia odbywa się w kabinie UBS. Proces uszczelnienia jest końcowym etapem zabezpieczenia antykorozyjnego, w którym zabezpieczone są zakładki blach przed ingerencją wody.

– **Nakładanie farby podkładowej na karoserie (Primer) – kabina Primer.**

Kolejnym procesem jest nakładanie farby gruntującej na karoserie. Proces ten prowadzony jest w kabinie malarskiej powlekania 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.

– **Suszenie karoserii po malowaniu gruntującym (piece Primer).**

Farba podkładowa, po jej elektrostatycznym nałożeniu na powierzchnie blach karoserii, poddawana jest procesowi wygrzewania w temperaturze od 115°C do 200°C, celem zapewnienia odpowiednich właściwości powłoki lakierniczej (pryczepność, twardość, odporność mechaniczna). Proces prowadzony jest w jednym z dwóch, równoległe do siebie położonych piecach PRIMER.

Gazy odlotowe, powstające podczas suszenia w komorze suszarniczej odciągane są za pomocą indywidualnych dla każdego pieca wentylatorów, o wydajności 8000 Nm³/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.

– **Szlifowanie na mokro.**

Szlifowanie na mokro po podkładzie 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 pozostałości za pomocą szmatek.

Dodatkowo, na dwóch stanowiskach odbywa się ręczne zabezpieczenie farbą podkładową miejsc głęboko szlifowanych, za pomocą pistoletów lakierniczych.

– **Malowanie nawierzchniowe (TOP COAT):**

Proces malowania nawierzchniowego odbywa się w kilku etapach:

- Malowanie bazą (base coat)- warstwa I:

W kabinie malarskiej na powierzchni karoserii samochodowej наносzona 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.

- **Odparowanie międzyfazowe:**

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

- **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.

- **Suszenie karoserii:**

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.

- **Mieszalnia 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 wodorozcieńczalnych 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 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.

– Koagulacja:

Zanieczyszczone powietrze z procesu koagulacji, odciągane za pomocą wentylatora o wydajności 71 300 Nm³/h, odprowadzone 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 kodowanych oraz dysz aplikacyjnych.

Stanowisko pomp do wosku oraz pojemniki z woskiem rozcieńczonym w benzynie znajdują się w wydzielonej kabinie, która jest wyposażona w system wentylacji.

2.2. Instalacje pomocnicze.

Procesami pomocniczymi dla instalacji IPPC są:

- a. Malowanie reperacyjne z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych wykonane w obszarze napraw:
 - Malowanie manualne, wykonywane na stanowisku malowania reperacyjnego - poza kabiną lakierniczo-suszarniczą,
 - 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-Shop G3” typu EU 7 KS – PA odprowadzone jest emitorem E-10A.

b. Kabina lakierniczo- susząca malowania reperacyjnego:

Malowanie reperacyjne oraz suszenie pomalowanych za pomocą wymiennika ciepła dokonywane jest również w kabinie lakierniczo-suszącej. 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.

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. Ciekłe substancje zabezpieczające wprowadzane są poprzez odpowiednie króćce do miejsc podlegających zabezpieczeniu.

2.3 Ogrzewanie powietrza wprowadzanego do kabin lakierniczych.

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

B. Po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych:

Instalacja IPPC Lakiernia linia I1:

– Odtłuszczenie

Przed przystąpieniem do procesu malowania z powierzchni paneli zostaną usunięte oleje i smary w procesie odtłuszczenia, w ramach którego realizowane jest czyszczenie natryskowe wstępne i odtłuszczenie właściwe. Czyszczenie wstępne ma na celu usunięcie zanieczyszczeń typu mechanicznego z powierzchni panelu (np. pyłu, kurzu, opiłków metalowych, pereł spawalniczych itp.). Podczas odtłuszczenia właściwego następuje usunięcie olejów i smarów.

– Aktywacja i fosforanowanie

Fosforanowanie to proces zapewniający wstępne własności antykorozyjne, przez pokrycie panelu warstwą fosforanów cynku, niklu i manganu oraz prawidłową przyczepność farby katalforetycznej. Cały proces składa się z następujących operacji technologicznych:

- a. Natryski płuczące wodą zdemineralizowaną - zabezpieczają dalsze etapy przed zanieczyszczeniami chemicznymi, spłukując resztki kąpeli odtłuszczających oraz zapewniają odpowiednią czystość powierzchni przed jej aktywowaniem.
- b. Kąpiel aktywująca – aktywowanie powierzchni prowadzone jest w temperaturze poniżej 35°C (konieczność chłodzenia wodą lodową) przez zanurzenie w zbiorniku z preparatem do aktywacji. W procesie tym dochodzi do kontrolowanego trawienia powierzchni paneli, którego celem jest stworzenie aktywnych miejsc dla krystalizacji występującej w dalszym procesie fosforanowania.

- c. Fosforanowanie - proces prowadzony jest w wannie wypełnionej roztworem kwasu ortofosforowego i soli azotanu niklu, manganu i cynku. Na skutek zachodzących reakcji chemicznych, na powierzchni panelu osadza się warstwa soli fosforanowych. Dzięki utworzonej w procesie aktywacji sieci miejsc aktywnych, kryształy osiadają równomiernie na całej powierzchni metalu. Utworzona w ten sposób powłoka zapewnia ochronę antykorozyjną oraz poprawia przyczepność powłoki farby kataforetycznej.
- d. Płukanie zanurzeniowe – w procesie tym następuje zatrzymanie narastania kryształów fosforanowych oraz zabezpieczenie dalszych etapów przed przenoszeniem związków chemicznych.
- e. Pasywacja - w procesie tym dochodzi do uszczelnienia warstwy fosforanowej. Natryski płuczące wodą zdejonizowaną – w procesie tym następuje usunięcie związków chemicznych z powierzchni paneli występujących w procesie pasywacji. Etap ten zapobiega również przenoszeniu związków chemicznych z etapu pasywacji do następnego procesu – kataforezy.

Instalacja niewymagająca pozwolenia zintegrowanego, będąca dalszą częścią linii produkcyjnej Instalacji IPPC Lakierni linii In1:

– Proces zanurzeniowy ELPO (Kataforeza)

Panele z procesu fosforanowania będą transportowane bezpośrednio do katodowego procesu zanurzeniowego ELPO, w którym nastąpi zabezpieczenie przed korozją, poprzez pokrycie warstwą bezołowiowej farby organicznej. Proces ten odbywa się przy wykorzystaniu przepływu prądu. Panele, podłączone przez przenośnik do bieguna ujemnego instalacji wysokiego napięcia, zanurza się w kąpeli farby kataforetycznej (mieszanka wody, żywicy, pigmentów oraz rozpuszczalników organicznych), w której cząstki farby posiadają ładunek dodatni. W wyniku oddziaływań elektrostatycznych dochodzi do ruchu cząstek farby w kierunku panelu i osadzania się ich na jego powierzchni, tym samym tworzenia powłoki elektrokinetycznej.

Cząsteczki zawierające ładunek ujemny są przyciągane przez anody, znajdujące się przy bocznych ścianach zbiornika. Farba kataforetyczna jest przez cały czas filtrowana, przez zespół filtrów workowych, w celu zatrzymania wszelkich zanieczyszczeń, jakie mogą się dostać do wanny. Proces kataforezy jest procesem egzotermicznym - reakcjom zachodzącym w wannie towarzyszy wydzielanie się znacznych ilości ciepła. Temperatura roztworu wzrasta również w wyniku samej cyrkulacji farby przez instalację. Przegrzanie kąpeli może doprowadzić do jej skoagulowania. Utrzymanie w zadanym zakresie temperatury kąpeli kataforetycznej, prowadzone jest przez chłodzenie wodą lodową.

Kolejnym etapem procesu jest oczyszczanie paneli z luźnej farby, poprzez spłukanie mieszaniną rozpuszczalników i wody bez zawartości części stałych farby kataforetycznej (tzw. ultrafiltratem). Ultrafiltrat powstaje w wyniku procesu filtracji, odbywającego się w dwóch modułach zbudowanych z membran półprzepuszczalnych. Moduły zasilane są farbą, pobieraną z wanny procesu ELPO. W wyniku filtracji roztworu, na modułach (ultrafiltracji) cząstki farby zawracane są do kąpeli, a rozpuszczalniki organiczne i woda przechodzą przez membranę i kierowane są na etapy płukania UF. Czysty ultrafiltrat kierowany jest do natrysku płuczającego UF II, skąd poprzez system kaskadowy przepływa przez etapy płuczające: płukania zanurzeniowego oraz natrysku płuczającego UF I do kąpeli

kataforetycznej. Po przejściu przez etapy płukania ultrafiltratem, panele splukiwane będą wodą zdejonizowaną.

Natrysk płuczający wodą zdejonizowaną spełnia rolę dodatkowego etapu usuwającego rozpuszczalniki organiczne z powierzchni paneli.

– Utwardzanie termiczne powłoki ELPO (piec ELPO)

Oplukane, po procesie ELPO, panele będą suszone w komorze suszarniczej pieca ELPO. W piecu następuje wysuszenie, a następnie sieciowanie farby, powodując jej utwardzenie. Proces prowadzony jest w strefach grzania o różnych temperaturach, a po wygrzaniu powierzchnie będą chłodzone w strefie chłodzenia. Temperaturę w każdej ze stref ustawia się niezależnie, tak, by całkowity czas wygrzewania zgodny był z wymaganiami producenta farby i specyfikacją ITDC (centrum badawczo rozwojowego GME). Piec w przekroju poprzecznym przypomina podkowę – wjazd i wyjazd znajduje się na poziomie niższym, a strefy wygrzewania, przez które przejeżdżają panele znajdują się na poziomie wyższym – w ten sposób gorące powietrze utrzymywane jest wewnątrz pieca. Pomędzy tymi poziomami panele transportowane są za pomocą wind, w których znajdują się dodatkowe nadmuchy świeżego powietrza, podgrzanego do odpowiedniej temperatury, za pomocą spalin kierowanych do emitora. Nadmuchy te stanowią termiczne zamknięcie pieca.

Piec ELPO zbudowany jest w sposób zapewniający efektywne wykorzystanie energii cieplnej i minimalizujący jej straty. Zanieczyszczone powietrze (zawierające substancje rozpuszczalnikowe) powstające podczas suszenia w komorze suszarniczej jest odciągane za pomocą wentylatora. Następnie, gazy odlotowe przepływają przez zintegrowany z instalacją spalania termiczny wymiennik ciepła, w którym zostają podgrzane przez gorące oczyszczone gazy i następnie wprowadzane są do komory spalania dopalacza. Temperatura w komorze spalania dopalacza wynosi ok. 700°C, jest wystarczająca dla utlenienia substancji zanieczyszczających, zawartych w powietrzu, odciągającym z komór suszarniczych. Gorące spaliny z dopalacza przepływają przez wymiennik ciepła powietrza odlotowego, gdzie oddają większą część swojej energii cieplnej. Następnie, spaliny przepływają przez wymiennik ciepła powietrza obiegowego w agregatach grzewczych suszarni i dalej, odpowiednimi emitorem, są wyprowadzane do powietrza. Poszczególne strefy pieca ogrzewane są przy pomocy czterech palników gazowych (o mocy 1 x 0,3 MW i 3 x 0,4 MW).

– Szlifowanie na mokro po procesie ELPO (EMS – ELPO Moist Sanding)

Po utwardzeniu, powłoka ELPO podlega inspekcji wzrokowej, w celu usunięcia ewentualnych wad powierzchni, powstałych podczas wcześniejszych procesów. Szlifowanie powłoki odbywa się manualnie na mokro lub na sucho, za pomocą oscylacyjnej szlifierki pneumatycznej zaopatrzonej w odciąg pyłu z filtrem papierowym.

– Uszczelnianie (Sealer Deck)

W kolejnej strefie odbywa się manualne uszczelnianie, za pomocą mas PVC, wszelkich połączeń blach panelu. W procesie tym zabezpiecza się zakładki blach przed ingerencją wody. Po nałożeniu uszczelnacza, panele będą wygrzewane w piecu, obecnie służącym jako suszarka podkładu. Eksploatowany będzie jeden z dwóch istniejących pieców. Drugi będzie stanowił rezerwę, na wypadek awarii.

– Nakładanie gruntu SIKA primer

Kolejnym procesem będzie ręczne nakładanie na określone miejsca na panelach farby SIKA Primer 217. Proces ten prowadzony będzie w kabinie w strefie poprawek lakierniczych.

Po aplikacji primeru, panele przetransportowane zostaną do stacji rozładunkowej, gdzie zostaną przeniesione do opakowań magazynowo/transportowych, a później przewiezione do zakładu docelowego.

Instalacja IPPC Lakiernia linia I2.

– Odtłuszczenie

Nadwozia, dostarczane z wydziału spawalni, będą kierowane do procesu odtłuszczenia, gdzie będą poddawane czyszczeniu wstępnemu, a następnie odtłuszczeniu właściwemu.

- Czyszczenie wstępne – w tym procesie, przy zastosowaniu natrysków wody, o temperaturze około 55°C, z niewielkim dodatkiem środków powierzchniowoczących, następuje usunięcie zanieczyszczeń typu mechanicznego z powierzchni karoserii. W instalacji natryskowej pracuje 6 hydrocyklonów, których zadaniem jest usunięcie zgromadzonych zanieczyszczeń z kąpeli.
- Odtłuszczenie właściwe – w ramach tego procesu następuje usunięcie z karoserii olejów, smarów i innych tego typu zanieczyszczeń. Na ten etap składa się jedna kąpiel w wannie, o pojemności 365m³. Kąpiel pracuje w temp. około 50-65°C. W instalacji pracuje 8 hydrocyklonów. Głównymi składnikami cyrkulującej kąpeli odtłuszczałej są rozpuszczone w wodzie detergenty oraz zasady mineralne.
- Proces cienkowarstwowego zabezpieczenia blachy (cyrkonowanie)
Proces zapewnia wstępne właściwości antykorozyjne oraz prawidłową przyczepność kolejnych warstw nakładanych w późniejszych etapach lakierniczych. Cały proces składa się z następujących etapów:
- Zanurzeniowe i natryskowe płukanie wodą zdemineralizowaną – splukiwanie resztek kąpeli odtłuszczałej z karoserii, celem zapewnienia odpowiedniej czystości powierzchni karoserii,
 - Zanurzeniowe nakładanie cienkiej warstwy cyrkonu w wannie procesowej, o objętości ok. 320m³ w temp. 20 ÷ 38°C.
 - Zanurzeniowe i natryskowe płukanie wodą zdemineralizowaną – splukiwanie karoserii celem zapewnienia odpowiedniej czystości powierzchni karoserii przed procesem kataforezy.

Instalacja IPPC Lakiernia linia I3

– Proces zanurzeniowy ELPO (Kataforeza)

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, żywic, pigmentów oraz rozpuszczalników organicznych), przy wykorzystaniu przepływu prądu. Farba kataforetyczna jest przez cały czas filtrowana przez zespół filtrów workowych

(zatrzymanie zanieczyszczeń, jakie się mogą dostać do wanny). Utrzymanie w zadanym zakresie temperatury kąpeli kataforetycznej prowadzone jest przez chłodzenie, za pomocą wymiennika ciepła.

– Płukanie

W procesie tym następuje oczyszczanie karoserii z farby, która nie została przytwierdzona do powierzchni karoserii, w wyniku działania sił elektrostatycznych. Karoserie płukane są ultrafiltrem produkowanym w wyniku filtracji farby, pobieranej z wanny procesu kataforezy (ELPO) i wodą dejonizowaną.

– Suszenie karoserii po procesie ELPO (piec ELPO)

Oplukane, po procesie ELPO, karoserie są suszone w komorze suszarniczej pieca ELPO. W piecu następuje wysuszenie, a następnie sieciowanie farby, powodując jej utwardzenie. Proces prowadzony jest w strefach grzania o różnych temperaturach, a po wygrzaniu karoserie są chłodzone w strefie schładzania. Temperaturę w każdej ze stref ustawia się niezależnie, tak, by całkowity czas wygrzewania zgodny był z wymaganiami producenta farby.

– Kontrola jakości powłoki ELPO

Usuwanie wad lakierniczych warstwy antykorozyjnej ELPO przez szlifowanie ręczne/maszynowe miejsc trudnodostępnych lub szlifierką oscylacyjną.

– Uszczelnianie, wygłuszanie i konserwacja karoserii (Sealer&Adhesives)

Uszczelnianie karoserii wykonywane jest w celu zabezpieczenia karoserii przed niepożądanym wnikaniem czynników zewnętrznych do wnętrza pojazdu oraz zabezpieczenia zakładki blach karoserii przed korozją, zgodnie z poniższym schematem: Proces uszczelniania podzielony jest na:

- uszczelnianie ręczne zewnętrznych i wewnętrznych części karoserii, wykonywane na stacjach roboczych manualnych (Sealer Line oraz Roof dich sealing) - wykonuje się na nich aplikacje materiałem PCW, za pomocą ręcznych pistoletów aplikacyjnych,
- wygłuszanie karoserii LASD (Liquid Applicable Sound Deadeners), odbywa się w zrobotyzowanej stacji do aplikacji materiału wygłuszającego na powierzchni blach, wewnątrz karoserii. Do wykonania wygłuszeń wykorzystywany jest materiał akrylowy na bazie rozpuszczalnika wodnego,
- uszczelnianie automatyczne, wykonywane na stacji zrobotyzowanej UBS (Under Body Sealing) przeznaczone do wykonywania aplikacji materiałem PCW podwozia karoserii. Konserwacja karoserii wykonywana jest w zrobotyzowanej stacji UBC (Under Body Coating), przez natrysk materiału PCW na powierzchnie karoserii, narażone na mechaniczne uszkodzenia podwozia w wyniku oddziaływania czynników zewnętrznych występujących na drodze (kamienie, piasek, woda).

Wykorzystywana będzie technologia 4WET - utwardzanie materiałów PCW/LASD wykonanych uszczelnień, wygłuszeń i konserwacji karoserii odbywać się będzie dopiero w suszarkach kabin lakierniczych.

– Lakierowanie nawierzchniowe (TOP COAT)

Proces malowania nawierzchniowego prowadzony jest w przeważającej większości (70% samochodów) z zastosowaniem farb wodorocieńczalnych. Przewiduje się, że do 30% produkowanych samochodów będzie lakierowanych z użyciem ostatniej warstwy rozpuszczalnikowego lakieru nawierzchniowego.

W pierwszym etapie prowadzone będzie nakładanie I warstwy farby wodnej (Base Coat 0) na wszystkie karoserie przy pomocy czterech, sześćoosiowych robotów.

Kolejna warstwa farby wodnej (Base Coat) będzie nakładana przy pomocy dwóch ośmioosiowych robotów (wewnętrzne malowanie Skrzyni Cargo), czterech stanowiskach ręcznych i ośmiu, sześćoosiowych robotów lakierujących zewnętrzną powierzchnię

karoserii.

Dla tak przygotowanych karoserii możliwe są dwa warianty dalszych kroków:

- 70% pojazdów pomalowanych białą farbą nawierzchniową (wodny mono coat) zostanie przetransportowane poprzez suszarkę międzyoperacyjną do suszarki głównej,
- 30% pojazdów powleczonych barwnymi, wodnymi farbami bazowymi (Base Coat), przejściu przez suszarkę międzyoperacyjną, powleczone zostaną rozpuszczalnikowym lakierem transparentnym (clear coat), z wykorzystaniem dwóch robotów siedmioosiowych i zostanie przetransportowane do suszarki głównej.

– Suszenie karoserii po malowaniu nawierzchniowym (piec TOP COAT -suszarka główna)

Po malowaniu nawierzchniowym, karoserie kierowane będą do pieca TOP COAT, gdzie nastąpi ich suszenie. Po właściwym wygrzaniu karoserii i odparowaniu rozpuszczalników, temperatura karoserii będzie obniżana w strefie chłodzenia, stanowiącej etap końcowy pieca. Zanieczyszczone związkami organicznymi powietrze podczas suszenia w suszarkach międzyoperacyjnych i piecu Top Coat będzie kierowane do oczyszczenia. Minimalny poziom oczyszczania gazów z LZO przyjmuje się na poziomie 97%. Zastosowana zostanie metoda oczyszczania gazów w procesie dopalania termicznego, z użyciem gazu ziemnego. Zastawano regeneracyjny dopalacz termiczny RTO.

– Inspekcja

Podczas inspekcji dokonuje się wizualnego przeglądu powierzchni samochodów. W razie konieczności, poprawki lakiernicze wykonywane będą w boksach PAINT REPAIR w obiekcie G50 (instalacja I3) i kabinach końcowych poprawek lakierniczych (instalacja In2) w obiekcie G70 z suszeniem w procesie IR.

– Mieszalnia farb

Mieszalnia farb jest wydzielonym obiektem Lakierni – Obiekt G50, w którym przygotowywane będą, dostarczane z zewnątrz w opakowaniach (głównie kontenerach o pojemności 1500 kg) materiały lakiernicze.

W mieszalni farb przewiduje się zainstalowanie:

- 18 cyrkulacyjnych zbiorników farb systemowych, o pojemności 300l każdy
- 2 zbiorniki specjalne, o pojemności 25 kg każdy;
- 3 zbiorniki cyrkulacyjne dla czystych rozpuszczalników, o pojemności 300l każdy.
- 4 zbiorniki główne do magazynowania odpadów chemicznych wodnych i rozpuszczalnikowych, o pojemności 1000 litrów każdy;

Środki lakiernicze, siecią rurociągów przesyłane będą do kabin lakierniczych. Do stacji zasilającej kabiny uszczelniania i konserwacji karoserii będą dostarczane środki w zbiornikach dostawczych, o pojemności 1 300 kg. Jednorazowo w stacji zasilającej znajdować się będą 4 takie zbiorniki (2 z ze środkiem do uszczelniania i 2 ze środkiem do konserwacji podwozia).

Do stacji zasilającej kabiny LASD będą dostarczane środki w zbiornikach dostawczych o pojemności 1 300 kg. Jednorazowo w stacji zasilającej znajdować się będą 2 takie zbiorniki.

– Naprawy lakiernicze na G50

Naprawy powłoki lakierniczej będą prowadzone różnymi technikami, w tym natryskową. Poprawki są wykonywane środkami utwardzanymi przy pomocy lamp IR.

– Naprawy lakiernicze na G70

Ostateczne naprawy powłoki lakierniczej są wykonywane w strefie końcowych poprawek lakierniczych w obiekcie G70.

W strefie końcowych poprawek lakierniczych zainstalowano zespół stanowisk do przygotowania powierzchni (m.in. szlifowania), mieszania farb oraz nakładania powłoki na fragmenty karoserii wymagające naprawy. Nakładanie powłoki lakierniczej na naprawiane fragmenty jest prowadzone różnymi technikami, w tym natryskową. Poprawki są wykonywane środkami utwardzanymi przy pomocy lamp IR.”

III. W rozdziale „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.”
 Punkt „I.3. Źródła i miejsca wprowadzania substancji pyłowo-gazowych do powietrza.”
 otrzymuje brzmienie:

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

3.1. Do czasu zakończenia produkcji samochodów osobowych.

3.1.1. 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 ³ /h]	[h/rok]
1	E-1	- kabina malowania powierzchniowego – 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 powierzchniowego						720
2	E-2	- kabina zabezpieczenia podwozia - kabina malowania gruntującego (Primer) - kabina malowania powierzchniowego – malowanie powierzchniowe (clear coat – nanoszenie warstwy II) - naprawy miejscowe - przechylanie, usuwanie nadmiaru ELPO	45,8 otwarty	4,0x4,0	11,5	297	606 650	5520

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 ³ /h]	[h/rok]
		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 ³ /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

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 ³ /h]	[h/rok]
9	E-5.1	Proces odtłuszczenia	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

3.1.2. 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 ³ /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

3.2. Po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych.

3.2.1. 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 ³ /h]	[h/rok]
<p>Instalacja IPPC Lakiernia linia I3 do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów w wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 t rocznie w obiekcie G50 i G70 (lakiernia samochodów dostawczych).</p>								
1	E-G50.1	Obszar nakładania uszczelnień i wygłuszeń SEALER&ADHESIVES	22,4 Otwarty	1,1 x 1,1	9,3	293	37 750	5400
2	E-G50.2	Kabiny lakiernicze BC i CC	30,0 Otwarty	1,8 x 1,8	15,1	293	163 900	5400/720*
3	E-G50.2.1	BC COLOR - strefa schładzania po suszarce międzyoperacyjnej	24,0 Otwarty	1,3	11,1	316	46 000	5400
4	E-G50.2.2	BC WHITE - emitor awaryjny	24,0 Otwarty	0,8	11,6	373	15 400	emitor awaryjny
5	E-G50.2.3	BC COLOR - emitor awaryjny	24,0 Otwarty	0,5	10,2	373	5 300	emitor awaryjny

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 ³ /h]	[h/rok]
6	E-G50.3	Piec TC, Piec I/O WHITE, Piec I/O COLOR - po urządzeniu oczyszczającym	28,0 Otwarty	1,25	14,5	473	37 000	5400
7	E-G50.3.1	Piec TOP COAT - strefa schładzania	24,0 Otwarty	1,3	10,7	323	43 105	5400
8	E-G50.3.2	Piec TOP COAT - emitor awaryjny	23,9 Otwarty	0,9	11,1	432	16 000	emitor awaryjny
9	E-G50.6	Obszar poprawek lakierniczych Szlifowanie po procesie ELPO (ED SANDING)	27,4 Otwarty	1,2 x 1,2	13,5	293	65 250	5400
10	E-G50.7	Mieszalnia farb (Paint Mix)	27,4 Otwarty	1,6 x 2,0	4,4	293	47 500	5400
11	E-G50P-ED1	Palniki 1 i 2 pieca ELPO	23,1 Otwarty	0,3	14,0	538	1 810	160/5400*
12	E-G50P-ED2	Palniki 3, 4 i 5 pieca ELPO	23,1 Otwarty	0,3	19,8	538	2 560	160/5400*
13	E-G50P-BC	Palniki pieca I/O COLOR + WHITE 1, 2	24,0 Otwarty	0,35	8,5	538	1 500	160/5400*
14	E-G50P-TC1	Palniki 1, 2 i 3 pieca TOP COAT	23,9 Otwarty	0,35	14,6	538	2 560	160/5400*
15	E-G50P-TC2	Palnik 4 pieca TOP COAT	23,9 Otwarty	0,18	22,8	538	1 060	160/5400*
16	E-G50P-TC3	Palnik 5 pieca TOP COAT	24,0 Otwarty	0,23	14,0	538	1 060	160/5400*
17	E-G70.5A	Kabina poprawek lakierniczych	13,0 Otwarty	1,2x1,2	5,2	293	27 000	5400
18	E-G70.5B	Kabina poprawek lakierniczych	13,0 Otwarty	1,2x1,2	5,2	293	27 000	5400
19	E-G70.6	Kabina poprawek lakierniczych - mieszanie farb	13,0 Otwarty	0,315	7,1	293	2 000	5400
20	E-G70.7	Kabina poprawek lakierniczych szlifowanie	13,0 Otwarty	0,8x0,4	1,8	293	2 000	5400
21	E-G70.8	Kabina poprawek lakierniczych szlifowanie	13,0 Otwarty	0,8x0,4	1,8	293	2 000	5400
22	E-G50ED1	Kabina ELPO	22,8 Otwarty	0,9	11,6	293	24 700	5400

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 ³ /h]	[h/rok]
23	E-G50ED2	Komora suszarnicza pieca ELPO	23,0 Otwarty	0,8	10,5	463	11 200	5400
24	E-G50ED3	Piec ELPO - strefa schładzania	23,0 Otwarty	1,3	10,7	423	43 105	5400
Instalacja IPPC Lakiernia linia I2								
do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m ³ w obiekcie G50 (cyrkonowanie)								
25	E-G50PT1	Odciąg ze stref przygotowania powierzchni do nanoszenia powłok	22,8 Otwarty	0,9	11,4	293	24 300	5400
26	E-G50PT2	Odciąg ze stref przygotowania powierzchni do nanoszenia powłok	22,8 Otwarty	0,75	12,0	293	24 300	5400
Instalacja IPPC Lakiernia linia I1 do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ w obiekcie G40 (fosforanowanie)								
27	E-5.1	Odciąg ze stref przygotowania powierzchni do nanoszenia powłok - odtłuszczenie	22,5 Otwarty	1,0	9,2	303	23 485	3600
28	E-5.2	Odciąg ze stref przygotowania powierzchni do nanoszenia powłok - fosforanowanie	32,7 Otwarty	0,7	7,5	314	9 011	3600

* - 160 h czas wygrzewania pieca/3600 h lub 5400 h produkcja, 720 h mycie kabin

** - dla emitatorów poziomych i zadanych prędkość wylotu przyjęta do obliczeń = 0 m/s

3.2.2. Instalacja pomocnicza IPPC instalacja In.1. nie wymagająca pozwolenia zintegrowanego objęte pozwoleniem.

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 ³ /h]	[h/rok]
1	E-1	<ul style="list-style-type: none"> - katodowy proces zanurzeniowy ELPO, - pomieszczenie mieszania farb, - pomosty robocze (poziom +10m), - przechyłanie, usuwanie nadmiaru ELPO 	45,8 Otwarty	4,0x4,0	2,8	297	148 000	3600
2	E-2	<ul style="list-style-type: none"> - kabina uszczelniania, - nakładanie podkładu SIKA Primer 	45,8 otwarty	4,0x4,0	1,0	297	55 000	3600
3	E-3	Komora suszarnicza pieca ELPO z dopalaczem	21,7 otwarty	0,9	7,3	373	10 000	160/ 3600*
4	E-3.1	Komora suszarnicza pieca ELPO – strefa utrzymania temperatury (palnik o mocy 300 kW)	21,7 otwarty	0,15	9,9	453	500	160/ 3600*
5	E-3.2	Komora suszarnicza pieca ELPO – strefa utrzymania temperatury (palnik o mocy 400 kW)	21,7 otwarty	0,2	4,6	453	500	160/ 3600*
6	E-3.3	Komora suszarnicza pieca ELPO – strefa utrzymania temperatury (2 palniki o mocy 400 kW)	33,0 otwarty	0,25	5,9	453	1 040	160/ 3600*
7	E-4.1	Komora suszarnicza pieca PRIMER z dopalaczem (suszenie uszczelnień)	21,6 otwarty	0,8	7,3	373	8 000	160/ 3600*
8	E-4.2	Komora suszarnicza pieca PRIMER z dopalaczem	21,7 otwarty	0,8	7,3	373	8 000	160/ 3600*

		(suszenie uszczelnień)						
9	E-3.1.1	Strefa schładzania pieca ELPO (cooling zone)	22,0 otwarty	1,6x1,6	11,3	300	90 000	3600
10	E-4.1.1	Strefa schładzania pieca PRIMER (cooling zone)	22,0 otwarty	1,2x1,2	8,3	300	50 000	3600
11	E-4.2.1	Strefa schładzania pieca PRIMER (cooling zone)	22,0 otwarty	1,2x1,2	8,3	300	50 000	3600

* - 160 h czas wygrzewania pieca/3600 h produkcja

** - dla emitorów poziomych i zadaszonych prędkość wylotu przyjęta do obliczeń = 0 m/s

IV. W rozdziale „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.”

Punkt „I.4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.”

otrzymuje brzmienie:

„I.4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.

4.1. Do czasu zakończenia produkcji samochodów osobowych.

4.1.1. Instalacja IPPC.

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza	Charakterystyka urządzenia redukującego zanieczyszczenia
E-1	kabina malowania nawierzchniowego – malowanie bazą (base coat – nanoszenie warstwy I)	Skruber Venturiego (1 szt.)	Stężenie pyłu za urządzeniami: < 3 mg/m ³
	- 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 ³
	kabina malowania gruntującego (PRIMER)	Skruber Venturiego (1 szt.)	
	kabina malowania nawierzchniowego (malowanie nawierzchniowe clear coat – nanoszenie warstwy II)	Skruber Venturiego (1 szt.)	
	- naprawy miejscowe - przechyłanie, usuwanie nadmiaru ELPO	Brak	

E-3	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 ³ w przeliczeniu na węgiel organiczny.
E-4.1	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 ³ w przeliczeniu na węgiel organiczny.
E-4.2	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 ³ w przeliczeniu na węgiel organiczny.
E-6.1	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 ³ w przeliczeniu na węgiel organiczny.
E-6.2	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 ³ w przeliczeniu na węgiel organiczny.
E-8	Kabina woskowania przestrzeni zamkniętych	Filtr EU7 z wbudowanym wstępnym filtrem płytowym typu „Scharco”	Stężenie pyłu za filtrem: < 3 mg/m ³ ; Skuteczność odpylania frakcji > 3 μm: 99%.
E-8A	Pompownia wosków	Filtr EU7 z wbudowanym wstępnym filtrem płytowym typu „Scharco”	Stężenie pyłu za filtrem: < 3 mg/m ³ ; Skuteczność odpylania frakcji > 3 μm: 99%.

4.1.2. Instalacje pomocnicze IPPC

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-Stp G3” typu EU 7 KS PA	stężenie końcowe pyłu: 3 mg/Nm ³ 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 ³ skuteczność odpylania frakcji 93 – 97 %
E-10 A	Obszar napraw	Wstępny filtr płytowy typu Scharco oraz filtr włókninowy z matami z włókniny szklanej „Paint-Stp G3” typu EU 7 KS PA	stężenie końcowe: 3 mg/Nm ³ skuteczność odpylania frakcji >3 µm: 99 %

4.2. Po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych.

4.2.1. Instalacja IPPC Lakiernia linia I3 w obiekcie G50 i G70:

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ochronne	Charakterystyka urządzenia
E-G50.2	Kabiny lakiernicze BC i CC	Suchy filtr cząstek stałych - dry skrubler	Stężenie pyłu za filtrem: <3 mg/m ³ Sumaryczna skuteczność odpylania: >98%
E-G50.3	Suszarki po kabinach lakierniczych	Regeneracyjny dopalacz termiczny RTO	Zainstalowana moc cieplna 700 kW Temperatura spalania: ok. 700°C Paliwo: gaz ziemny Gwarantowana skuteczność dopalania LZO: >97%
E-G50.6	Strefa poprawek lakierniczych – powlekanie natryskowe	Filtr G3/EU3	Gwarantowane stężenie pyłu po filtrze: <3 mg/m ³
E-G70.5A	Kabina końcowych poprawek lakierniczych - powlekanie natryskowe	Filtr G3/EU3	Gwarantowane stężenie pyłu po filtrze: <3 mg/m ³
E-G70.5B	Kabina końcowych poprawek lakierniczych -	Filtr G3/EU3	Gwarantowane stężenie pyłu po filtrze: <3 mg/m ³

	powlekanie natryskowe		
--	-----------------------	--	--

4.2.2. Instalacja pomocnicza IPPC I1 w obiekcie G40:

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ochronne	Charakterystyka urządzenia
E-3	Komora suszarnicza pieca ELPO z dopalaczem	dopalacz termiczny	Zainstalowana moc cieplna 2200 kW Temperatura spalania: ok. 700 ÷ 750 °C Paliwo: gaz ziemny Gwarantowane stężenie LZO po dopalaczu: < 20 mg/m ³ w przeliczeniu na węgiel organiczny
E-4.1	Komora suszarnicza pieca z dopalaczem (suszenie po uszczelnianiu)	dopalacz termiczny	Zainstalowana moc cieplna 1500 kW Temperatura spalania: ok. 700 ÷ 750 °C Paliwo: gaz ziemny Gwarantowane stężenie LZO po dopalaczu: < 20 mg/m ³ w przeliczeniu na węgiel organiczny
E-4.2	Komora suszarnicza pieca z dopalaczem (suszenie po uszczelnianiu)	dopalacz termiczny	Zainstalowana moc cieplna 1500 kW Temperatura spalania: ok. 700 ÷ 750 °C Paliwo: gaz ziemny Gwarantowane stężenie LZO po dopalaczu: < 20 mg/m ³ w przeliczeniu na węgiel organiczny

”

- V. W rozdziale „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.”
Punkt „I.5. Gospodarka wodno-ściekowa.”
otrzymuje brzmienie:

„I.5. Gospodarka wodno-ściekowa.

5.1 Gospodarka wodna.

Zaopatrzenie zakładu Stellantis Gliwice Sp. z o.o. 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 dwóch zakładowych stacjach uzdatniania wody (G50 i G90). Zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC wynosi 283 000 m³/rok w tym:

- a) 94 000 m³/rok - woda zdemineralizowana (DEMI) na potrzeby G40 (odtłuszczanie, mycie wstępne, płukanie)



- b) 35 000 m³/rok - woda zdejonizowana (DI) na potrzeby G40 (malowanie katalforetyczne, fosforanowanie, płukanie wodą DI oraz zasilanie wymienników w układach chłodzenia)
- c) 112 500 m³/rok - woda zdejonizowana (DI) na potrzeby G50 (malowanie katalforetyczne, cyrkonowanie, płukanie wodą DI oraz zasilanie układów nawilżania powietrza w kabinach lakierniczych oraz zasilania wymienników w układach chłodzenia)
- d) 41 500 m³/rok - woda przemysłowa na potrzeby G50 (do odfuszczenia karoserii, mycia wstępnego, płukania wodą przemysłową).

5.2 Gospodarka ściekowa.

Na terenie zakładu Stellantis Gliwice Sp. z o.o. występują następujące źródła ścieków przemysłowych:

- ścieki procesowe z instalacji IPPC Lakiernia linia I1 oraz z instalacji pomocniczej IPPC linia In1, pochodzące z produkcji obudów do baterii w budynku G40 podczyszczone na oczyszczalni ścieków G41 -54 000 m³/rok (ścieki zaolejone, ścieki z procesu płukania, ścieki kwaśne, ścieki z domieszką lakieru),
- ścieki procesowe z Instalacji IPPC Lakiernia linii I2 i linii I3 pochodzące z produkcji samochodów w budynku G50 - podczyszczone na oczyszczalni ścieków G50 - 135 000 m³/rok (ścieki zaolejone, ścieki z procesu płukania, ścieki kwaśne, ścieki z domieszką lakieru),
- ścieki z stacji uzdatniania wody w G90 - 62 000 m³/rok (ścieki z płukania filtrów, kondensat z odwróconej osmozy),
- ścieki z stacji uzdatniania wody w G50 - 10 000 m³/rok (ścieki z płukania filtrów, kondensat z odwróconej osmozy),
- ścieki powstające z instalacji innej niż IPPC (ścieki bytowe, związane z myciem posadzek na zakładzie, testami szczelności samochodów na wydziale montażu końcowego, okresową wymianą wody w obiegach chłodniczych, myciem matryc w hali pras) - 51 600 m³/rok.

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC oczyszczane są w dwóch zakładowych oczyszczalniach ścieków przemysłowych, zlokalizowanych w:

- obiekcie G41 – gdzie trafiają ścieki z Instalacji IPPC Lakiernia linia I1 oraz z Instalacji pomocniczej IPPC linia In1 pochodzące z powlekania obudów do baterii, zlokalizowanej w budynku G40,
- obiekcie G50 - gdzie trafiają ścieki z Instalacji IPPC Lakiernia linii I2 i linii I3, pochodzące z powlekania pojazdów, zlokalizowanej w budynku G50.

W ramach oczyszczania ścieków na obu oczyszczalniach wykorzystywane są następujące procesy:

- Separacja oleju – oddzielenie substancji oleistych od ścieków,
- Koagulacja - łączenie się cząstek fazy rozproszonej koloidu w większe agregaty pod wpływem dozowania koagulantu do ścieków, służy do oddzielania cząstek farb,
- Neutralizacja – korekta pH ścieków do neutralnego poziomu, przez dozowanie zasady lub kwasu,
- Flokulacja - końcowy etap koagulacji, łączenie się cząstek stałych farb w większe grupy, pod wpływem dozowanego polimeru,

- Sedymentacja – oddzielenie cząstek stałych (farby) powstałych w procesie koagulacji i flokulacji, przez osadzanie grawitacyjne w osadniku,
- Zagęszczenie osadów - odwodnienie osadów powstałych w procesach flokulacji i koagulacji oddzielonych w procesie sedymentacji, osady przekazywane są do utylizacji jako odpad, a woda zawracana jest do procesu oczyszczania,
- Filtracja - końcowy etap oczyszczania ścieków, oddzielenie ewentualnych pozostałych substancji stałych od ścieków przez przepuszczenie ich przez filtry żwirowe.

Oczyszczone ścieki przemysłowe, łącznie ze ściekami bytowymi z zakładu, gromadzone są w zbiorniku uśredniającym, o pojemności 600 m³ (przed którym dodatkowo ścieki te są chemicznie natleniane), a następnie wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach w ilości max. 312 600 m³/rok, 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 woda ścieków z zakładu Stellantis Gliwice Sp. z o.o. wprowadzana jest do urządzeń kanalizacyjnych PWiK Sp. z o.o. w Gliwicach w ilości ok. 312 600 m³/rok, o następującym składzie: BZT₅, ChZT_{cr} zawiesiny ogólne, żelazo ogólne, glin, chrom ogólny, cyjanki wolne, fenole lotne (indeks fenolowy), fosfor ogólny, azot amonowy i azotynowy, fluorki, cynk, cyna, miedź, kadm, nikiel, ołów, bor, bar, arsen, selen, rtęć, węglowodory ropopochodne, trichloroetylen, chlorki, siarczki, siarczany, AOX, rodanki, substancje powierzchniowo czynne i ekstrahujące się eterem naftowym."

**VI. W rozdziale „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.”
Punkt „I.7. Źródła hałasu.”
otrzymuje brzmienie:**

„I.7. Źródła hałasu.

Głównymi źródłami hałasu na terenie Stellantis Gliwice Poland Sp. z o.o. są hale produkcyjne, wewnątrz których pracują maszyny i urządzenia wchodzące w skład linii technologicznych oraz transport samochodowy i kolejowy. Ponadto, źródłami bezpośredniej emisji hałasu do środowiska są urządzenia wentylacyjne pracujące na zewnątrz budynków, czerpnie i wyrzutnie powietrza wentylacyjnego urządzeń zlokalizowanych wewnątrz budynków.

Wykaz głównych źródeł hałasu, związanych z eksploatacją Instalacji IPPC Lakiernia w obiektach G40, G41, G50 i G70, ich parametry akustyczne oraz czasy pracy zawierają poniższe tabele.

Praca Instalacji IPPC Lakierni w obiekcie G40 odbywa się na 2 zmiany, natomiast w obiekcie G50 na 3 zmiany.

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

7.1.1. Instalacja IPPC Lakiernia linia I1 i Instalacja pomocnicza IPPC linia In1 w obiektach G40 i G41.

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
G40-1	Zastępcze źródło punktowe związane z zespołem wyrzutni z	96,7	8	8	0

	procesu z odtłuszczenia, fosforanowania i ELPO				
G40-2	Czerpnia ścienna powietrza do obszarów produkcyjnych	82,7	8	8	0
G40-3	Czerpnia ścienna powietrza do obszarów produkcyjnych	82,7	8	8	0
G40-4	Czerpnia ścienna powietrza do obszarów produkcyjnych	82,7	8	8	0
G41-1	Wentylator wywiewny z budynku oczyszczalni ścieków	100,8	8	8	0
G41-2	Wentylator wywiewny z budynku oczyszczalni ścieków	100,8	8	8	0

7.1.2. Instalacja IPPC Lakiernia linia I2 i linia 3 w obiektach G50 i G70.

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
G50-20-001	Wyrzutnia spalin palników 1-2 pieca ELPO	84	8	8	8
G50-20-003	Wyrzutnia spalin palników 3-4-5 pieca ELPO	78	8	8	8
G50-20-006	Emitor procesowy pieca ELPO	81	8	8	8
G50-20-007	Czerpnia powietrza strefy schładzania ELPO	72	8	8	8
G50-20-008	Emitor procesowy strefy schładzania ELPO	90	8	8	8
G50-20-009	Wyrzutnia spalin palników 1-2-3 pieca TOP COAT	85	8	8	8
G50-20-012	Wyrzutnia spalin palnika 4 pieca TOP COAT	67	8	8	8
G50-20-013	Emitor procesowy pieca TOP COAT	83	8	8	8
G50-20-014	Czerpnia powietrza strefy schładzania TOP COAT	72	8	8	8
G50-20-015	Emitor procesowy strefy schładzania TOP COAT	90	8	8	8
G50-20-016	Wyrzutnia spalin palników 1-2-3 suszarki międzyoperacyjnej I/O White i I/O Color	87	8	8	8
G50-20-019	Emitor procesowy suszarki międzyoperacyjnej I/O White	91	8	8	8
G50-20-020	Czerpnia powietrza strefy schładzania Color	72	8	8	8
G50-20-021	Emitor procesowy strefy schładzania Color	90	8	8	8

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
G50-20-022	Emitor procesowy suszarki międzyoperacyjnej I/O Color	79	8	8	8
G50-20-023	Wyrzutnia spalin palnika 5 pieca TOP COAT	67	8	8	8
G50-20-100	Wyrzutnia powietrza z obszaru procesu fosforowania	90	8	8	8
G50-20-101	Emitor procesowy ELPO	90	8	8	8
G50-20-102	Wyrzutnia powietrza z obszaru procesu fosforowania	88	8	8	8
G50-20-151	Emitor procesowy z obszaru uszczelniania	89	8	8	8
G50-25-001	Czerpnia powietrza obszarów roboczych lakierni	72	8	8	8
G50-25-002	Czerpnia powietrza obszarów roboczych lakierni	72	8	8	8
G50-25-003	Czerpnia powietrza kabiny lakierniczej	72	8	8	8
G50-25-005	Czerpnia powietrza obszarów roboczych lakierni	72	8	8	8
G50-25-006	Czerpnia powietrza mieszalni farb	72	8	8	8
G50-25-007	Czerpnia powietrza obszarów roboczych lakierni	72	8	8	8
G50-25-008	Wyrzutnia powietrza obszarów roboczych lakierni	89	8	8	8
G50-25-009	Wyrzutnia powietrza mieszalni farb	89	8	8	8
G50-25-010	Emitor procesowy z natrysku powłok lakierniczych	74	8	8	8
G50-25-013	Emitor procesowy z obszaru poprawek lakierniczych	74	8	8	8
G50-28-000	Emitor procesowy z oczyszczania gazów odlotowych	89	8	8	8
G50-uoa	Obszar urządzenia ochrony atmosfery	89	8	8	8

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
G50-WS-004	Wyrzutnia powietrza pomieszczenia oczyszczalni ścieków	60	8	8	8
G50-WS-005	Wyrzutnia powietrza pomieszczenia oczyszczalni ścieków	60	8	8	8
G50-WS-006	Wyrzutnia powietrza pomieszczenia oczyszczalni ścieków	60	8	8	8
G50-WS-008	Wyrzutnia powietrza pomieszczenia wymiany filtrów (kabin lakierniczych)	85	8	8	8
G50-WS-009	Wyrzutnia powietrza pomieszczenia wymiany filtrów (kabiny lakierniczej)	85	8	8	8
G50-WS-010	Wyrzutnia powietrza pomieszczenia wymiany filtrów (kabiny lakierniczej)	85	8	8	8
G70-cz1	Czerpnia wentylacji technologicznej kabin lakierniczych	79	8	8	8
G70-cz2	Czerpnia wentylacji technologicznej kabin lakierniczych	79	8	8	8
G70-cz3	Czerpnia wentylacji technologicznej kabin lakierniczych	79	8	8	8
G70-cz4	Czerpnia wentylacji technologicznej kabin lakierniczych	79	8	8	8
G70-wd1	Emitor procesowy - wylot wentylacji technologicznej stanowisk lakierniczych	79	8	8	8
G70-wd2	Emitor procesowy - wylot wentylacji technologicznej stanowisk lakierniczych	79	8	8	8
G70-wd3	Emitor procesowy - wylot wentylacji technologicznej stanowisk lakierniczych	79	8	8	8
G70-wd4	Emitor procesowy - wylot wentylacji technologicznej stanowisk lakierniczych	79	8	8	8



7.2. Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł kubaturowych emisji hałasu do środowiska.

7.2.1. Instalacja IPPC Lakiernia linia I1 i Instalacja pomocnicza IPPC linia In1 w obiektach G40 i G41.

Kod	Nazwa źródła	Uśredniony poziom dźwięku wewnątrz obiektu* [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
G40	Obiekt G40 – część mieszcząca instalację fosforanowania, jak również odtłuszczania i ELPO	81,9	8	8	0
G41	Obiekt G41	76,0	8	8	0

7.2. Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł kubaturowych emisji hałasu do środowiska.

7.2.2. Instalacja IPPC Lakiernia linia I2 i linia I3 w obiekcie G50.

Kod	Nazwa źródła	Uśredniony poziom dźwięku wewnątrz obiektu* [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
G50	Obiekt G50	80,0	8	8	8

”

- VII. W rozdziale „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.”
Punkt „I.8. Zużycie mediów i surowców.”
otrzymuje brzmienie:

„I.8. Zużycie mediów i surowców.

8.A. Przed uruchomieniem produkcji samochodów dostawczych:

8.1. Stosowane paliwo

Maksymalne zużycie przez Instalację IPPC Lakiernia gazu ziemnego GZ-50 wyniesie 4,53 mln m³/rok i 18,12 m³/samochód.

8.2. Zużycie energii elektrycznej

Zużycie energii elektrycznej przez Instalację IPPC Lakiernia - 45,22 tys. MWh/rok.
Wskaźnik zużycia energii elektrycznej - 0,181 MWh/samochód.

8.3. Zużycie energii cieplnej

użycie energii cieplnej przez Instalację IPPC Lakiernia - 63,33 tys. MWh/rok.
Wskaźnik zużycia energii cieplnej - 0,253 MWh/samochód.



8.4. Zużycie sprężonego powietrza

Zużycie sprężonego powietrza przez Instalację IPPC Lakiernia:

- 6 bar – 21,3 mln Nm³/rok,
- 12 bar – 4,52 mln Nm³/rok.

Wskaźnik zużycia sprężonego powietrza (6 bar) - 85,0 Nm³/samochód.

Wskaźnik zużycia sprężonego powietrza (12 bar) - 18,0 Nm³/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]
Instalacja IPPC Lakiernia (obiekt G40)					
1	Preparaty do odtłuszczenia	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 (kataforeza)	1908,478	7,634	51,9	0,207
5	Preparaty do uszczelniania i konserwacji	2683,829	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
Instalacja montażu końcowego (obiekt G60)					
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 reparacji końcowych	12,751	0,051	2,246	0,0089

8.B. Po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych:

8.1. Stosowane paliwo.

Maksymalne zużycie gazu ziemnego wyniesie:

- **6,4 mln m³/rok** przez Instalację IPPC Lakiernia linia I2 oraz linia I3 do produkcji samochodów dostawczych w obiektach G50 i G70,
- **0,74 mln m³/rok** przez Instalację IPPC Lakiernia linia I1 i Instalację pomocniczą IPPC linia In1 do produkcji obudów baterii w obiekcie G40.

8.2. Zużycie energii elektrycznej

Maksymalne zużycie energii elektrycznej wyniesie:

- **36,018 tys. MWh/rok** przez Instalację IPPC Lakiernia linia I2 oraz linia I3 do produkcji samochodów dostawczych w obiektach G50 i G70,
- **45,22 tys. MWh/rok** przez Instalację IPPC Lakiernia linia I1 i Instalację pomocniczą IPPC linia In1 do produkcji obudów baterii w obiekcie G40.

8.3. Zużycie energii cieplnej

Maksymalne zużycie energii elektrycznej wyniesie:

- **151,632 tys. MWh/rok** przez Instalację IPPC Lakiernia linia I2 oraz linia I3 do produkcji samochodów dostawczych w obiektach G50 i G70,
- **63,33 tys. MWh/rok** przez Instalację IPPC Lakiernia linia I1 i Instalację pomocniczą IPPC linia In1 do produkcji obudów baterii w obiekcie G40.

8.4. Zużycie sprężonego powietrza.

Maksymalne zużycie sprężonego powietrza wyniesie:

- **30,63 mln Nm³/rok (6 bar i 7,5 bar)** przez Instalację IPPC Lakiernia linia I2 oraz linia I3 do produkcji samochodów dostawczych w obiektach G50 i G70,
- **25,82 mln Nm³/rok (6 bar i 12 bar)** przez Instalację IPPC Lakiernia linia I1 i Instalację pomocniczą IPPC linia In1 do produkcji obudów baterii w obiekcie G40.

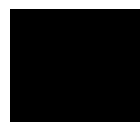
8.5. Zużycie materiałów i surowców.

Wyszczególnienie	Wielkość maksymalna
Instalacja IPPC Lakiernia linia I2 oraz linia I3 - produkcja samochodów dostawczych w obiekcie G50 i G70 (108 000 szt. samochodów/rok)	
MATERIAŁY/SUROWCE:	
OBRÓBKA WSTĘPNA (preparaty do odtłuszczania, preparaty do aktywacji, preparaty do cyrkonowania [Mg/rok]	408
- preparaty do procesu katarforezy (żywica, pasta) [Mg/rok]	1 154
- preparaty do uszczelniania i konserwacji podwozia [Mg/rok]	1 232
- preparaty do nanoszenia powłok lakierniczych (malowanie nawierzchniowe) [Mg/rok]	2 062
- preparaty do poprawek i reperacji [Mg/rok]	0,8 (0,16 w ob. G50 i 0,64 w ob. G70)
- rozpuszczalniki (w tym do mycia i czyszczenia)	61
W tym materiały zawierające LZO:	4 509,8
Instalacja IPPC Lakiernia linia I1 i Instalacja pomocnicza IPPC linia In1 - produkcja obudów baterii w obiekcie G40 (216 000 szt. obudów/rok)	
MATERIAŁY/SUROWCE:	
OBRÓBKA WSTĘPNA (preparaty do odtłuszczania, preparaty do aktywacji, preparaty do cyrkonowania [Mg/rok]	82,6
- preparaty do procesu katarforezy (żywica, pasta) [Mg/rok]	530,0
- preparaty do uszczelniania i konserwacji podwozia [Mg/rok]	32,4
- podkład SIKA Primer	0,2
W tym materiały zawierające LZO:	562,8

VIII. W rozdziale „II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.”
Punkt „a) metody ochrony wód powierzchniowych.”
otrzymuje brzmienie:

„a) metody ochrony wód powierzchniowych:

- racjonalne gospodarowanie wodą poprzez wtórne wykorzystanie wód z procesów technologicznych w obiegach,
- stosowanie zamkniętych obiegów chłodniczych,
- oczyszczanie ścieków przemysłowych powstających w procesach lakierniczych we własnej zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych.



W celu redukcji/minimalizacji wpływu na środowisko emisji do wody z instalacji IPPC Lakiernia stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
BAT 1	<p>Zakład posiada wdrożony certyfikowany System Zarządzania Środowiskowego w oparciu o normę ISO 14001. Po 9 grudnia 2024 r. Stellantis Gliwice Sp. z o.o. winien posiadać wdrożony system zarządzania środowiskowego obejmujący:</p> <ul style="list-style-type: none"> - program monitorowania i pomiarów (punkt XV); - uwzględnienie wzajemnych powiązań pomiędzy różnymi komponentami środowiska, w szczególności zachowania odpowiedniej równowagi między ograniczeniem emisji rozpuszczalników a zużyciem wody (BAT 20) (punkt (ii) b.)).
BAT 12	<p>Praca w instalacji nie będzie się wiązała z emisją bezpośrednią ścieków do środowiska.</p> <p>Ścieki przemysłowe łącznie ze ściekami bytowymi z zakładu gromadzone będą w zbiorniku uśredniającym, a następnie wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych PWiK w Gliwicach.</p> <p>W odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego zgodnie z BAT 12 pod uwagę bierze się monitorowanie następujących substancji/parametrów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), - Fluor (F), nikiel (Ni), cynk (Zn), - Chrom Cr, Chrom sześciowartościowy Cr(VI), <p>ponieważ monitorowanie substancji/parametrów: chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), ogólny węgiel organiczny (OWO), zawiesina ogólna ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego.</p> <p>Zakład winien monitorować zrzut pośredni do odbiornika wodnego w odniesieniu do STS w zakresie substancji/parametrów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), - Fluorek (F), nikiel (Ni), cynk (Zn), <p>z wyłączeniem chromu całkowitego (Cr) i chromu sześciowartościowego Cr(VI), które nie dotyczą powlekania pojazdów. Monitorowanie danej substancji/parametru jest powiązane z BAT 21.</p> <p>Monitorowanie emisji do wody następuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - z podaną w BAT 12 częstotliwością, - zgodnie ze wskazanymi w BAT 12 normami EN.
BAT 20	<p><u>Techniki racjonalnego wykorzystania wody:</u></p> <p>a) Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej.</p> <p>Stellantis Gliwice prowadzi szczegółową kontrolę zużycia wody. Plan gospodarowania wodą opiera się na wyznaczeniu celów dla każdego wydziału zużywającego wodę przemysłową w m³ na auto. Cel ten śledzony i raportowany jest na comiesięcznych spotkaniach z dyrekcją zakładu oraz wewnątrz wydziałów. Zużycie wody jest również znaczącym aspektem środowiskowym dla instalacji</p>



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>lakierni i jest weryfikowane podczas audytów wewnętrznych ISO.</p> <p>b) Płukanie kaskadowe wsteczne. Płukanie kaskadowe wsteczne stosowane jest na poszczególnych etapach obróbki wstępnej i malowania katalforetycznego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Płukanie I (etap 3) -> odtłuszczenie zanurzeniowe (etap 2)-> odtłuszczenie natryskowe (etap 1) <p>Zabrudzona olejami, opiłkami metali karoseria trafia do etapu odtłuszczenia natryskowego, który odbiera najwięcej zanieczyszczeń.</p> <p>Następnie, częściowo oczyszczona karoseria trafia do odtłuszczenia zanurzeniowego. Potem kierowana jest do płukania natryskowego i usuwającego pozostałości zanieczyszczeń oraz obmywającego z roztworu odtłuszczonego. W związku z tym, najczystsza woda z etapu 3 kaskadą wsteczną zasila etap 2, który następnie dolewa bardziej świeżą wodę do najbrudniejszego etapu 1. Etap 1 jest regenerowany, poprzez zrzut części najbardziej zabrudzonej wody na zakładową oczyszczalnię ścieków. Świeżą wodę dolewa się wyłącznie do etapu 3.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Płukanie IV (etap 7) -> płukanie III (etap 6) <p>Po procesie cyrkonowania, karoseria jest płukana w etapie 6, a następnie częściowo obmyta trafia do czystszej etapu 7. Aby zmniejszyć zużycie wody ciecz z etapu 7 zasila etap 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ultrafiltrat III (najczystszy) -> Ultrafiltrat II -> Ultrafiltrat I -> Wanna katalforetyczna <p>Karoseria uzyskuje właściwości antykorozyjne w wyniku procesu katalforezy (procesu zanurzenia w wannie z farbą katalforetyczną przy udziale prądu elektrycznego) po czym nadmiar farby z karoserii usuwany jest poprzez płukanie w etapach ultrafiltracji. Pierwszy etap ultrafiltracji zasilany jest za pomocą wstecznej kaskady z ultrafiltratu II, który uzupełnia poziom poprzez dolewanie ultrafiltratu III, ten zaś zasilany jest świeżym ultrafiltrem. Czystszy ultrafiltrat odświeża etap poprzedni.</p> <p>c) Ponowne wykorzystanie lub recykling wody. Płukanie kaskadowe wsteczne zapewnia kilkukrotne wykorzystanie wody. Innym przykładem ponownego wykorzystania wody jest filtracja końcowa na oczyszczalni ścieków G50. W celu zapewnienia wymaganej jakości oczyszczonych ścieków będą z nich usuwane wszystkie ewentualne zawieszone ciała stałe z wykorzystaniem dwóch filtrów żwirowych. Filtry będą mogły działać równolegle. Woda do płukania w przeciwnym kierunku będzie zapewniana przez drugi filtr. Woda z płukania wstecznego (płukania w przeciwnym kierunku) filtrów będzie przesyłana do zbiornika wody zawracanej.</p> <p>Poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia wody dla powlekania samochodów dostawczych wyniesie 1,43 m³/powleczony pojazd (średnia roczna). Zgodnie z Tabelą 4 BAT 20 norma zużycia wody BAT-AEPL w odniesieniu do powlekania samochodów dostawczych wynosi 1-2,5 m³/powleczony pojazd (średnia roczna).</p>
BAT 21	<p><u>Techniki wykorzystywane w zakładzie:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Oczyszczanie wstępne, pierwotne i ogólne <ul style="list-style-type: none"> a) Wyrównywanie - będzie wykorzystywane do uśrednienia ścieków <p>Wszystkie ścieki odprowadzane z zakładu, w tym z instalacji IPPC, trafiają do zbiornika uśredniającego ścieki G130. Celem zbiornika jest zrównoważenie i uśrednienie przepływów i ładunków zanieczyszczeń w ściekach, przed zrzuceniem ich do kanalizacji PWIK.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>b) Neutralizacja - będzie wykorzystana na oczyszczalni ścieków G40 i G50</p> <p>Neutralizacja będzie polegać na korekcie pH ścieków do neutralnego poziomu (między 6,5-9,5) przy użyciu wodorotlenku wapnia lub kwasu siarkowego. Możliwe jest zastosowanie również innej zasady/kwasu do neutralizacji ścieków - proces będzie przebiegał podobnie.</p> <p>c) Rozdzielanie fizyczne, na przykład z wykorzystaniem krat, sit, piaskowników, osadników wstępnych i separacji magnetycznej - będzie wykorzystane na oczyszczalni ścieków G40 i G50.</p> <p>Zostaną zastosowane: odolejacz (do oddzielenia szlamu olejowego od ścieków), osadnik z przelewem (proces sedymentacji po flokulacji – do oddzielenia skoagulowanych cząstek farby od ścieków), filtry żwirowe (do końcowego oczyszczania ścieków - usunięcia ewentualnych cząstek stałych) oraz prasa filtracyjna (do oddzielania osadów od ścieku).</p> <p>➤ Przetwarzanie fizyczno-chemiczne:</p> <p>f) Strącanie - będzie wykorzystane na oczyszczalni ścieków G40 i G50.</p> <p>Strącanie, czyli przekształcenie rozpuszczonych zanieczyszczeń w nierozpuszczalne związki dzięki dodawaniu środków strącających, będzie wykorzystywane w procesie koagulacji i flokulacji na oczyszczalni G40 i G50 – do oddzielania cząstek farby - wytrącania nierozpuszczalnych soli.</p> <p>g) Redukcja chemiczna - będzie wykorzystana na oczyszczalni ścieków G40 i G50.</p> <p>Redukcja chemiczna polega na przekształceniu zanieczyszczeń za pomocą chemicznych środków redukujących w podobne, ale mniej szkodliwe lub mniej niebezpieczne związki. Redukcja ma zastosowanie m.in. w G40 w procesie podczyszczania ścieków zawierających azotyny – do ścieków dozowane są chemikalia, które powodują utlenianie NO₂ do NO₃. Reakcje utlenienia-redukcji są również wykorzystywane na ostatni etapie oczyszczania ścieków, już w zbiorniku uśredniającym G130. Do zbiornika uśredniającego dozowany jest utleniacz chemiczny, którego celem jest utlenienie siarczków do siarczanów.</p> <p>➤ Usuwanie substancji stałych</p> <p>k) Koagulacja i flokulacja - będzie wykorzystana na oczyszczalni ścieków G40 i G50</p> <p>W oczyszczalni G50 i G40, koagulacja i flokulacja będzie wykorzystana do oddzielania zawiesin - cząstek farby ze ścieków. Procesy będą prowadzone jako kolejne etapy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - najpierw do ścieków zostanie dodany koagulant, pod wpływem którego powstaną trudno rozpuszczalne sole - potem ścieki przejdą przez proces neutralizacji (korekty pH), w wyniku, którego ulegną wytrąceniu pozostałe po procesie koagulacji jeszcze rozpuszczone sole



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>- następnie ścieki trafią do procesu flokulacji - ponieważ etap neutralizacji umożliwił wytrącenie soli, konieczna jest flokulacja nowo powstałych zawieszonych ciał stałych. Do zwiększenia skuteczności flokulacji (łączenia się cząstek stałych w większe kłaczkki) dozowany będzie polimer. W zbiorniku flokulacji zostanie zastosowane również mieszadło wolnoobrotowe, które zapewni mieszanie polielektrolitu (flokulanta), unikając jednocześnie rozbijania nowo powstałych kłaczków.</p> <p>l) Sedymentacja - będzie wykorzystana na oczyszczalni ścieków G40 i G50.</p> <p>Sedymentacja będzie polegała na oddzieleniu cząstek stałych (farby) powstałych w procesie koagulacji i flokulacji przez osadzanie grawitacyjne w osadniku. Osad zatrzymany w leju osadnika odprowadzany będzie do zbiornika osadu, a oczyszczone ścieki będą przepływać dalej.</p> <p>Proces będzie przebiegał analogicznie na G40 i G50 - różnica będzie jedynie w budowie osadnika, ale proces będzie działał na tej samej zasadzie.</p> <p>m) Filtracja - będzie wykorzystana na oczyszczalni ścieków G40 i G50.</p> <p>Końcowym etapem oczyszczania ścieków na oczyszczalni jest filtracja na filtrach zwirowych, w celu oddzielenia ewentualnych substancji stałych od ścieków przez przepuszczenie ich przez porowaty materiał filtracyjny.</p> <p>Proces będzie przebiegał analogicznie na G40 i G50 - różnica będzie jedynie w wydajności i ilości zastosowanych filtrów zwirowych.</p> <p>W przedmiotowej instalacji IPPC ścieki przemysłowe nie są zrzucane bezpośrednio do wód – następuje zrzut pośredni ścieków przemysłowych do wód, tj. za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.</p> <p>Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC oczyszczane są w dwóch zakładowych oczyszczalniach ścieków przemysłowych. Oczyszczone ścieki przemysłowe łącznie ze ściekami bytowymi z zakładu gromadzone są w zbiorniku uśredniającym, a następnie wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych PWiK w Gliwicach.</p> <p>Dla realizowanego procesu w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zgodnie z Tabelą 6 w BAT 21 poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego są następujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX) – (0,1-0,4 mg/l), - Fluorek (F) – (2-25 mg/l) - Nikiel (Ni) – (0,05-0,4 mg/l) - Cynk (Zn) – (0,05 – 0,6 mg/l) <p>z wyłączeniem chromu całkowitego (Cr) i chromu sześciowartościowego Cr(VI), które nie dotyczą powlekania pojazdów. Wskazane poziomy emisji mają powiązanie z monitorowaniem opisanym w BAT 12. Rozpatrywana instalacja będzie spełniać ww. poziomy emisji powiązane z BAT (BAT AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego od 9.12.2024r.</p>

- IX. W rozdziale „II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.”
Punkt „c) metody ochrony powietrza.”
otrzymuje brzmienie:

„c) metody ochrony powietrza.

Do czasu zakończenia produkcji samochodów osobowych

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/Nm³,
 - filtra włókninowego typu EU7 KS – PA o stężenie pyłu za filtrem: 3 mg/Nm³ 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/Nm³ 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 % w 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.

Po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych

- Instalacje zlokalizowane w obiekcie G50 i G70 – Lakiernia samochodów dostawczych (instalacja podlegająca pod konkluzję BAT):
 - stosowanie innowacyjnej technologii nakładania powłoki 4WET w celu ograniczenia zużycia energii cieplnej;
 - stosowanie redukcji zanieczyszczeń „u źródła” poprzez używanie w przeważającej większości środków wodorozcieńczalnych oraz środków o małej zawartości LZO;
 - ograniczenie emisji rozpuszczalników LZO z procesów suszenia w suszarkach międzyoperacyjnych I/O WHITE i I/O COLOR oraz suszarce TOP COAT (3 szt.), poprzez zastosowanie regeneracyjnego dopalacza termicznego RTO do oczyszczania gazów odlotowych, o sprawności dopalania > 97 %;
 - stosowanie technik oczyszczania gazów odlotowych z pyłów i cząstek stałych:
 - suchego filtra cząstek stałych - dry skrubbera ograniczającego stężenia pyłów na wylocie do wartości < 3 mg/Nm³,
 - filtrów G3/EU3 ograniczających stężenia pyłów na wylocie do wartości < 3 mg/Nm³ w obszarach napraw powłoki lakierniczej - stanowiska napraw w obiekcie G50 oraz w kabinie końcowych poprawek lakierniczych w obiekcie G70;
 - dotrzymanie przez instalację standardu emisyjnego dla instalacji do lakierowania nowych pojazdów wyrażonej jako wielkość emisji LZO do jednostki powierzchni produktu;

- dotrzymanie przez instalację standardu emisyjnego dla instalacji do lakierowania nowych samochodów dostawczych oraz poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL) określonych w konkluzjach BAT.
- **Instalacje zlokalizowane w obiekcie G40 – Lakiernia obudów akumulatorów (instalacja nie podlegająca pod konkluzje BAT):**
 - ograniczenie emisji rozpuszczalników LZO z procesów suszenia w komorach suszarniczych pieców ELPO (1 szt.) i PRIMER (2 szt.) poprzez zastosowanie indywidualnych dla każdego pieca, dopalaczy termicznych gazów odlotowych o sprawności dopalania >97 %;
 - stosowanie redukcji zanieczyszczeń „u źródła” poprzez używanie lakierów i farb o małej zawartości LZO oraz farb wodorocieńczalnych;
 - dotrzymywanie przez instalację standardu emisyjnego dla poszczególnych emitorów;
 - stosowanie odzysku energii z procesów spalania/dopalania w komorach suszarniczych.”

W celu redukcji/minimalizacji wpływu na środowisko emisji do powietrza z instalacji IPPC Lakiernia stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
BAT 1	Instalacja jest objęta istniejącym systemem zarządzania środowiskiem ISO 14001:2015. System posiada wszystkie elementy wskazane w BAT 1, zakład nie posiada jedynie planu zarządzania odorami, ponieważ obecnie nie posiada substancji emitujących odory, nie było również skarg mieszkańców w tym zakresie. W przypadku, gdyby taka skarga się pojawiła bądź został zatwierdzony do stosowania na terenie zakładu materiał mogący powodować uciążliwość zapachową zostanie wdrożony plan zarządzania odorami obejmujący wszystkie elementy wymienione w BAT 23.
BAT 4	Zakład stosuje techniki opisane w punkcie b) i c) BAT 4. <u>b) Stosowanie farb/ powłok/farb drukarskich/lakierów/ spoiw na bazie wody</u> W procesie produkcyjnym będą w przeważającej większości stosowane środki na bazie wody. <u>c) Stosowanie farb drukarskich/ powłok/farb/lakierów/ spoiw utwardzanych promieniowaniem</u> Dla stanowisk poprawek lakierniczych stosowane będzie utwardzanie promiennikami podczerwieni
BAT 5	Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b), c), d), e), f), g) BAT 5. <u>Techniki zarządzania:</u> <u>a) Przygotowanie i wdrożenie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli</u> Na terenie zakładu, w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, obowiązuje szereg procedur określających obowiązujące jednolite zasady postępowania na wypadek różnego rodzaju awarii, w tym

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>związanych z wyciekami substancji chemicznych. Procedury te zapewniają skuteczny nadzór nad transportem, magazynowaniem oraz stosowaniem substancji i preparatów chemicznych oraz wytwarzanymi odpadami.</p> <p><u>Techniki magazynowania:</u></p> <p><u>b) Uszczelnianie lub przykrywanie pojemników i odgrodzonych powierzchni magazynowych</u> Magazynowanie surowców i odpadów zawierających substancje niebezpieczne odbywać się będzie w sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem – w odpowiednio zabezpieczonych pomieszczeniach i pojemnikach.</p> <p><u>c) Minimalizacja magazynowania materiałów niebezpiecznych na obszarach produkcji</u> W obszarach produkcyjnych znajdować się będą tylko niezbędne ilości surowców, niezbędne zapasy magazynowane będą oddzielnie.</p> <p><u>Techniki pompowania cieczy i postępowania z nimi:</u></p> <p><u>d) Techniki służące zapobieganiu wyciekom i rozlaniu w trakcie pompowania</u> Wszystkie urządzenia związane z przepompowywaniem surowców płynnych są dostosowane do przepompowywanego materiału, gwarantując szczelność procesu.</p> <p><u>e) Techniki służące zapobieganiu przelewaniu w trakcie pompowania</u> Zbiorniki robocze/cyrkulacyjne farb są wyposażone w czujniki poziomu. Jeżeli poziom w zbiorniku roboczym osiągnie zadaną wartość, transfer zostaje zatrzymany. Jeżeli z jakichkolwiek przyczyn poziom materiału przekroczy wartość alarmową transfer również zostanie zatrzymany poprzez zatrzymanie pompy transferowej i dodatkowo zostanie wygenerowany błąd dla obsługi. Całość operacji odbywa się pod nadzorem zdalnego systemu procesowego, umożliwiającego monitorowanie procesu i przekazującego natychmiastową informację o błędach, które wystąpiły.</p> <p><u>f) Wychwytywanie pary LZO podczas dostawy materiału zawierającego rozpuszczalnik</u> Kontener od dostawców farb/rozpuszczałników jest szczelnie zamknięty podczas transportu, dostawy, czy użycia. Dopiero po podłączeniu do systemu dystrybucji i sprawdzeniu połączeń otwierane są zawory materiałowe umożliwiające transfer materiału ze zbiornika transportowego do zbiornika roboczego – w zamkniętym i szczelnym połączeniu. Podczas normalnego użytkowania nie przewiduje się zatem emisji oparów. Pomieszczenie mieszalni farb oraz magazynu farb jest podłączone do wentylacji procesowej pracujące stale. Dodatkowo zainstalowany jest system detekcji oparów na wypadek ewentualnych wycieków – czujniki węglowodorowe nad podłogą.</p> <p><u>g) System uszczelniający zabezpieczający przed wyciekami lub szybka absorpcja przy przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalnik</u> Przy przeładunku materiałów, zawierających rozpuszczalnik, umieszczonych w pojemnikach, wykorzystywane będą wózki, lub stojaki z wbudowanymi zabezpieczeniami (tacami ociekowymi). Ponadto miejsca przeładunku wyposażone będą w materiały absorbujące.</p>



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>Farby będą magazynowane w magazynie farb w obiekcie G50, wyposażonym w szczelną, chemoodporną posadzkę. Farby będą przechowywane w dedykowanych, szczelnych kontenerach.</p>
<p>BAT 6</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b), c), d), e), BAT 6.</p> <p><u>a) Scentralizowane dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących)</u> W obrębie lakierni stosowane będzie centralne dostarczanie do obszarów produkcyjnych z wykorzystaniem systemu zamkniętego.</p> <p><u>b) Zaawansowane systemy mieszania</u> Stosowane będą sterowane komputerowo systemy mieszania farb. Kontenery z lakierem dostarczone do Paint Mix przez dostawców będą zaopatrzone w mieszadła, które będą mieszały farbę, aby uzyskać odpowiednie parametry farby. Dodatkowo planowane są również systemy szybkiej zmiany koloru, dzięki którym będzie redukowane zużycie farby i rozpuszczalnika. System ogranicza się do zużycia farby tylko do niezbędnych ilości farby wyliczonej dla jednej karoserii.</p> <p><u>c) Dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących) do miejsca zastosowania z wykorzystaniem systemu zamkniętego</u> Kontener od dostawców farb/rozpuszczalników jest szczelnie zamknięty podczas transportu, dostawy, czy użycia. Dopiero po podłączeniu do systemu dystrybucji i sprawdzeniu połączeń otwierane są zawory materiałowe, umożliwiające transfer materiału ze zbiornika transportowego do zbiornika roboczego – w zamkniętym i szczelnym połączeniu.</p> <p><u>d) Automatyzacja zmiany koloru</u> W przypadku zmiany koloru nadwozia przewiduje się grupowanie kolorów i zastosowanie automatycznego systemu zmiany kolorów z wychwytem rozpuszczalników z procesów czyszczenia.</p> <p><u>e) Grupowanie kolorów</u> Proces i plan produkcji lakierowanie karoserii jest planowany w taki sposób, by grupować malowanie karoserii w tym samym kolorze, co ograniczy ilość zmiany kolorów, a tym samym użycie farby i rozpuszczalników i zmniejszenie emisji LZO.</p>
<p>BAT 9</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), c), d), e), h) BAT 9.</p> <p><u>a) Ochrona obszarów przeznaczonych do natrysku i sprzętu do natrysku</u> W kabinach lakierniczych będzie wprowadzone rozwiązanie polegające na pokrywaniu ścian kabin lakierniczych specjalną kilku warstwową folią, którą należy wymieniać zgodnie z zaleceniami producenta (zazwyczaj po kilku miesiącach). Również sprzęt do natrysku będzie chroniony – Roboty lakiernicze będą wyposażone w rękawy tekstylne, które zabezpieczają robota przed zabrudzeniem farbą, co umożliwi ograniczenie zużycia rozpuszczalnika i wody do czyszczeń.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p><u>c) Czyszczenie ręczne przy użyciu nasączonych czyściw</u> Czyszczenie ręczne będzie wykonywane przez pracowników zakładu, z wykorzystaniem czyściw, nasączonych środkami czyszczącymi. Zakład w ramach systemu zarządzania środowiskiem oraz w ramach wymagań korporacyjnych, posiada instrukcję minimalizacji użycia rozpuszczalników. Zgodnie z instrukcją, pracownicy są zobowiązani ograniczać emisję LZO poprzez m.in. stosowanie minimalnej ilości rozpuszczalnika, niezbędnej do wykonania pracy, czy przechowywania rozpuszczalników używanych do czyszczeń w zamkniętych pojemnikach i otwieranie ich tylko na czas wykonania operacji.</p> <p><u>d) Użycie środków czyszczących o niskiej lotności</u> W miarę możliwości zakład stara się wprowadzać środki do czyszczeń o niższym składzie LZO lub stanowiących roztwór rozpuszczalnika z wodą. Jednakże niekiedy ze względu na konieczność dokładnego lub szybkiego czyszczenia muszą być użyte środki zawierające 100% LZO. Przykładowo do czyszczeń standardowych końcówek robotów natryskowych (atomizerów) w kabinach BC używany jest 3% roztwór rozpuszczalnika z wodą demineralizowaną, ale w przypadku konieczności szybkiego przeczyszczenia używany jest izopropanol. Poza tym, do czyszczeń poza robotami (do mycia posadzek, szyb, ścian) używane są środki o mniejszej zawartości LZO jak np. TM70 (0%), TANIN (5%), SR13 (14,1%), Hakpur (14,8%).</p> <p><u>e) Użycie środków czyszczące na bazie wody</u> Do czyszczenia będą też wykorzystane środki czyszczące na bazie wody np. rozpuszczalnik Nikutex w rozcieńczeniu z wodą do stężenia 3%.</p> <p><u>h) Czyszczenie natryskiem wody pod wysokim ciśnieniem</u> Czyszczenie natryskiem wody będzie mieć zastosowanie do okresowych czyszczeń zbiorników ELPO, odtłuszczenia, czy cyrkonowania, podczas zamknięcia zakładu tzw. shutdownu i przerw w produkcji. Czyszczenia będą prowadzone przez pracowników, przy użyciu myjki ciśnieniowej typu Karcher. Pracownicy, podczas wykonywania prac, będą zwracać uwagę na to, żeby minimalizować zużycie wody potrzebnej do wyczyszczenia zbiornika.</p>
BAT 10	<p>Zakład stosuje techniki monitorowania emisji całkowitej i emisji niezorganizowanej LZO w drodze zestawiania, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w załączniku VII część 7 pkt 2 do dyrektywy 2010/75/UE, oraz techniki minimalizowania niepewności danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika opisane w punkcie a), b), c) BAT 10.</p> <p>Techniki monitorowania stosowane w instalacji:</p> <p><u>a) Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności.</u></p> <p>Zakład prowadzi pełną identyfikację masy zużywanych rozpuszczalników tzw. bilans LZO. Bilans jest wyliczany na podstawie faktur, kart przekazania odpadu oraz na podstawie skuteczności urządzeń służących do redukcji LZO (pomiaru). W przypadku awarii wagi i braku możliwości</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>zważenia odpadu jest możliwość przyjęcia ilości zużytego rozpuszczalnika na podstawie wskazania wagi u odbiorcy odpadu.</p> <p><u>b) System śledzenia rozpuszczalnika.</u> Systemy do dystrybucji farby i rozpuszczalnika (zbiorniki) wyposażone są w czujniki poziomu, które umożliwiają zachowanie kontroli nad zużyciem farb i rozpuszczalników. Kontrola poziomu każdego materiału będzie wykonywana przez operatora na wizualizacji mieszalni farb.</p> <p><u>c) Monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika.</u> Zakład ma wdrożony system nadzoru i zatwierdzania materiałów chemicznych stosowanych na zakładzie, który umożliwia śledzenie wszelkich zmian. Zakład posiada również instrukcje postępowania na wypadek awarii urządzeń ochrony środowiska – w takim wypadku rejestruje się datę i czas trwania zdarzenia oraz podejmuje działania do jak najszybszego jego naprawienia.</p>
BAT 11	<p>Pomiary emisji prowadzone będą zgodnie z metodykami referencyjnymi z wymaganą przez BAT 11 częstotliwością.</p> <p>Pomiar LZO będzie wykonywany na emitorach:</p> <ul style="list-style-type: none"> • E-G50.2 – w sposób ciągły; • E-G50.ED1, E-G50.ED2, E-G50.ED3, E-G50.1, E-G50.2.1, E-G50.3, E-G50.3.1, E-G50.7 z częstotliwością raz na rok; • E-G50.6, E-G70.5a i 5b, E-G70.6. z częstotliwością raz na 3 lata. <p>Pomiar pyłu będzie wykonywany na emitorach:</p> <ul style="list-style-type: none"> • E-G.50.2, E-G50.6, E-G70.5a i 5b z częstotliwością raz na rok. <p>Pomiar NO_x i CO za dopalaczem będzie wykonywany na emitorze:</p> <ul style="list-style-type: none"> • E-G.50.3 z częstotliwością raz na rok.
BAT 13	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b) BAT 13.</p> <p>Techniki ograniczania występowania OTNOC stosowane w instalacji:</p> <p><u>a) Identyfikacja urządzeń o krytycznym znaczeniu</u> Po kątem emisji LZO krytycznym urządzeniem jest RTO tj. dopalacz termiczny, służący do redukcji emisji LZO.</p> <p><u>b) Systematyczna kontrola, konserwacja i monitorowanie tych urządzeń</u> Konserwacja i serwisowanie będą prowadzone zgodnie z DTR. Ciągły nadzór nad parametrami RTO i innymi będzie prowadzony przez system komputerowy.</p> <p>Inne warunki niż normalne warunki eksploatacyjne będą monitorowane, poprzez wdrożone na zakładzie odpowiednie procedury i instrukcje. W przypadku awarii RTO, pracownicy Utrzymania Ruchu rozpoczną działania, w celu jak najszybszego usunięcia awarii, zostaną powiadomione osoby odpowiedzialne i zostanie określony czas trwania awarii. Ewentualna emisja w sytuacji awaryjnej zostanie określona na podstawie czasu trwania i ilości pomalowanych karoserii, które w momencie trwania awarii były wygrzewane w piecach lakierniczych.</p>
BAT 14	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b) i d) BAT 14.</p> <p>Techniki ograniczenia emisji LZO stosowane w instalacji:</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p><u>a) Wybór, projekt i optymalizacja systemu</u> Na etapie projektowym wzięto pod uwagę optymalizację systemu odprowadzania gazów wylotowych, biorąc pod uwagę wszystkie parametry określone w BAT 14.</p> <p><u>b) Wyciąg powietrza możliwie najbliżej miejsca stosowania materiałów zawierających LZO</u> Wyciągi powietrza zaprojektowane zostały możliwie najbliżej miejsc stosowania LZO.</p> <p><u>d) Wyciąg powietrza pochodzącego z procesów suszenia/utwardzania</u> Wyciągi powietrza pochodzącego z procesów suszenia wyposażone będą w system oczyszczania – regeneracyjny dopalacz termiczny (tzw. RTO) – emitor E-G50.2.</p>
BAT 15	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie f) BAT 15. Techniki ograniczenia emisji LZO stosowane w instalacji:</p> <p><u>f) Regeneracyjne utlenianie termiczne z wieloma złożami lub z bezzaworowym obrotowym rozdzielaczem powietrza</u> Wyciągi powietrza pochodzącego z procesów suszenia w piecach BC i CC wyposażone będą w system oczyszczania – regeneracyjny dopalacz termiczny (tzw. RTO) – emitor E-G50.2. RTO to urządzenie ograniczające emisję LZO do atmosfery. Oczyszczanie gazów odbywa się poprzez utlenianie rozpuszczalników w temperaturze ok. 700°C - 800°C. W tej temperaturze lotne związki organiczne reagują z tlenem i przekształcają się w dwutlenek węgla i parę wodną. Regeneracyjny utleniacz termiczny wykorzystuje złożo ceramiczne, jako wysokowydajny wymiennik ciepła. Podczas pracy spaliny procesowe są kierowane przez złożo ceramiczne, mieszane z tlenem i utrzymywane w podwyższonej temperaturze w komorze spalania, podczas gdy LZO są niszczone. Aby zmaksymalizować wymianę ciepła, zawory przełączające zmieniają ścieżkę przepływu powietrza między komorami, aby w sposób ciągły regenerować ciepło zgromadzone w materiale ceramicznym.</p>
BAT 16	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b), d) BAT 16. Techniki ograniczenia zużycia energii przez system redukcji LZO stosowane w instalacji:</p> <p><u>a) utrzymywanie stężenia LZO, wysyłanych do układu oczyszczania gazów wylotowych z wykorzystaniem wiatraków z napędem o zmiennej częstotliwości</u> Z zastosowanie falowników na wentylatorach - w zależności od wypełnienia pieca reguluje się prędkość wentylatora wyciągowego.</p> <p><u>b) wewnętrzne zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych.</u> Recyrkulacja powietrza w kabinach lakierniczych w strefach automatycznych.</p> <p><u>d) technika plenum, mająca na celu ograniczenie objętości gazów odlotowych</u></p> <p>Recyrkulacja powietrza w kabinach lakierniczych w strefach automatycznych.</p>



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
BAT 17	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b) BAT 17.</p> <p>Techniki ograniczenia emisji NO_x i CO stosowane w instalacji:</p> <p><u>a) Optymalizacja warunków obróbki termicznej (projektowanie i działanie)</u> Na etapie projektowym wzięto pod uwagę optymalizację warunków spalania w punktach, gdzie wymagana jest określona temperatura procesu.</p> <p><u>b) Stosowanie palników z niską emisją NO_x</u> W RTO zastosowano palniki z niską emisją NO_x i CO.</p> <p>W odniesieniu do poziom emisji powiązanego z BAT (BAT-AEL) - poziomy emisji NO_x oraz CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej zostały przyjęte jako górne granice z zakresu dopuszczonego przez BAT 17 (ze względu na brak potwierdzenia w dokumentacji deklaracji producenta dopalacza termicznego), tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 130 mg/Nm³ dla emisji NO_x, - 150 mg/Nm³ dla emisji CO.
BAT 18	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie d) BAT 18.</p> <p>Techniki ograniczenia emisji pyłów stosowane w instalacji:</p> <p><u>d) oddzielanie mgły natryskowej na sucho przy użyciu filtrów</u> Na kabinach lakierniczych zostaną zastosowane filtry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na emitorze E-G50.2 (kabinę BC/CC) – tzw. dry scrubber, z kilku stopniowym systemem filtracji; - na emitorze E-G50.6 (kabina poprawek lakierniczych) – filtry G3/EU3; - na emitorze E-G70.5a i E-G70.5b (kabina poprawek lakierniczych) – filtry G3/EU3. <p>W odniesieniu do poziom emisji powiązanego z BAT (BAT-AEL) - poziom emisji pyłu został przyjęty jako 3 mg/Nm³ czyli górna granica dopuszczalnej emisji pyłu z procesu powlekania pojazdów (powlekania natryskowego) zgodnie z BAT 18.</p>
BAT 23	<p>Zakład posiada wdrożony system zarządzania środowiskiem według normy ISO 14001. W ramach systemu rejestrowane są również skargi od okolicznych mieszkańców. Każda taka skarga jest uważanie analizowana. Do tej pory do zakładu nie wpłynęła skarga na uciążliwość zapachową.</p> <p>Zakład posiada bazę danych zawierającą listę wszystkich materiałów stosowanych na terenie zakładu oraz umożliwia ich weryfikację i filtrowanie pod kątem możliwości spowodowania uciążliwości zapachowej. Obecnie na terenie zakładu nie stwierdza się występowania substancji uznawanych za mogące powodować odór.</p> <p>W związku z tym zakład nie posiada wdrożonego planu zarządzania odorami.</p> <p>W przypadku, pojawienia się skargi dotyczącej uciążliwości odorowej bądź zatwierdzenia do stosowania na terenie zakładu materiału mogącego powodować uciążliwość zapachową zostanie wdrożony plan zarządzania odorami obejmujący wszystkie elementy wymienione w BAT 23.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
BAT 24	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie b) i d) BAT 24. Techniki stosowane w instalacji: b) <u>Powłoka na bazie wody.</u></p> <p>Proces malowania powierzchniowego prowadzony będzie w przeważającej większości (70% samochodów) z zastosowaniem wyłącznie farb na bazie wody. Przewiduje się, że tylko do ok. 30% produkowanych samochodów będzie lakierowanych z użyciem ostatniej warstwy rozpuszczalnikowego lakieru powierzchniowego. d) <u>Proces nakładania trzech warstw na mokro.</u></p> <p>Zastosowany zostanie system 4WET, który będzie polegał na nakładaniu kolejnych warstw farby Base Coat na mokro, bez czekania, aż poprzednia warstwa wyschnie.</p> <p>W odniesieniu do poziom emisji LZO powiązanego z BAT (BAT-AEL) – maksymalny poziom emisji LZO z powlekania pojazdów dostawczych przyjęto jako 20 g/m², czyli górna granica dopuszczalnej emisji zgodnie z BAT 24.</p>

- X. **W rozdziale „II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.”
Punkt „d) metody stosowane w gospodarce odpadami.”
otrzymuje brzmienie:**

„d) metody stosowane w gospodarce odpadami

- prowadzenie segregacji i selektywnej zbiórki wytwarzanych odpadów,
- zmniejszenie objętości odpadów opakowaniowych, poprzez prasowanie w odpowiednim urzędzeniu, przed przekazaniem odbiorcy,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej,
- ograniczenie zawartości wody w odpadach za pomocą prasy filtracyjnej do oczyszczania osadów na oczyszczalni ścieków,
- ograniczenie wytwarzania osadów i rozpuszczalników odpadowych, dzięki ograniczeniu liczby cykli oczyszczania przez grupowanie kolorów,
- stosowanie pojemników wielokrotnego użytku, ponowne wykorzystywanie pojemników do innych zastosowań lub recykling materiału,
- dotrzymanie poziomów ilości odpadów wytwarzanych z powlekania pojazdów dostawczych określonych w konkluzjach BAT.



W celu redukcji/minimalizacji wpływu na środowisko emisji odpadów z instalacji IPPC Lakiernia stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
<p>BAT 22</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b), c) i d) BAT 22.</p> <p><i>Techniki zarządzania:</i></p> <p><u>a) Plan gospodarowania odpadami</u> Zintegrowany System Zarządzania obejmuje plan gospodarowania odpadami.</p> <p><u>b) Monitorowanie ilości odpadów</u> Prowadzona jest bieżąca rejestracja ilości wytwarzanych odpadów. Zawartość rozpuszczalnika w odpadach będzie prowadzona okresowo (jest szacowana raz na rok przy sporządzaniu bilansu LZO).</p> <p><u>c) Odzysk/recykling rozpuszczalników</u> Odpady o kodzie 08 01 21* zmywacz farb lub lakierów przekazywane są do recyklingu firmie zewnętrznej.</p> <p><i>Techniki związane z procesem:</i></p> <p><u>d) Techniki specyficzne dla strumienia odpadów</u> Ograniczenie zawartości wody w odpadach np. za pomocą prasy filtracyjnej do oczyszczania osadów. Stosowanie pojemników wielokrotnego użytku, ponowne wykorzystywanie pojemników do innych zastosowań lub recykling materiału, z którego pojemniki są zrobione. Ograniczenie wytwarzania rozpuszczalników odpadowych, np. dzięki ograniczeniu liczby cykli oczyszczania – dzięki grupowaniu kolorów możliwe jest rzadsze przeczyszczanie systemu dystrybucji farby.</p>
<p>BAT 24</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie b) i d) BAT 24.</p> <p><i>Techniki stosowane w instalacji:</i></p> <p><u>b) Powłoka na bazie wody.</u> Proces malowania nawierzchniowego prowadzony będzie w przeważającej większości (70% samochodów) z zastosowaniem wyłącznie farb na bazie wody. Przewiduje się, że tylko do ok. 30% produkowanych samochodów będzie lakierowanych z użyciem ostatniej warstwy rozpuszczalnikowego lakieru nawierzchniowego.</p> <p><u>d) Proces nakładania trzech warstw na mokro.</u> Zastosowany zostanie system 4WET, który będzie polegał na nakładaniu kolejnych warstw farby Base Coat na mokro, bez czekania, aż poprzednia warstwa wyschnie. W odniesieniu do poziom ilości odpadów powiązanych z BAT – maksymalny poziom ilości odpadów przekazywanych na zewnątrz pochodzących z powlekania pojazdów dostawczych przyjęto jako 17 kg/pojazd zgodnie z BAT 24.</p>

XI. W rozdziale „II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.”

Punkt „f) metody stosowane w technologii.”

otrzymuje brzmienie:

„f) metody stosowane w technologii.

- mieszanie roztworów procesowych w sposób mechaniczny
- stosowanie substancji zwiększających osadzanie się powłoki na karoserii/obudowie
- redukcja strat ciepła poprzez prowadzenie procesu z zachowaniem optymalnych warunków pracy instalacji, ograniczenie ilości odciąganego powietrza oraz optymalizacja stężeń i temperatury procesów oraz ich monitorowanie
- ciągłe monitorowanie stanu roztworów procesowych celem wydłużenia czasu ich użytkowania
- kaskadowe wykorzystanie wody w procesach lakierniczych
- stosowanie elektroforetycznego pokrywania karoserii co pozwala na zastosowanie farb wodorozcieńczalnych, całkowite wykorzystanie farby w procesie oraz minimalizację emisji rozpuszczalników do atmosfery
- posiadanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania i spełnienie wymagań konkluzji BAT dla malowania pojazdów dostawczych w zakresie: Systemu zarządzania jakością.

W celu redukcji/minimalizacji wpływu na środowisko stosowanej technologii w instalacji IPPC Lakiernia stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi:

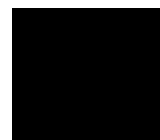
Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
<p>BAT 3</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a) i b) BAT 3.</p> <p><u>a) Wykorzystanie surowców o niewielkim wpływie na środowisko</u></p> <p>W trakcie wyboru przewidzianych do zastosowania surowców bierze się pod uwagę ich skład i wybierane są surowce wolne od substancji rakotwórczych, mutagennych i działających szkodliwie na rozrodczość, jak również substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie.</p> <p><u>b) Optymalizacja zużycia rozpuszczalników</u></p> <p>W procesie produkcji samochodów dostawczych przewiduje się znaczne ograniczenie zużycia rozpuszczalników organicznych w stosunku do zużywanych obecnie.</p> <p>70% samochodów będzie malowanych tylko farbami wodnymi, a jednie do 30% będzie dodatkowo pokrywane lakierem rozpuszczalnikowym.</p>
<p>BAT 4</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie b) i c) BAT 4.</p> <p><u>b) Stosowanie farb/ powłok/farb drukarskich/lakierów/ spoiw na bazie wody</u></p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>W procesie produkcyjnym będą w przeważającej większości stosowane środki na bazie wody.</p> <p><u>c) Stosowanie farb drukarskich/ powłok/farb/lakierów/ spoiw utwardzanych promieniowaniem</u></p> <p>Dla stanowisk poprawek lakierniczych stosowane będzie utwardzanie promiennikami podczerwieni.</p>
BAT 5	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b), c), d), e), f), g) BAT 5.</p> <p><i>Techniki zarządzania:</i></p> <p><u>a) Przygotowanie i wdrożeniu planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli</u></p> <p>Na terenie zakładu, w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, obowiązuje szereg procedur, określających obowiązujące, jednolite zasady postępowania na wypadek różnego rodzaju awarii, w tym związanych z wyciekami substancji chemicznych. Procedury te zapewniają skuteczny nadzór nad transportem, magazynowaniem oraz stosowaniem substancji i preparatów chemicznych oraz wytwarzanymi odpadami.</p> <p><i>Techniki magazynowania:</i></p> <p><u>b) Uszczelnianie lub przykrywanie pojemników i odgrodzonych powierzchni magazynowych</u></p> <p>Magazynowanie surowców i odpadów zawierających substancje niebezpieczne odbywać się będzie w sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem – w odpowiednio zabezpieczonych pomieszczeniach i pojemnikach.</p> <p><u>c) Minimalizacja magazynowania materiałów niebezpiecznych na obszarach produkcji</u></p> <p>W obszarach produkcyjnych znajdować się będą tylko niezbędne ilości surowców, niezbędne zapasy magazynowane będą oddzielnie.</p> <p><i>Techniki pompowania cieczy i postępowania z nimi:</i></p> <p><u>d) Techniki służące zapobieganiu wyciekom i rozlaniu w trakcie pompowania</u></p> <p>Wszystkie urządzenia związane z przepompowywaniem surowców płynnych są dostosowane do przepompowywanego materiału, gwarantując szczelność procesu.</p> <p><u>e) Techniki służące zapobieganiu przelewaniu w trakcie pompowania</u></p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>Zbiorniki robocze/cyrkulacyjne farb są wyposażone w czujniki poziomu. Jeżeli poziom w zbiorniku roboczym osiągnie zadaną wartość, transfer zostaje zatrzymany. Jeżeli z jakichkolwiek przyczyn poziom materiału przekroczy wartość alarmową transfer również zostanie zatrzymany poprzez zatrzymanie pompy transferowej i dodatkowo zostanie wygenerowany sygnał błędny dla obsługi. Całość operacji odbywa się pod nadzorem zdalnego systemu procesowego, umożliwiającego monitorowanie procesu i przekazującego natychmiastową informację o błędach, które wystąpiły.</p> <p><u>f) Wychwytywanie pary LZO podczas dostawy materiału zawierającego rozpuszczalnik</u></p> <p>Kontener od dostawców farb/rozpuszczalników jest szczelnie zamknięty podczas transportu, dostawy czy użycia. Dopiero po podłączeniu do systemu dystrybucji i sprawdzeniu połączeń otwierane są zawory materiałowe umożliwiające transfer materiału ze zbiornika transportowego do zbiornika roboczego – w zamkniętym i szczelnym połączeniu. Podczas normalnego użytkowania nie przewiduje się zatem emisji oparów. Pomieszczenie mieszalni farb oraz magazynu farb jest podłączone do wentylacji procesowej pracujące stale. Dodatkowo zainstalowany jest system detekcji oparów na wypadek ewentualnych wycieków – czujniki węglowodorowe nad podłogą</p> <p><u>g) System uszczelniający zabezpieczający przed wyciekami lub szybka absorpcja przy przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki</u></p> <p>Przy przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki umieszczonych w pojemnikach wykorzystywane będą wózki, lub stojaki z wbudowanymi zabezpieczeniami (tacami ociekowymi). Ponadto miejsca przeładunku wyposażone będą w materiały absorbujące. Farby będą magazynowane w magazynie farb w G50, wyposażonym w szczelną, chemoodporną posadzkę. Farby będą przechowywane w dedykowanych, szczelnych kontenerach.</p>
BAT 6	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b), c), d), e), BAT 6.</p> <p><u>a) Scentralizowane dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących)</u></p> <p>W obrębie lakierni stosowane będzie centralne dostarczanie do obszarów produkcyjnych z wykorzystaniem systemu zamkniętego.</p> <p><u>b) Zaawansowane systemy mieszania</u></p> <p>Stosowane będą sterowane komputerowo systemy mieszania farb. Kontenery z lakierem dostarczone do Paint Mix przez dostawców będą zaopatrzone w mieszadła, które będą mieszały farbę, aby uzyskać odpowiednie parametry farby. Dodatkowo planowane są również systemy szybkiej zmiany koloru, dzięki którym będzie redukowane zużycie farby i rozpuszczalnika. System</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>ogranicza się do zużycia farby tylko do niezbędnych ilości farby wyliczonej dla jednej karoserii.</p> <p><u>c) Dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących) do miejsca zastosowania z wykorzystaniem systemu zamkniętego</u></p> <p>Kontener od dostawców farb/rozpuszczalników jest szczelnie zamknięty podczas transportu, dostawy czy użycia. Dopiero po podłączeniu do systemu dystrybucji i sprawdzeniu połączeń otwierane są zawory materiałowe umożliwiające transfer materiału ze zbiornika transportowego do zbiornika roboczego – w zamkniętym i szczelnym połączeniu.</p> <p><u>d) Automatyzacja zmiany koloru</u></p> <p>W przypadku zmiany koloru nadwozia przewiduje się grupowanie kolorów i zastosowanie automatycznego systemu zmiany kolorów z wychwytem rozpuszczalników z procesów czyszczenia.</p> <p><u>e) Grupowanie kolorów</u></p> <p>Proces i plan produkcji lakierowania karoserii jest planowany w taki sposób by grupować malowanie karoserii w tym samym kolorze co ograniczy ilość zmiany kolorów a tym samym użycie farby i rozpuszczalników i zmniejszenie emisji LZO.</p>
<p>BAT 7</p> <p>Nakładanie powłok</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie e), h), k), o) oraz p) BAT 7.</p> <p><i>Techniki dotyczące nakładania w sposób inny niż natryskiwanie stosowane w instalacji:</i></p> <p><u>e) nakładanie farby metodą elektroforetyczną</u></p> <p>Do nakładania farby zapewniającej odporność antykorozyjną (ELPO) wykorzystywany jest proces kataforezy, czyli odkładania się elektroforetycznego (osadzania się cząsteczek farby na zanurzoną podłożu pod wpływem pola elektrycznego).</p> <p><i>Techniki atomizacji natrysku stosowane w instalacji:</i></p> <p><u>h) Natryskiwanie bezpowietrzne wspomagane powietrzem.</u></p> <p>Strumień powietrza (powietrze kształujące) jest wykorzystywany, aby zmodyfikować stożek natrysku bezpowietrznego pistoletu natryskowego.</p> <p><u>k) Atomizacja elektrostatyczna (w pełni zautomatyzowana).</u></p> <p>Roboty lakiernicze do nakładania lakieru używają szybkoobrotowych dzwonek oraz kształtowania strumienia lakieru wodnego polem elektrostatycznym i powietrzem kształującym.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p><i>Techniki automatyzacji natrysku stosowane w instalacji:</i></p> <p><u><i>o) Zastosowanie robotów</i></u></p> <p>Roboty wykorzystane w procesie lakierni pojazdów to roboty FANUC z aplikatorami firmy SAMES. Lakierowanie powierzchni cargo odbywa się za pomocą robotów Fanuc z użyciem automatycznych pistoletów pneumatycznych TRP 502 Air spray.</p> <p><u><i>p) Zastosowanie maszyn</i></u></p> <p>Aplikacja ręczna będzie się odbywała przy użyciu pistoletów natryskowych.</p>
BAT 24	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie b) i d) BAT 24.</p> <p><i>Techniki stosowane w instalacji:</i></p> <p><u><i>b) Powłoka na bazie wody.</i></u></p> <p>Proces malowania nawierzchniowego prowadzony będzie w przeważającej większości (70% samochodów) z zastosowaniem wyłącznie farb na bazie wody. Przewiduje się, że tylko do ok. 30% produkowanych samochodów będzie lakierowanych z użyciem ostatniej warstwy rozpuszczalnikowego lakieru nawierzchniowego.</p> <p><u><i>d) Proces nakładania trzech warstw na mokro.</i></u></p> <p>Zastosowany zostanie system 4WET, który będzie polegał na nakładaniu kolejnych warstw farby Base Coat na mokro, bez czekania, aż poprzednia warstwa wyschnie.</p> <p>W odniesieniu do poziom emisji LZO powiązanego z BAT (BAT-AEL) – maksymalny poziom emisji LZO z powlekania pojazdów dostawczych przyjęto jako 20 g/m², czyli górna granica dopuszczalnej emisji zgodnie z BAT 24.</p>



W celu redukcji/minimalizacji wpływu na środowisko instalacji IPPC Lakiernia stosowany jest system zarządzania środowiskiem oraz przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
BAT 1	<p>Instalacja jest objęta istniejącym systemem zarządzania środowiskiem ISO 14001:2015.</p> <p>System posiada wszystkie elementy wskazane w BAT 1., zakład nie posiada jedynie planu zarządzania odorami, ponieważ obecnie zakład nie posiada substancji emitujących odory, nie stwierdzono też skarg w tym zakresie.</p> <p>System jest co roku audytowany przez firmę zewnętrzną. Zakład posiada certyfikat wydany przez akredytowaną jednostkę, potwierdzający zgodność ze standardem ISO 14001:2015.</p>
BAT 2	<p>Możliwe miejsca ograniczenia zużycia rozpuszczalników analizowane są począwszy od wstępnego etapu projektowania i będą analizowane również w trakcie eksploatacji instalacji.</p> <p>W celu zminimalizowania emisji LZO proces lakierowania będzie prowadzony w 70% z użyciem wyłącznie środków wodorocieńczalnych, a w 30% na wodną bazę będzie nałożony bezbarwny lakier rozpuszczalnikowy.</p> <p>W celu ograniczenia zużycia energii w lakierni prowadzony będzie proces nanoszenia powłok mokro na mokro.</p>

W celu redukcji/minimalizacji wpływu na środowisko systemu zarządzania energią w instalacji IPPC Lakiernia stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
BAT 8	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie d) BAT 8.</p> <p><i>d) Utwardzanie radiacyjne</i></p> <p>Suszenie radiacyjne IR wykorzystywane jest w procesie napraw lakierniczych. Naprawa odbywa się w kabinach Paint Repair gdzie przeprowadzane są punktowe naprawy powłoki lakierniczej (np. dachu,</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>maski), przygotowanie karoserii (ręczne szlifowanie powierzchni), aplikacja powłoki lakierniczej (za pomocą aplikacji ręcznej pistoletem pneumatycznym, natryskowym). Do takich napraw używane są lakiery 2K (dwuskładnikowe rozpuszczalnikowe), które są utwardzane radiacyjnie za pomocą lamp IR.</p>
<p>BAT 16</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b), d) BAT 16.</p> <p><i>Techniki ograniczenia zużycia energii przez system redukcji LZO stosowane w instalacji:</i></p> <p><u>a) utrzymanie stężenia LZO wysyłanych do układu oczyszczania gazów wylotowych z wykorzystaniem wiatraków z napędem o zmiennej częstotliwości</u></p> <p>Zastosowanie falowników na wentylatorach - w zależności od wypełnienia pieca reguluje się prędkość wentylatora wyciągowego.</p> <p><u>b) wewnętrzne zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych.</u></p> <p>Zagęszczenie rozpuszczalników następuje przez recyrkulację powietrza w kabinach lakierniczych.</p> <p><u>d) technika plenum, mająca na celu ograniczenie objętości gazów odlotowych</u></p> <p>Ograniczenie objętości gazów odlotowych następuje poprzez recyrkulację powietrza w kabinach lakierniczych w strefach automatycznych.</p>
<p>BAT 17</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), b) BAT 17.</p> <p><i>Techniki ograniczenia emisji NO_x i CO stosowane w instalacji:</i></p> <p><u>a) Optymalizacja warunków obróbki termicznej (projektowanie i działanie)</u></p> <p>Na etapie projektowym wzięto pod uwagę optymalizację warunków spalania w punktach, gdzie wymagana jest określona temperatura procesu.</p> <p><u>b) Stosowanie palników z niską emisją NO_x</u></p> <p>W RTO zastosowano palniki z niską emisją NO_x i CO.</p> <p>W odniesieniu do poziom emisji powiązanego z BAT (BAT-AEL) - poziomy emisji NO_x oraz CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej zostały przyjęte jako górne granice z zakresu dopuszczonego przez BAT 17 ze względu na brak potwierdzenia w dokumentacji deklaracji producenta dopalacza termicznego, czyli:</p>



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p>-130 mg/Nm³ dla emisji NO_x - oraz 150 mg/Nm³ dla emisji CO</p>
<p>BAT 18</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie d) BAT 18.</p> <p><i>Techniki ograniczenia emisji pyłów stosowane w instalacji:</i></p> <p><u>d) oddzielanie mgły natryskowej na sucho przy użyciu filtrów</u></p> <p>Na kabinach lakierniczych zostaną zastosowane filtry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na emitorze E-G50.2 (kabiny BC/CC)– tzw. dry scrubber, z kilku stopniowym systemem filtracji, - na emitorze E-G50.6 (kabina poprawek lakierniczych) – filtry G3/EU3, - na emitorze E-G70.5a i E-G70.5b (kabina poprawek lakierniczych) – filtry G3/EU3 <p>W odniesieniu do poziomu emisji powiązanego z BAT (BAT-AEL) - poziom emisji pyłu został przyjęty jako 3 mg/Nm³ czyli górna granica dopuszczalnej emisji pyłu z procesu powlekania pojazdów (powlekania natryskowego) zgodnie z BAT 18.</p>
<p>BAT 19</p>	<p>Zakład stosuje techniki opisane w punkcie a), f), g) BAT 19.</p> <p><i>Techniki zarządzania;</i></p> <p><u>a) Plan racjonalizacji zużycia energii</u></p> <p>Zintegrowany System Zarządzania obejmuje analizę zużycia energii, ustalenie wskaźników zużycia energii.</p> <p>Zakład posiada obecnie certyfikat wydany przez akredytowaną jednostkę, potwierdzający zgodność ze standardem ISO 50 001:2015.</p> <p>Zużycie energii elektrycznej, cieplnej i gazu jest na bieżąco monitorowane w systemie komputerowym AsixEnergy.</p> <p>Raz w roku w ramach ISO 50 001 sporządzany jest również bilans energetyczny zakładu (przeгляд energetyczny) obejmujący wszystkie rodzaje energii zużywanej przez zakład z podziałem na poszczególne wydziały i grupy urządzeń. Wyniki tego przeglądu są pokazywane na Przeglądzie Zarządzania z najwyższym kierownictwem. Na podstawie ustaleń z kierownictwem opracowywane są zadania programowe na dany rok, które mają umożliwić zmniejszenie zużycia energii.</p> <p>Co roku w ramach systemu ISO określone są też cele energetyczne (wskaźniki zużycia energii – zazwyczaj w kWh/samochód) dla zakładu, których osiągnięcie jest co miesiąc śledzone i raportowane do kierownictwa.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC Lakiernia
	<p><i>Techniki związane z procesem:</i></p> <p><u>f) Dostosowanie przepływów powietrza procesowego i gazów wylotowych</u></p> <p>Przepływy powietrza i gazów wylotowych są dostosowane do potrzeb poprzez zastosowanie wentylatorów z falownikami.</p> <p><u>g) Recyrkulacja gazów wylotowych z komory natryskowej</u></p> <p>Powietrze odprowadzane z kabin lakierniczych jest recyrkulowane.</p> <p>W odniesieniu do poziomu efektywności środowiskowej powiązanego z BAT (BAT-AELP) – zużycie energii nie przekroczy 2 MWh/powleczony pojazd zgodnie z BAT19.</p>

”

XII. W rozdziale „III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”

Punkt „1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.”
otrzymuje brzmienie:

„1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Do czasu zakończenia produkcji samochodów osobowych.

1.1.1. Standardy emisyjne lotnych związków organicznych (LZO) z Instalacji IPPC Lakiernia, 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	60 g/m ² lub 1,9 kg/sztukę + 41 g/m ²

*- 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 S₁ dla LZO działających szkodliwie na rozrodczość z przypisanym zwrotem R61, dla emitorów 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.

1.1.2. Dopuszczalna emisja roczna do powietrza:

Dopuszczalna roczna emisja z Instalacji IPPC Lakiernia wraz z instalacjami pomocniczymi (bilansowanymi łącznie): 904 Mg LZO/rok

Dopuszczalna emisja roczna pyłu ogółem: 24,56 Mg/rok

Dopuszczalna roczna emisja pyłu zawieszonego PM 10: 17,36 Mg/rok

Dopuszczalna roczna emisja pyłu zawieszonego PM 2,5: 15,94 Mg/rok

1.2. Po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych

1.2.1. Instalacja IPPC Lakiernia linia I3 w obiekcie G50 i G70.

- Dopuszczalny standard emisyjny dla Instalacji IPPC Lakiernia linia 3 – wyrażony jako stosunek masy LZO do jednostki powierzchni produktu wynosi: 70 g/m²;
- Dopuszczalny poziom emisji LZO (BAT-AEL): 20 g/m² produktu;
- Dopuszczalny poziom emisji pyłu ogółem (BAT-AEL) z procesu natryskowego nanoszenia powłok lakierniczych (emitory E-G50.2, E-G50.6, E-G70.5A, E-G70.5B): 3 mg/Nm³;
- Dopuszczalny poziom emisji NOx (BAT-AEL) dla dopalacza RTO (emitor E-G50.3): 130 mg/Nm³;
- Dopuszczalny (wskaźnikowy) poziom emisji CO dla dopalacza RTO (emitor E-G50.3) wynikający z konkluzji BAT: 150 mg/Nm³.
- Dopuszczalny ładunek roczny LZO: 314,4 Mg/rok;
- Dopuszczalny ładunek roczny pyłu ogółem: 4,674 Mg/rok;
- Dopuszczalny ładunek roczny NOx: 11,62 Mg/rok;
- Dopuszczalny ładunek roczny CO: 3,25 Mg/rok.

1.2.2. Instalacja pomocnicza IPPC linia In1 w obiekcie G40 (powlekanie elementów metalowych).

- Standard emisyjny S1:
 - 75 mg Corg/Nm³ dla każdego emitora odprowadzającego zanieczyszczenia procesu nakładania powłoki (emitory E-1 i E-2);
 - 50 mg Corg/Nm³ dla każdego emitora odprowadzającego zanieczyszczenia procesu suszenia (emitory E-3 i E-4.1 lub E-4.2 oraz E-4.1.1 lub E-4.2.1).
- Standard emisyjny S2: 20%.
- Dopuszczalna emisja roczna: 7,126 Mg LZO/rok."

XIII. W rozdziale „III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.” Punkt „2.Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami.”

otrzymuje brzmienie:

„2.Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami.

2.1. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w Instalacji IPPC Lakiernia oraz Instalacji pomocniczej IPPC linia In1 w ciągu roku.

a) Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
1	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	200,0
2	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	100,0
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5,0
4	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	30,0
5	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	30,0
6	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	30,0
7	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	10,0
8	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0
9	13 08 02*	Inne emulsje	100
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40,0
11	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5,0
12	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	600
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
14	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	500,0

b) Odpady inne niż niebezpieczne.

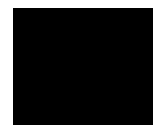
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
1	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15*	30,0
2	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	400,0
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	5,0
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	600,0
5	19 08 99	Inne niewymienione odpady	5,0

2.2. Charakterystyka wytwarzanych odpadów w Instalacji IPPC Lakiernia oraz Instalacji pomocniczej IPPC linia In1 z uwzględnieniem źródła powstawania, składu chemicznego.

a) Odpady niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
1	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Źródło powstawania: odpady powstają w procesie koagulacji w oczyszczalni ścieków w obiekcie G40 – odpad z oczyszczania ścieków po oczyszczeniu krat i podestów roboczych instalacji, Skład chemiczny: związki organiczne, w tym rozpuszczalniki – alkohole, estry i węglowodory aromatyczne, Właściwości: łatwopalne, drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne,
2	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	Źródło powstawania: odpady powstają w obiektach G40 i G50 z czyszczenia systemów rozprawdzania farb, Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne - alkohole, estry i węglowodory aromatyczne, Właściwości: łatwopalne, drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne,
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Źródło powstawania: odpady powstają w obiektach G40 i G50 w procesie odpowietrzania lub czyszczenia układu pompowego PCV, Skład chemiczny: kleje i szczeliwa zawierające plastizol poliakrylowy, poliester, ftalan dwuizononylu, kauczuk, disulfid di(benzotiazol-2-ilowy, destylaty ciężkie obrabiane wodorem, cynk, siarkę, polimery, kopolimery, amidy, hydrazyd benzenosulfonylowy, tlenek wapnia, żywicę epoksydową. Właściwości: drażniące, uczulające, ekotoksyczne,
4	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Źródło powstawania: odpady powstają w obiekcie G40 w procesie fosforanowania, Skład chemiczny: wodorofosforany cynku, niklu i magnezu oraz kwas heksafluoro-krzemowy i azotan sodu. Właściwości: drażniące, ostra toksyczność, mutagenne, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, działające

			toksycznie na narządy docelowe, uczulające, ekotoksyczne,
5	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Źródło powstawania: odpady powstają w obiektach G40 i G50 w wannach z kąpielami odtłuszczającymi, Skład chemiczny: kwasy nieorganiczne (np. kwas azotowy (V), kwas siarkowy, kwas fosforowy) i nieorganiczne (kwas mrówkowy), sole metali (np. triazotan itru, siarczan żelaza, azotan sodu, sole cyrkonu), zasady (wodorotlenek potasu), heksafluorocyrkonian diwodoru, alkohole, Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe, ekotoksyczne.
6	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Źródło powstawania: odpady powstają w separatorze oleju, na oczyszczalni ścieków w obiekcie G50, Skład chemiczny: wodorotlenek potasu, fosforan trójpotasowy, pirofosforan tetrapotasu, alkohole C9-C11 oraz C10-12 etoksylogowane, azotan(III) sodu, tłuszczowy spolimeryzowany Właściwości: drażniące – działanie drażniące, ekotoksyczne.
7	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Źródło powstawania: odpady powstają na wydziale montażu końcowego samochodów, Skład chemiczny: oleje mineralne, nafta, węglan wapnia, Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne,
8	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Źródło powstawania: odpady powstają w obiektach G40 i G50 z pracy maszyn i urządzeń, Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, baza olejowa i dodatki, Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne,
9	13 08 02*	Inne emulsje	Źródło powstawania: odpady powstają w obiektach G40 i G50 w wannach z kąpielami odtłuszczającymi, Skład chemiczny: wodorotlenek potasu, fosforan trójpotasowy, pirofosforan tetrapotasu, alkohole C9-C11 oraz C10-12 etoksylogowane, azotan(III) sodu, tłuszczowy spolimeryzowany, Właściwości: drażniące, ekotoksyczne,
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku rozpakowywania surowców obiektach G40 i G50, Skład chemiczny: tworzywa sztuczne - PE, PP, PCW, PS, PTE oraz inne tworzywa



			<p>sztuczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zawierającymi związki organiczne klasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008,</p> <p>Właściwości: łatwopalne, drażniące, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne, działanie toksyczne na narządy docelowe, mutagenne, rakotwórcze, działanie szkodliwe na rozrodczość,</p>
11	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku zużycia surowców do konserwacji urządzeń i maszyn w obiektach G40 i G50,</p> <p>Skład chemiczny: opakowania stalowe ciśnieniowe po środkach smarowych lub czyszczących. Zawierające zwykle pozostałości substancji niebezpiecznych,</p> <p>Właściwości: łatwopalne, drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe, ekotoksyczne</p>
12	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w obiektach G40 i G50 w wyniku czyszczenia maszyn i urządzeń oraz wymiany filtrów,</p> <p>Skład chemiczny: bawełna, len, wełna, tworzywa sztuczne, papier zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, kwasy, zasady, rozpuszczalniki organiczne,</p> <p>Właściwości: łatwopalne, drażniące, ostra toksyczność, uczulające, ekotoksyczne, działanie toksyczne na narządy docelowe, mutagenne, rakotwórcze, działanie szkodliwe na rozrodczość,</p>
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Źródło powstawania: odpady (zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne) powstają w wszystkich obiektach produkcyjnych,</p> <p>Skład chemiczny: rtęć, wyłączniki lub podświetlacze, baterie i akumulatory, tworzywa sztuczne zawierające związki bromu zmniejszające palność, azbest oraz części składowe zawierające azbest, wodorochlorofluorowęglowodory (HCFC), chlorofluorowęglowodory (CFC), wodorofluorowęglowodory (HFC) lub węglowodory (HC), wyświetlacze ciekłokrystaliczne wraz z obudową, podświetlacze z gazowymi lampami wyładowczymi, oleje ze sprężarek</p> <p>Właściwości: ekotoksyczne,</p>
14	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w obrębie oczyszczalni ścieków lakierniczych,</p>

		oczyszczania ścieków przemysłowych	Skład chemiczny: związki organiczne, chlorki, siarczany, fluorki, cynk, ołów, kadm, miedź, chrom, nikiel, rtęć, arsen, selen, Właściwości: drażniące, działające toksycznie na narządy docelowe, ostra toksyczność, rakotwórcze, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, uczulające, ekotoksyczne,
--	--	------------------------------------	---

b) Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
1	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15*	Źródło powstawania: szlamy z procesu katarforezy powstające w obiektach G40 i G50, Skład chemiczny: szlamy wodne zawierające pastę, żywicę, farby wodne rozpuszczane wodą, mleczko wapienne, koagulanty oraz kwas sulfamidowy, Właściwości: obojętne,
2	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Źródło powstawania: odpady powstają w obiektach G40 i G50 w wyniku czyszczenia instalacji rozproszania farb, Skład chemiczny: mieszanina wody i rozpuszczalnika wodnego, rozpuszczalników organicznych oraz pigmentów zawartych w farbach, Właściwości: obojętne.
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Źródło powstawania: odpady powstają w obiektach G40 i G50 w wyniku szlifowania powierzchni, Skład chemiczny: papier ścierny, tarcze szlifierskie, tlenki żelaza, Właściwości: obojętne .
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Źródło powstawania: odpady powstają w obiektach G40 i G50 w wyniku czyszczenia maszyn i urządzeń oraz wymiany ubrań roboczych, Skład chemiczny: zużyte ubrania robocze i materiały chłonne, bawełna, len, wełna, tworzywa sztuczne, papier, Właściwości: obojętne
5	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Źródło powstawania: odpady powstające w obrębie oczyszczalni ścieków lakierniczych, Skład chemiczny: żwir z filtrów żwirowych, Właściwości: obojętne.

2.3. Miejsce i sposób magazynowanych odpadów oraz opis dalszego sposobu gospodarowania wytworzonymi odpadami w Instalacji IPPC Lakiernia oraz Instalacji pomocniczej IPPC linia In1.

a) Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w paletopojemnikach w oczyszczalni ścieków obiekcie G40. Po zapełnieniu paletopojemnika, odpady przewożone będą do magazynu odpadów G20.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami
2	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	Odpady w obiekcie G50 przekazywane będą z systemu lakierniczego do zbiornika pośredniego (150 dm ³), a następnie do paletopojemnika lub innego dedykowanego pojemnika transportowego. (2 paletopojemniki 1 m ³). Odpady będą przewożone z G40/G50 do zbiorczego magazynu odpadów niebezpiecznych w G20 - w zależności od dostępności miejsca.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeniwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w kontenerach typu ASP 800 lub innych, dedykowanych pojemnikach, ustawionych na wydziale lakierni, natomiast odpady powstałe w wyniku oczyszczania pistoletów aplikacyjnych magazynowane będą w metalowych pojemnikach umieszczonych w pobliżu stanowisk aplikacji mas PCV. Po zapełnieniu kontenera odpady przewożone będą do magazynu odpadów G20.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.

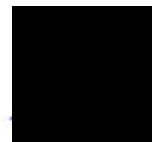
4	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpady magazynowane w kontenerach typu ASP 800 lub innych dedykowanych pojemnikach. Odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach w G40 oraz przewożone z G40 do zbiorczego magazynu odpadów niebezpiecznych w G20 - w zależności od dostępności miejsca.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
5	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady szlamu po opróżnieniu wani magazynowane będą w kontenerach ASP800 lub innych dedykowanych pojemnikach w obiektach G40 i G50. Po wypełnieniu kontenera odpady przewożone będą do magazynu odpadów G20.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
6	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na oczyszczalni G40 i G50 oraz przewożone z G40/G50 do zbiorczego magazynu odpadów niebezpiecznych w G20 - w zależności od dostępności miejsca.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
7	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Odpady magazynowane w szczelnych oznakowanych metalowych beczkach o pojemności 200 l lub innych dedykowanych pojemnikach. Po zebraniu odpowiedniej partii odpady przewożone będą do magazynu odpadów G20.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
8	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane w szczelnych oznakowanych metalowych beczkach o pojemności 200 l lub innych	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie

			dedykowanych pojemnikach. Po zebraniu odpowiedniej partii odpady przewożone będą do magazynu odpadów G20.	gospodarowania tymi odpadami.
9	13 08 02*	Inne emulsje	Odpady magazynowane będą w stacjonarnym zbiorniku, o pojemności 10 m ³ , zlokalizowanym na linii fosforowania oraz w beczkach 200 dm ³ lub innych, dedykowanych pojemnikach. Odpady ze zbiornika odpompowywane będą za pomocą króćca bezpośrednio do cysterny odbiorcy. Odpady w beczkach przewożone będą do magazynu odpadów w obiekcie G20.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w beczkach o pojemności 200 dm ³ , w innych dedykowanych pojemnikach bądź luzem na drewnianych paletach. Po zebraniu odpowiedniej partii odpady przewożone będą do magazynu odpadów G20.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
11	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą w beczkach bądź innych pojemnikach. Po zebraniu odpowiedniej partii odpady przewożone będą do magazynu odpadów G20.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
12	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w beczkach lub innych dedykowanych pojemnikach, które po wypełnieniu przewożone będą do magazynu odpadów G20 oraz w szczelnych kontenerach	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.

		substancjami niebezpiecznymi	o pojemności 14 - 35 m ³ umieszczonych w wyznaczonych miejscach przy obiektach G40 i G50.	
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, do których wkładane będą, w dedykowanych opakowaniach tekturowych odpady. Po wypełnieniu kontenerów odpady przewożone będą do magazynu odpadów G20.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
14	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady, po odwodnieniu i zagęszczeniu na prasie, magazynowane w kontenerach lub innych dedykowanych pojemnikach, umieszczonych na terenie oczyszczalni ścieków w obiektach G40 i G50.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.

b) Odpady inne niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15*	Odpady magazynowane w kontenerze lub innych dedykowanych pojemnikach umieszczonych na oczyszczalni ścieków obiektu G40, które po wypełnieniu przewożone będą do magazynu odpadów G20 oraz w zbiorniku stacjonarnym o pojemności 30m ³ w obiekcie G50 będą przekazywane na oczyszczalnię do procesu koagulacji i filtracji, a następnie magazynowane w paletopojemnikach lub kontenerach skąd będą odbierane.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
2	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż	W obiekcie G50 odpady spływać będą z systemu lakierniczego do zbiornika pośredniego a potem do	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne



		wymienione w 08 01 19	paletopojemnika lub innego, dedykowanego pojemnika transportowego. Po zapelnieniu zbiornika odpady będą odbierane przez odbiorcę zewnętrznego. W obiekcie G40 odpady będą magazynowane w paletopojemniku lub innym dedykowanym pojemniku.	zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w pojemnikach/kontenerach przy linii technologicznej i przewożone z G40, G50 do magazynu G20 gdzie będą magazynowane w beczkach o pojemności 200 dm ³ lub innych pojemnikach.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpady magazynowane będą w szczelnych kontenerach, o pojemności 30 m ³ , umieszczonych w wyznaczonych miejscach, przy obiektach G40 i G50. Odpady będą przewożone z G40/G50 do zbiorczego magazynu odpadów niebezpiecznych w G20 – w zależności od dostępności miejsca.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
5	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające okresowo, magazynowane będą w oznakowanych szczelnych kontenerach lub innych dedykowanych pojemnikach transportowych. Odpady mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach w oczyszczalniach ścieków G40 i G50.	Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.

2.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków w zakresie ochrony przeciwpożarowej oraz BHP, zgodnie z warunkami, które zostały określone w opracowaniu pn. Operat przeciwpożarowy dla: miejsc magazynowania i wytwarzania odpadów Opel Manufacturing Poland Sp. z o.o. ul. Adama Oplą 1, 44-121 Gliwice”, sporządzony w trybie

art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14.12.2012 r. o odpadach, wykonanym w lipcu 2021r przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr uprawnienia 505/2009) zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach z dnia 27 lipca 2021r. znak MZ.5560.52-2.2021.KP.”

**XIV. W rozdziale „V. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.”
Punkt „4. Monitoring emisji do powietrza.”
otrzymuje brzmienie:**

„4. Monitoring emisji do powietrza.

4.1. Do czasu zakończenia produkcji samochodów osobowych.

Monitoring emisji do powietrza Instalacji IPPC Lakiernia i instalacji pomocniczych winien być prowadzony zgodnie z przepisami wykonawczymi do ustawy Prawo ochrony środowiska.

4.2. Po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych.

4.2.1. Instalacja IPPC Lakiernia linia I3 w obiekcie G50 i G70:

- a) sprawdzanie dotrzymania standardów emisyjnych poprzez wykonywanie bilansu masowego LZO;
- b) prowadzenie pomiarów emisji:

Emitor	Źródło emisji	Pomiar	Częstotliwość pomiaru
E-50.ED1	Proces ELPO	LZO	Raz na rok
E-50.ED2	Komora suszarnicza pieca ELPO	LZO	Raz na rok
E-50.ED3	Piec ELPO – strefa schładzania	LZO	Raz na rok
E-G50.1	Obszar nakładania uszczelnień i wygłuszeń SEALER&ADHESIVES	LZO	Raz na rok
E-G50.2	Kabiny lakiernicze BC i CC	LZO	Pomiar ciągły
		pył	Raz na rok
E-G50.2.1	BC COLOR - strefa schładzania po suszarce międzyoperacyjnej	LZO	Raz na rok
E-G50.3	Piec TC, Piec I/O WHITE, Piec I/O COLOR - po urządzeniu oczyszczającym	LZO za dopalaczem	Raz na rok

Emitor	Źródło emisji	Pomiar	Częstotliwość pomiaru
		NOx za dopalaczem	Raz na rok
		CO za dopalaczem	Raz na rok
E-G50.3.1	Piec TOP COAT - strefa schładzania	LZO	Raz na rok
E-G50.6	Obszar poprawek lakierniczych	LZO	Raz na 3 lata (emisja mniejsza niż 0,1 kg C/h)
		pył	Raz na rok
E-G50.7	Mieszalnia farb (Paint Mix)	LZO	Raz na rok
E-G70.5a i E-G70.5b	Kabina poprawek lakierniczych – powlekanie natryskowe	LZO	Raz na 3 lata (emisja mniejsza niż 0,1 kg C/h)
		Pył	Raz na rok
E-G70.6	Kabina poprawek lakierniczych – przygotowanie farb	LZO	Raz na 3 lata (emisja mniejsza niż 0,1 kg C/h)

4.2.2. Instalacja pomocnicza IPPC linia In1 w obiekcie G40:

- a) sprawdzanie dotrzymania standardów emisyjnych poprzez wykonywanie bilansu masowego LZO;
- b) prowadzenie pomiarów emisji:

Emitor	Źródło emisji	Pomiar	Częstotliwość pomiaru
E-3	komora suszarnicza pieca ELPO z dopalaczem	LZO za dopalaczem	Raz na rok

”

- XV. W rozdziale „VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach odbiegających od normalnych.”
otrzymuje brzmienie:

„VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach 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 urządzeń oczyszczających:

- Instalacja IPPC Lakiernia linia I3 w obiekcie G50 i G70:

Wielkość maksymalnej emisji chwilowej dla sytuacji awaryjnej wynosi:

Zanieczyszczenie	EMISJA MAKSYMALNA [kg/h]		
	Emitor E-G50-2.2 piec I/O WHITE	Emitor E-G50-2.3 piec I/O COLOR	Emitor E-G50-3.2 piec TopCoat
LZO	10,0078	4,2401	19,0681
LZO w przeliczeniu na Corg.	6,0490	2,6999	13,8160

Czas niezbędny na zatrzymanie instalacji w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej wynosi ok. 1h.

- Instalacja pomocnicza IPPC linia In1 w obiekcie G40:

Wielkość maksymalnej emisji chwilowej dla sytuacji awaryjnej:

Zanieczyszczenie	EMISJA MAKSYMALNA [kg/h]	
	Emitor E-3 piec ELPO	Emitor E-G50-4.1 lub E-4.2 piec PRIMER (po uszczelnianiu)
LZO	3,3478	0,2403
LZO w przeliczeniu na Corg.	1,7932	0,1922

Czas niezbędny na zatrzymanie instalacji w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej wynosi ok. 1h.”

XVI. W rozdziale „VIII. Zobowiązuje się Stellantis Gliwice Sp. z o.o. w Gliwicach do:” otrzymuje brzmienie:

1. Poinformowania organu o terminie zaprzestania produkcji samochodów osobowych i uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych.
2. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji ustalonych w punkcie V. decyzji.
3. Utrzymywania we właściwym stanie technicznym punktów służących do pomiarów kontrolnych emisji do powietrza zlokalizowanych zgodnie z normą PN_Z-04030-7/94.
4. Posiadania **od 9 grudnia 2024 r** certyfikowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego w oparciu o normę ISO 14001:
 - obejmującego program monitorowania i pomiarów opisany w BAT 1 punkt XV,
 - uwzględniającego wzajemne powiązania pomiędzy różnymi komponentami środowiska, w szczególności zachowania odpowiedniej równowagi między ograniczeniem emisji rozpuszczalników, a zużyciem wody opisany w BAT 20 punkt (ii) b zgodnie z BAT 1 Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.
5. Spełniania **od 9.12.2024r.** przez Instalację IPPC Lakiernia linia I3 poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla:
 - ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX) – (0,1-0,4 mg/l),
 - Fluorek (F) – (2-25 mg/l),
 - Nikiel (Ni) – (0,05-0,4 mg/l),
 - Cynk (Zn) – (0,05 – 0,6 mg/l)

zgodnie z BAT 21 Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.
6. Posiadania certyfikowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego w oparciu o normę ISO 14001 obejmującego: **plan zarządzania odorami** zawierający wszystkie elementy wymienione w BAT 23 w przypadku gdy zostanie zatwierdzony do stosowania na terenie instalacji Lakiernia linia In3 materiał mogący powodować uciążliwość zapachową lub zostanie złożona skarga mieszkańców dotycząca uciążliwości zapachowej zgodnie z BAT 1 Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.

7. Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska sprawozdań obejmujących :
- wyniki pomiarów emisji substancji i energii do środowiska w zakresie określonym w punkcie V4i V5 decyzji w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów,
 - roczny bilans masy zużytych LZO, wielkość produkcji (ilość samochodów/rok, powierzchnia lakierowanych samochodów/rok) oraz wyznaczony w oparciu o te dane wskaźnik emisji LZO (g/m^2) do końca I kwartału po zakończeniu roku kalendarzowego.”

XVII. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie:

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 18 października 2016r. nr 2420/OS/2016 Marszałek Województwa Śląskiego, udzielił w formie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego dla Spółki Stellantis Gliwice Sp. z o.o. w Gliwicach dla instalacji IPPC: do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3 oraz do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200t rocznie, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3811/OS/2017 z dnia 16 listopada 2017r, z dnia 16 lutego 2022r. nr 807/OS/2022.

W dniu 2 sierpnia 2021r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony z dnia 30 lipca 2021r. o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika ze zmiany profilu produkcji i wymaga zmian w zakresie:

- zmiany opisu rodzaju prowadzonej działalności punkt I.1. pozwolenia, zmiany charakterystyki instalacji i stosowanych technologii punkt I.2. pozwolenia, zmiany zużycia mediów i surowców w punkcie I.8 pozwolenia, w związku ze zmianami profilu produkcji samochodów osobowych na samochody dostawcze,

- konieczności dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do wymogów konkluzji BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w punkcie I.3 pozwolenia oraz punkcie II pozwolenia,

- zmiany emisji gazów i pyłów do atmosfery, urządzeń redukujących emisję pyłowo-gazową, zmiany warunków wprowadzania pyłów i gazów do powietrza w związku z ograniczeniem wykorzystania istniejącej instalacji IPPC Lakierni w punkcie I.3 i I.4 pozwolenia, oraz w punkcie III

pozwolenia w związku ze zmianami profilu produkcji samochodów osobowych na samochody dostawcze,

- konieczności dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do obowiązujących przepisów prawnych, w związku ze zmianą przepisów wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r w sprawie zmiany ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. 2018 poz. 1592) oraz ustawą z dnia 19 lipca 2019 roku o zmianie ustawy o utrzymaniu porządku i czystości w gminach oraz niektórych ustaw, zmiana w zakresie rodzaju i ilości wytwarzanych i magazynowanych odpadów,

- zmianą w zakresie gospodarki wodno ściekowej w związku z budową nowej podczyszczalni ścieków w obiekcie G50 w punkcie I.5. pozwolenia,

- zmianą ilości źródeł hałasu w punkcie I.7. pozwolenia w związku ze zmianami profilu produkcji samochodów osobowych na samochody dostawcze,

- zmiany w zakresie monitorowania środowiska i kontroli eksploatacji instalacji w punkcie V pozwolenia w związku z wymogami konkluzji BAT,

- zmiany warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii występujące w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – rozruch i zatrzymanie oraz awaria instalacji w związku ze zmianami profilu produkcji samochodów osobowych na samochody dostawcze w punkcie VI pozwolenia.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym :

- 1) zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ;
- 2) operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach znak: MZ.5560.52-2.2021.KP z dnia 27 lipca 2021r. uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym.

Przedmiotową instalację kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 2.7) oraz 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 poz. 1169), a także do instalacji określonych w § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
- 3) wnioskowana zmiana stanowi istotną zmianę instalacji, rozumianą jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy

POŚ, w związku z powyższym została wniesiona przez Stronę opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl. Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wyjaśniał i wzywał stronę do złożenia uzupełnień pismami: z dnia 14 września 2021r., z dnia 08 listopada 2021r., z dnia 17 listopada 2021r., z dnia 28 lutego 2022r., z dnia 16 marca 2022r., z dnia 23 maja 2022r.

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach: z dnia 30 września 2021r., z dnia 13 grudnia 2021r., z dnia 04 marca 2022r., z dnia 24 marca 2022r., z dnia 01 kwietnia 2022r., z dnia 19 maja 2022r., z dnia 03 czerwca 2022r., z dnia 01 lipca 2022r., z dnia 11 października 2022r.

W toku przedmiotowego postępowania zgodnie z art. 183 c ust. 1 oraz ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach postanowieniem z dnia 14 kwietnia 2022r. znak MZ.5260.8-2.2022.DŻ pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony dla instalacji dla instalacji IPPC: do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ oraz do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200t rocznie zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 i miejsc magazynowania odpadów na ww. terenie.

Organ stwierdził, że Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego ponieważ pozwolenie :

- nie obejmuje poboru wody powierzchniowej ani podziemnej (woda dostarczana jest z sieci wodociągowej będącej własnością innego podmiotu z wodociągu Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach),

- nie obejmuje wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi (ścieki przemysłowe wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu - Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach).

Zgodnie z art. 185 ust. 1a POŚ, stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi będą odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017r. – Prawo wodne, w tym Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie. Równocześnie zgodnie z art. 192 POŚ - przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego pismem z dnia 09 maja 2022r., z dnia 08 sierpnia 2022r., z dnia 10 października 2022r. zawiadomił Stronę na podstawie art. 36 § 1 KPA, że sprawa wszczęta na wniosek spółki w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, nie zostanie załatwiona w terminie. Organ wyjaśnił przyczyny tego stanu rzeczy i pouczył o prawie wniesienia ponaglenia.

Pismem z dnia 8 listopada 2022r. znak OE-PZ.KW-00061/22 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może

powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19).

Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w

art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA.

Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

- I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji;**
- II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii;**

- III. **Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii;**
- V. **Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji;**
- VI. **Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach odbiegających od normalnych;**
- VIII. **Zobowiązuje się Stellantis Gliwice Sp. z o.o. w Gliwicach do:.**

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

- **Informacji dotyczącej rodzaju prowadzonej działalności i parametrów instalacji oraz zużycia materiałów, energii i paliw.**

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie rodzaju prowadzonej działalności i parametrów instalacji, monitoringu procesów technologicznych, zużycia materiałów, energii i paliw wynika z konieczności dostosowania instalacji do zmiany profilu produkcji samochodów osobowych na samochody dostawcze oraz konieczności dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do wymogów konkluzji BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.

- **ochrony powietrza:**

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza wynika z planowanego wprowadzenia do produkcji samochodów dostawczych oraz uruchomienia nowej lakierni nadwozi o zdolności produkcyjnej 108 tys. samochodów dostawczych rocznie oraz konieczności spełniania wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Przewidywane zużycie rozpuszczalników organicznych w lakierni w obiekcie G50 wyniesie około 592 Mg/rok. Z chwilą wprowadzenia do produkcji samochodów dostawczych nastąpi zakończenie produkcji samochodów osobowych, a obecna lakiernia nadwozi samochodów osobowych w obiekcie G40 wykorzystana zostanie w ograniczonym zakresie do lakierowania elementów obudów do baterii samochodów z napędem elektrycznym.

Zakład planuje wykorzystanie istniejącej linii przygotowania podłoża w procesie fosforanowania, nakładania warstwy farby katalforetycznej i uszczelniania połączeń. Całkowita zdolność produkcyjna instalacji będzie się kształtowała na poziomie 216 tys. szt. obudów w skali roku.

Przewidywane zużycie rozpuszczalników organicznych w lakierni w obiekcie G40 wyniesie poniżej 6 kg/h i poniżej 20 Mg/rok. W związku z powyższym instalacja ta nie będzie już wymagała pozwolenia zintegrowanego, będzie natomiast wymagała pozwolenia sektorowego na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

Główne źródła zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC Lakiernia stanowią procesy nakładania powłoki lakierniczej. Z procesu tego emitowane są głównie lotne

związki organiczne (LZO). Zastosowane urządzenie oczyszczające (dopalecz termiczny) zapewnia ograniczenie emisji do poziomu spełniającego standardy jakości powietrza. Poza LZO z instalacji IPPC lakiernia emitowane są zanieczyszczenia pochodzące z procesu spalania gazu ziemnego w dopalaczu termicznym oraz palnikach gazowych instalacji. Nowa instalacja do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 t rocznie, winna spełniać wymagania określone w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku organ uznał, że nowa instalacja lakierni zlokalizowana w obiektach G50 i G70 (instalacja IPPC lakiernia linia I3 – do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 t rocznie) spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Rozwiązania techniczne wymienione w części II. pozwolenia zintegrowanego pozwalają na zminimalizowanie negatywnego wpływu tej instalacji na powietrze. W celu ograniczenia emisji do powietrza z nowej lakierni zastosowano rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych określone w BAT 1, BAT 4, BAT 5, BAT 6, BAT 9, BAT 10, BAT 11, BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 17, BAT 18 oraz BAT 24. W odniesieniu do BAT 23 konkluzje ograniczają możliwość jego zastosowania do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwalny będzie dokuczliwy odór lub gdy dokuczliwość odoru zostanie udowodniona.

Biorąc pod uwagę, że zgodnie z informacjami zamieszczonymi w dokumentacji wnioskowej na dzień dzisiejszy nie zarejestrowano skarg na uciążliwość odorowe, jak również na terenie zakładu nie są stosowane obecnie substancje uznawane za mogące powodować odór, w chwili obecnej nie ma konieczności posiadania przez zakład wdrożonego planu zarządzania odorami. W pozwoleniu zintegrowanym określono jednak, że w przypadku pojawienia się skarg dotyczących uciążliwości odorowej bądź zatwierdzenia do stosowania na terenie zakładu materiału mogącego powodować uciążliwość zapachową, przez operatora instalacji zostanie wdrożony plan zarządzania odorami obejmujący wszystkie elementy wymienione w BAT 23. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej operator instalacji planuje zakończenie produkcji samochodów osobowych przed upływem terminu dostosowania istniejących instalacji IPPC do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w związku z powyższym analizie spełnienia wymagań wynikających z ww. konkluzji BAT została poddana jedynie nowopowstała lakiernia zlokalizowana w obiektach G50 i G70 - instalacja IPPC (stan po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych).

W punkcie III.1. pozwolenia zintegrowanego ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza, z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w trakcie normalnej eksploatacji tych instalacji. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

Dla stanu przed uruchomieniem produkcji samochodów dostawczych, wielkości dopuszczalnej emisji substancji do powietrza zostały ustalone na poziomie określonym w obowiązującym dotychczas pozwoleniu zintegrowanym.

Dodatkowo, w celu potwierdzenia dotychczasowej wielkości emisji pyłu, mając na uwadze udział zakładu w postępowaniu kompensacyjnym prowadzonym przez Urząd Miasta Gliwice, jak również zapisy konkluzji BAT określające poziomy emisji pyłu dla lakierni, w decyzji został określona dopuszczalna wielkość emisji rocznej pyłu, w tym wielkość emisji rocznej pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5.

Dla stanu po uruchomieniu produkcji samochodów dostawczych dla źródeł emisji instalacji IPPC (instalacja w obiekcie G50 i G70) ustalono dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza na zasadach określonych w art. 201 oraz art. 202 ust. 1 i 2 ustawy POŚ – jak dla pozwoleń zintegrowanych.

Nowa instalacja zlokalizowana w obiekcie G50 i G70 winna spełniać zarówno wymagania rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz. 1860), jak i wymagania wynikające z zapisów decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

W związku z powyższym dla instalacji tej został ustalony standard emisyjny LZO jak dla nowej instalacji powlekanie samochodów dostawczych - wyrażony jako stosunek masy LZO do jednostki powierzchni produktu wynoszący: 70 g/m² oraz graniczne wielkości emisyjne wynikające z zastosowania poziomów BAT-AEL. Zgodnie z obowiązującymi instalację wymaganiami konkluzjami BAT w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych poziom emisji LZO powiązany z BAT wynosi nie więcej niż 20 g/m². Biorąc pod uwagę, że wymagania wynikające z konkluzji BAT są bardziej restrykcyjne niż te wynikające ze standardów emisyjnych instalacja musi dotrzymywać emisje LZO na poziomie 20 g/m².

Dla źródeł emisji lakierni zlokalizowanej w obiekcie G40, zgodnie z zapisami art. 203 ust. 3 ww. ustawy POŚ, ustalono dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza na zasadach określonych w art. 224 ust. 2 POŚ – jak dla pozwoleń na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

Zgodnie z art. 224 ust. 4 POŚ, jeżeli dla instalacji albo procesu technologicznego lub operacji technicznej, prowadzonych w instalacji, są ustalone standardy emisyjne, to w pozwoleniu na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza nie określa się dla tej instalacji, procesu lub operacji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami; w pozwoleniu wskazuje się na odstępianie od określenia warunków emisji dla pozostałych gazów lub pyłów.

Biorąc powyższe pod uwagę dla instalacji (lakierni) zlokalizowanej w obiekcie G40 po zmianie profilu produkcji (obecnie lakierowanie elementów metalowych) określono standardy emisyjne LZO zgodnie z załącznikiem nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz. 1860) jako procesu zakwalifikowanego pod „inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru”, dla instalacji zużywających ponad 15 Mg LZO w skali roku.

Przedstawione w dokumentacji wnioskowej obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, uwzględniające zmiany wprowadzone na instalacjach zlokalizowanych na terenie zakładu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Zmiana produkcji samochodów osobowych na produkcję samochodów dostawczych wraz z uruchomieniem nowej lakierni w obiekcie G50 i G70 oraz lakierni w obiekcie G40 nie spowodują zwiększenia dopuszczalnej emisji rocznej substancji, dla których do tej pory były określone w pozwoleniu zintegrowanym wartości dopuszczalnej emisji.

Biorąc pod uwagę, że na terenie zakładu Stellantis Gliwice Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 uruchomiona zostanie nowa instalacja do produkcji samochodów dostawczych

operator instalacji przeprowadził tzw. kompensację wewnętrzną w celu wypełnienia zapisów art. 225 ust. 1a ustawy POŚ zapewniając odpowiednią redukcję pyłu zawieszonego z innych instalacji zlokalizowanych dotychczas na terenie zakładu.

Część zredukowanej wielkości emisji pyłu zawieszonego operator instalacji zadeklarował przekazać na rzecz spółki Hirschvogel Components Poland Sp. z o.o. dla nowej instalacji zlokalizowanej w Gliwicach. Biorąc powyższe pod uwagę niniejszą decyzją ograniczono pozwolenie zintegrowane dla instalacji prowadzonej przez Stellantis Gliwice Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1 udzielone decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006 r. wraz ze zmianami (ujednolicony tekst pozwolenia zintegrowanego wydano decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2420/OS/2016 z dnia 18 października 2018 r.), w zakresie dopuszczalnej wielkości emisji rocznej pyłu z instalacji do produkcji samochodów. Ograniczenie wynika z uczestnictwa zakładu Stellantis Gliwice Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach, przy ul. Adama Opla 1, w postępowaniu kompensacyjnym przeprowadzonym dla spółki Hirschvogel Components Poland Sp. z o.o. dla nowej instalacji zlokalizowanej w Gliwicach jak również z tzw. kompensacji wewnętrznej przeprowadzonej na potrzeby nowej instalacji do produkcji samochodów dostawczych oraz instalacji do lakierowania elementów obudów do baterii samochodów z napędem elektrycznym. We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego operator instalacji stwierdził, że ograniczenie emisji pyłu z instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu objętych pozwoleniem zintegrowanym zostanie osiągnięte poprzez ograniczenie emisji z linii do lakierowania samochodów osobowych w obiekcie G40 (likwidacja części linii związanej z nanoszeniem powłok metodą natryskową) i całkowitej likwidacji linii w obiekcie G60: kabiny poprawek lakierniczych oraz stanowisk woskowania metodą natryskową.

Ograniczenie emisji pyłu z istniejących instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu jakie nastąpi w związku ze zmianami na zakładzie będzie większe od minimalnej ilości pyłu wymaganej na potrzeby wewnętrznego postępowania kompensacyjnego oraz na potrzeby przekazania zakładowi Hirschvogel Components Poland Sp. z o.o. dla nowej instalacji zlokalizowanej w Gliwicach.

Na rzecz nowych instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu zostanie wykorzystane 6,07619 Mg pyłu ogółem, w tym 4,54797 Mg pyłu zawieszonego PM10 oraz 4,22170 pyłu zawieszonego PM2,5. Na rzecz zakładu Hirschvogel Components Poland Sp. z o.o. dla nowej instalacji zlokalizowanej w Gliwicach zostanie przekazane 10,484 Mg pyłu ogółem, w tym 7,129 Mg pyłu zawieszonego PM10 oraz 6,500 Mg pyłu zawieszonego PM2,5.

Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o wymagania pomiarowe określone w konkluzjach BAT oraz w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy POŚ, zmieniono zapisy punktu V.4. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, między innymi poprzez określenie emitatorów oraz zakresu substancji, dla których należy prowadzić pomiary okresowe emisji do powietrza oraz określenie emitatora, a także zakresu substancji dla których wymagany jest pomiar ciągły.

W punkcie VIII.3 pozwolenia, w nawiązaniu do art. 188 ust. 3 pkt. 7 ustawy POŚ, zmieniono zapis dotyczący sposobu i częstotliwości przekazywania informacji i danych uprawnionym organom poprzez uwzględnienie w nim wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.

- **ochrony przed hałasem:**

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony przed hałasem wynika z planowanego wprowadzenia do produkcji samochodów dostawczych co wiąże się ze zmianą ilości źródeł hałasu oraz konieczności spełniania wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem

rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Instalacje objęte niniejszym wnioskiem są zlokalizowane na terenie jednego zakładu w Gliwicach, przy ul. Adama Opla 1. Zakład oraz tereny bezpośrednio do niego przyległe należą do Spółki Stellantis Gliwice Sp. z o.o. w Gliwicach. Teren zakładu objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego przyjętym Uchwałą Rady Miejskiej w Gliwicach nr XXX/687/2017 z dnia 7 września 2017 r., oraz oznaczony symbolem 1P/U - tereny produkcyjno-usługowe.

Dołączone do wniosku obliczenia emisji hałasu dotyczące wszystkich istniejących źródeł hałasu oraz nowych źródeł hałasu wykazały, że praca instalacji IPPC Lakiernia oraz instalacji pomocniczej IPPC linia In1 nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów dźwięku na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

- **gospodarki wodno-ściekowej:**

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej podyktowana jest rozbudową zakładu i zmianą profilu produkcji rozpoczęciem produkcji samochodów dostawczych i zakończeniem produkcji samochodów osobowych, budową oczyszczalni ścieków w obiekcie G50 oraz koniecznością spełniania wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Powstające w instalacjach Stellantis Gliwice Sp. z o.o. w Gliwicach ścieki przemysłowe nie są zrzucane bezpośrednio do wód – następuje zrzut pośredni ścieków przemysłowych do wód, tj. za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Ścieki przemysłowe powstające w instalacji IPPC Lakiernia oczyszczane są w dwóch zakładowych oczyszczalniach ścieków przemysłowych. Oczyszczone ścieki przemysłowe łącznie ze ściekami bytowymi z zakładu gromadzone są w zbiorniku uśredniającym o pojemności 600 m³, a następnie wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej analizą objęto konkluzje: BAT1, BAT12, BAT20, BAT 21, określone w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi w zakresie instalacji IPPC Lakiernia.

Dostosowanie przedmiotowej instalacji do konkluzji BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej powinno nastąpić do 9 grudnia 2024 r, zatem Stellantis Gliwice Sp. z o.o. po tym terminie winna spełniać wymagania założeń BAT1, BAT12, BAT 20, BAT 21 obejmujące:

- wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego, zawierającego wykaz strumieni ścieków (BAT 1),
- monitorowanie kluczowych parametrów procesu oraz emisji do wody (BAT 12),
- techniki stosowane w celu ograniczenia zużycia wody i wytwarzanych ścieków (BAT 20),
- dotrzymanie poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do emisji do wody (BAT 21).

- **w zakresie gospodarki odpadami:**

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami wynika z konieczności dostosowania:

- do obowiązujących przepisów prawnych, w związku ze zmianą przepisów wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. w sprawie zmiany ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. 2018 poz. 1592) oraz ustawą z dnia 19 lipca 2019r. roku o zmianie ustawy o utrzymaniu porządku i czystości w gminach oraz niektórych ustaw,
- instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Dostosowanie posiadanego pozwolenia polegało m.in. na uzupełnieniu pozwolenia o zapisy z zakresu ochrony przeciwpożarowej, zgodnie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, dla którego Wnioskodawca uzyskał postanowienie komendanta Państwowej Straży Pożarnej, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 2 ww. ustawy.

W związku z powyższym do przedmiotowego wniosku dołączono „Operat przeciwpożarowy zawierający określenie warunków pożarowo - technicznych obiektów związanych z wytwarzaniem i wstępnym magazynowaniem odpadów produkcyjnych”, wykonany przez rzeczoznawcę (nr uprawnień KG PSP 505/2009) do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach z 27 lipca 2021 r. znak: MZ.5560.52-2.2021.KP.

Wprowadzone do pozwolenia zmiany w zakresie gospodarki odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami w tym zakresie i w pełni czynią zadość wnioskowi wraz z uzupełnieniami.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje:

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska. Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i 2 KPA stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Klimatu i Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a KPA w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

De
Mk
rodowiskowych



Otrzymują:

1. **Stellantis Gliwice Sp. z o.o. w Gliwicach**
2. KZ – rejestr decyzji i postanowień
3. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru

Do wiadomości w wersji elektronicznej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Prezydent Miasta Gliwice (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE-WO baza danych (SOD)
6. OE-BO (SOD)
7. OE-PH (SOD)

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach