

Katowice, dnia 5 maja 2014 r.

nr sprawy: OS PZ.7222.00087.2013

nr pisma: OS-PZ.KW-00251/14

(za dowodem doręczenia)

### DECYZJA Nr 855/OS/2014

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz.267), w związku z art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.)

#### po rozpatrzeniu

wniosku zakładu General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. w Gliwicach z dnia 11 grudnia 2013 r. znak: GF/MG/34/2013 wraz ze złożonymi uzupełnieniami w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29.12.2006r. udzielającej General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – Lakierni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1, decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 171/OS/2009 z 20.01.2009 r. i Nr 3062/OS/2011 z 12.10.2011 r. dla instalacji IPPC – Lakierni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1

#### orzekam

za zgodą stron **zmienić decyzję Wojewody Śląskiego znak ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006r.**, zmienioną ww. decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego, **w następujący sposób:**

**1. W rozdziale I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji punkt 1. Rodzaj prowadzonej działalności decyzji otrzymuje brzmienie:**

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

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

- instalacja wytłaczania elementów samochodu (Hala Pras -obiekt G10),
- instalacja montażu nadwozi (Hala Montażu Nadwozi - obiekt G30).
- instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 ton rocznie (Lakiernia - obiektG40 i G60),



- instalacja montażu końcowego samochodów (Hala Montażu końcowego - obiekt G61 i G60).

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

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

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

- stanowisko napraw lakierniczych,
- kabinę woskowania końcowego,

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

**2. W rozdziale I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji punkt 2. 1. Instalacja IPPC decyzji otrzymuje brzmienie:**

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

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

**a) Odtłuszczenie**

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

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

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



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

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

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

#### **b) Fosforanowanie**

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

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

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

#### **c) Katarforeza (ELPO)**

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Proces nakładania farby gruntującej na karoserie prowadzony jest w kabinie malarskiej malowania gruntującego, gdzie zewnętrzne części karoserii są automatycznie malowane przez



natrysk przy użyciu farby gruntującej. Malowanie karoserii lakierem podkładowym odbywa się przy zastosowaniu technologii ładowania pośredniego, a atomizacja farby realizowana jest za pomocą układu dwóch automatów lakierniczych do malowania elektrostatycznego ESTA. Zanieczyszczone powietrze wraz z rozproszonymi cząstkami farby odciągane za pomocą dwóch wentylatorów o wydajności 100 000 Nm<sup>3</sup>/h i 50 000 Nm<sup>3</sup>/h po przejściu przez skruber Venturiego odprowadzane jest do emitora **E-2**.

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

#### **i) Suszenie karoserii**

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

#### **j) Szlifowanie na mokro**

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

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

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

Proces malowania nawierzchniowego odbywa się w kilku etapach:

- malowanie bazą (*base coat*) – warstwa I

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

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



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

- *odparowanie międzyfazowe*

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

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

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

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

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

#### **l) Suszenie**

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

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

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

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

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



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

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

#### n) *Koagulacja*

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

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

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

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

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

### 3. W rozdziale I. w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii” dodaje się podpunkt 3. o treści:

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

Ogrzewanie powietrza wprowadzanego do kabin lakierniczych realizowane jest przez



5 palników gazowych o mocy 1 MW każdy, ogrzewających w sposób bezpośredni powietrze wentylacyjne. Spaliny wraz z powietrzem procesowym odprowadzane są do atmosfery istniejącymi emitorami E-1 (2 palniki) i E-2 (3 palniki).”

4. W rozdziale I. w punkcie 4. „Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową” treść podpunktu I.4.1. „Instalacja IPPC” – otrzymuje brzmienie:

**„ I.4.1. Instalacja IPCC**

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 <sup>3</sup>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- katodowy proces zanurzeniowy ELPO</li> <li>- pomieszczenie mieszania farb</li> <li>- odparowanie międzyoperacyjne</li> <li>- pomosty robocze (poziom +10m)</li> <li>- strefa koagulacji</li> </ul>	brak	
E-2	kabina zabezpieczenia podwozia	brak	Stężenie pyłu za urządzeniami < 3 mg/m <sup>3</sup>
	kabina malowania gruntującego (PRIMER)	Skruber Venturiego  (1 szt.)	
	kabina malowania nawierzchniowego (malowanie nawierzchniowe clear coat – nanoszenie warstwy II)	Skruber Venturiego  (1 szt.)	
	- naprawy miejscowe	Brak	



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



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

**5. W rozdziale I Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji w punkcie 5. Gospodarka wodno-ściekowa podpunkt 1. Gospodarka wodna otrzymuje brzmienie:**

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

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

- a) 72 500 m<sup>3</sup>/rok wody zdemineralizowanej – w procesach przygotowawczych do malowania (odtłuszczenie, mycie wstępne, płukanie), szlifowania na mokro oraz w procesach koagulacji,



b) 137 500 m<sup>3</sup>/rok wody zdejonizowanej – w procesach ELPO (malowanie kataforetyczne), fosforanowania oraz zasilania układów nawilżania powietrza w kabinach lakierniczych.”

**6. W rozdziale I Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji w punkcie 5. Gospodarka wodno-ściekowa podpunkt 2. Gospodarka ściekowa otrzymuje brzmienie:**

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

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

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

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

**7. W rozdziale I w punkcie 8. „Zużycie mediów i surowców” treść podpunktu I.8.1. „Stosowane paliwo” – otrzymuje brzmienie:**

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

**8. W punkcie II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii podpunkt a. Metody ochrony wód powierzchniowych otrzymuje brzmienie:**

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



*“a) metody ochrony wód powierzchniowych*

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

**9. W punkcie II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii podpunkt b. *Metody ochrony wód podziemnych* otrzymuje brzmienie:**

*“b) metody ochrony wód podziemnych*

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

**10. W punkcie II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii podpunkt f. *Metody stosowane w technologii* otrzymują brzmienie:**

*„f) metody stosowane w technologii:*

- mieszanie roztworów procesowych w sposób mechaniczny
- nie stosowanie roztworów zawierających cyjanki w operacjach przygotowania nadwozi do lakierowania
- stosowanie substancji zwiększających osadzanie się powłoki na karoserii,
- ogrzewanie wanień procesowych gorącą wodą poprzez wymienniki,
- redukcja strat ciepła poprzez prowadzenie procesu z zachowaniem optymalnych warunków pracy instalacji, ograniczenie ilości odcieranego powietrza oraz optymalizację stężeń i temperatury procesów oraz ich monitorowanie,



- ciągle monitorowanie stanu roztworów procesowych celem wydłużenia czasu ich użytkowania,
- stosowanie obiegów zamkniętych wód m.in. w kąpielach odtłuszczających, ELPO oraz w kabinach testów wodnych,
- kaskadowe wykorzystanie wody w procesach lakierniczych,
- stosowanie elektroforetycznego pokrywania karoserii co pozwala na zastosowanie farb wodorocieńczalnych, całkowite wykorzystywanie farby w procesie oraz minimalizację emisji rozpuszczalników do atmosfery.
- posiadanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania:
  - System zarządzania jakością,
  - System zarządzania środowiskowego,
  - System zarządzania energią,
  - Zarządzanie ciągłością działania,
  - Systemy zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy.”

11. W punkcie III.1. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”- w podpunkcie III.1.1. „Standardy emisyjne lotnych związków organicznych (LZO) z instalacji lakierowania samochodów, których zdolność produkcyjna wymaga zużycia nie mniej niż 15 Mg LZO w ciągu roku, wyrażone jako stosunek masy LZO do jednostki powierzchni produktu oraz jako stosunek masy LZO do jednostki produktu:

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

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

– dopisuje się treść w brzmieniu:

„Standard emisyjny S<sub>1</sub> 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.”

**12. W rozdziale III. punkt 2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami podpunkt 2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku otrzymuje brzmienie:**

**2.1. RODZAJE I ILOŚCI ODPADÓW DOPUSZCZONYCH DO WYTWORZENIA W CIĄGU ROKU**

**Odpady niebezpieczne**

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



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dopuszczona do wytworzenia ilość w ciągu roku [Mg]
		niebezpiecznymi	
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
12	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	500

### Odpady inne niż niebezpieczne

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



13. W rozdziale III. punkt 2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami podpunkt 2.2. Źródła wytwarzania odpadów, miejsce i sposób ich magazynowania i sposoby gospodarowania odpadami otrzymuje brzmienie:

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

Odpady niebezpieczne

<b>1. 08 01 15*- Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w procesie koagulacji
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w pojemnikach typu mauser umieszczonych bezpośrednio pod lejami.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>2. 08 01 21* - Zmywacze farb i lakierów</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni z czyszczenia systemów rozprowadzania farb;
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady spływają z systemu lakierniczego do stacjonarnego zbiornika o poj. 12 m <sup>3</sup> . Po wypełnieniu zbiornika odpady są przepompowywane za pomocą króćca do cysterny.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania
<b>3. 08 04 09* - Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w procesie odpowietrzania lub czyszczenia układu pompowego mas PCV.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady powstałe w wyniku odpowietrzania lub czyszczenia układu pompowanego magazynowane są w kontenerach typu ASP 800 ustawionych na wydziale lakierni, natomiast odpady powstałe w wyniku oczyszczania pistoletów aplikacyjnych magazynowane są w metalowych pojemnikach umieszczonych w pobliżu stanowisk aplikacji mas PCV. Po wypełnieniu kontenera lub



	pojemnika odpady przewożone są do magazynu odpadów G20
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>4. 11 01 08* - Osady i szlamy z fosforowania</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w instalacji fosforowania.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w kontenerach typu ASP 800 umieszczonych pod prasami Po wypełnieniu kontenera odpady przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>5. 11 01 09* - Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w procesie odfuszczenia.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady szlamu po opróżnieniu wanien magazynowane są w kontenerze ASP 450 oraz ASP 800 zlokalizowanym na linii fosforowania. Po wypełnieniu kontenera odpady przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>6. 12 01 12* - Zużyte woski i tłuszcze</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale montażu końcowego na stacji woskowania przestrzeni zamkniętych i pompowania wosku.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady zbierane do szczelnych oznakowanych metalowych beczek o pojemności 200 l. Po wypełnieniu kontenera odpady przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania	Odpady są przekazywane uprawnionemu



z odpadem	posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>7. 13 02 08* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni z pracy maszyn i urządzeń.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady zbierane do szczelnych oznakowanych metalowych beczek o pojemności 200 l. Po zapelnieniu beczki odpady przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>8. 13 08 02* - Inne emulsje</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w procesie odłuszczenia.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpad magazynowany jest w stacjonarnym zbiorniku o pojemności 10 m <sup>3</sup> zlokalizowanym na linii fosforowania, odbiór odpadu odbywa się za pomocą króćca do cysterny.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania
<b>9. 15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają w wyniku dostawy części i surowców rozpakowywanych na wydziale lakierni;
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w beczkach o pojemności 200 l bądź luzem na drewnianych paletach. Zapelnione odpadami beczki oraz palety przewożone są do magazynu odpadów G20
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub



	przetwarzania.
<b>10. 15 02 02* - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają w wyniku czyszczenia maszyn i urządzeń oraz wymiany filtrów.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w kontenerze ASP 800 i po zapełnienie zbiornik przewożony jest do magazynu odpadów G20 oraz w kontenerze o pojemności 30 m <sup>3</sup> z dachem umieszczonym w wyznaczonym miejscu przy G40
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>11. 16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają z wymiany zużytych świetlówek na wydziale lakierni.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach (tubach), do których wkładane są w opakowaniach tekturowych odpady. Po zapełnieniu kontenerów pojemniki (tuby) z odpadami przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>12. 19 08 13* - Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni z oczyszczalni ścieków.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady po odwodnieniu i zagęszczeniu na prasie magazynowane są w kontenerze KP (10 m <sup>3</sup> ) umieszczonym na terenie oczyszczalni ścieków.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.



### Odpady inne niż niebezpieczne

<b>1. 08 01 16 - Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15*</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w instalacji malowania kataforetycznego.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w kontenerze ASP 800 umieszczonym na oczyszczalni ścieków oraz w pojemnikach typu mauser, które po zapełnieniu przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>2. 08 01 20 - Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w wyniku czyszczenia instalacji rozprowadzania farb
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w stacjonarnym zbiorniku o pojemności 12 m <sup>3</sup> , do którego spływają bezpośrednio z systemu lakierniczego. Pojemnik umieszczony jest w mieszalni farb na wydziale lakierni. Po zapełnieniu odpady przepompowywane są do cysterny za pomocą króćca.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.
<b>3. 15 02 03 - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni w wyniku czyszczenia maszyn i urządzeń oraz wymiany ubrań roboczych
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w oznakowanym szczelnym kontenerze o pojemności 30 m <sup>3</sup> z dachem, umieszczonym w wyznaczonym miejscu przy G40.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.



<b>4. 19 08 99 - Inne niewymienione odpady</b>	
Powstawanie odpadów:	powstają na wydziale lakierni z oczyszczalni ścieków jako zużyty materiał filtracyjny w postaci różnych frakcji żwiru.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Odpady magazynowane są w oznakowanych szczelnych kontenerach. Po zapelnieniu kontenery przewożone są do magazynu odpadów G20.
Sposób postępowania z odpadem	Odpady są przekazywane uprawnionemu posiadaczowi odpadów do zbierania lub przetwarzania.

”

**14. W rozdziale III. punkt 2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami podpunkt dodaje się podpunkt 2.3. Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości o treści:**

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

**Odpady niebezpieczne**

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka	Właściwości substancji które są stosowane w procesie z którego powstaje dany odpad
1	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szlam z procesu koagulacji zawierający farby UN1759. Odpad materiał żrący stały I.N.O (odpady z usuwania farb i lakierów). Aluminium, rozpuszczalniki organiczne z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych.	H3-A, H4, H5, H14



L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka	Właściwości substancji które są stosowane w procesie z którego powstaje dany odpad
2	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	Mieszanka kilkunastu rozpuszczalników organicznych. Są to: alkohole, estry i węglowodory aromatyczne. Najwięcej ilościowo jest octanu butylu i octanu etylu (prawie 50% wszystkich rozpuszczalników), następnie liczną grupę stanowią ksyleny oraz etylobenzen (około 20%), z alkoholi w największym stężeniu występuje butanol (ok. 10%).	H3-A, H4, H5, H13, H14
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad w postaci zestalonych klejów i szczeliw niezawierających PCV stanowiący pozostałość masy na dnie beczki (system nie wypompuje beczki do dna) lub beczki z przeterminowanym materiałem. Substancję niebezpieczną w odpadzie stanowi tlenek wapnia o zawartości do 5%) związki cynku, rozpuszczalniki organiczne z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, izocyjaniany, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.	H3-A, H4, H5, H13, H14
4	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpad w postaci osadu powstającego w wannie fosforanowania, zawiera wodorofosforany cynku, niklu i magnezu oraz kwas heksafluorokrzemowy i azotan sodu.	H2, H5, H6, H7, H8, H14



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



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



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

#### Odpady inne niż niebezpieczne

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



**15. W rozdziale V. Monitorowanie środowiska i kontroli eksploatacji instalacji punkt 3. Monitoring parametrów technicznych otrzymuje brzmienie:**

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

- przyjęcie i śledzenie stanu magazynów części – system komputerowy MGO.
- przygotowanie receptur technologicznych – system komputerowy PMC wraz z wizualizacją pracy sterowników (PLC)
- wielkości otrzymywanej produkcji - system komputerowy GEPICS
- kontrola jakości – system komputerowy GSIP
- testy końcowe samochodów (od stacji I działu jakości do stanowiska kontroli komory silnika - DVT) – system komputerowy PRODIS (ECOS)
- wysyłka samochodów (historia samochodu, opcje aut, listy ładunkowe, wydawanie samochodów itd.) – GM-Drive.”

**16. W punkcie V. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji wykreśla się podpunkt „4. Monitoring ścieków”.**

**17. W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.**

### **UZASADNIENIE**

Zakład General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach wystąpił z wnioskiem z dnia 11 grudnia 2013 r. znak: GF/MG/34/2013 o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/114/6/06 z dnia 29 grudnia 2006r. udzielającej zakładowi General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – Lakierni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Adama Opla 1, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 171/OS/2009 z 20.01.2009 r. i Nr 3062/OS/2011 z 12.10.2011 r..

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

Przeprowadzone we wniosku obliczenia stanu zanieczyszczenia powietrza wykazały, że emisja zanieczyszczeń do powietrza ze wszystkich emitorów Zakładu nie powoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 24.08.2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

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

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

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

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

W punkcie 7 zweryfikowano ilość zużycia gazu ziemnego.



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

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

W punktach 12 i 13 zweryfikowano zapisy w zakresie gospodarki odpadami zgodnie z wnioskiem strony. Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest ze zmianami rodzaju i ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji, jak również zmianą klasyfikacji niektórych odpadów pod kątem występowania pod innym kodem wg. katalogu odpadów. W związku z powyższym w zakresie gospodarki odpadami będą powstawały nowe rodzaje odpadów, dla których wyznaczono miejsca magazynowania, podano podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

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

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

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

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

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

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

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

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



Zgodnie z art. 155 Kpa decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególnie nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

### Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronom odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia (art.127 § 1 i 2 oraz art. 129 § 1 i 2 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania w terminie wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i 2 Kpa).

*Przedłożono dowód zapłaty opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego - zgodnie z częścią III pkt 46 ppkt 2 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2012 r. poz. 1282, ze zm.)- w wysokości 2011,00 zł wniesione na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice nr 46 1050 0099 5593 0211 1111 1111.*



podpisano:

z up. MARSZALKA WOJEWÓDZTWA  
Witold Klimza  
Zastępca Dyrektora  
Wydział Ochrony Środowiska