



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.62.5.2016.MH

Rzeszów, 2017-02-02

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowego AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (NIP 8172017315 REGON 180105883) przesłanego przy piśmie z dnia 12 grudnia 2016 r., w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lipca 2016 r., znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.55.3.2014.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu łożu o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lipca 2016 r., znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.55.3.2014.MH, udzielającą Przedsiębiorstwu Produkcyjno – Usługowo – Handlowemu AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (NIP 8172017315, REGON 180105883) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu łożu o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę w następujący sposób:

I.1. Zapis po słowie orzekam otrzymuje brzmienie:

- A) udzielam Przedsiębiorstwu Produkcyjno – Usługowo – Handlowemu AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec, (NIP 8172017315, REGON 180105883) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji akumulatorów w maksymalnej ilości 4 025 000 szt./rok dla potrzeb samochodów osobowych, ciężarowych, dostawczych, autobusów, ciągników i maszyn rolniczych:



I.2. Punkt I.2. otrzymuje brzmienie:

„I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W skład instalacji wtórnego wytopu ołowiu o maksymalnej wydajności 124,8 Mg/dobę wchodzić będą:

1.2.1. Dwie linie do produkcji tlenku ołowiu EOS1200 o wydajności 60 Mg/dobę w skład których wchodzi dwa reaktory i piec topialny o pojemności 15 Mg. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E3, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego. Zanieczyszczenia ze spalania gazu w palnikach pieca topialnego i reaktorów odprowadzane będą do powietrza emitorem E4.

1.2.2. Automaty do grawitacyjnego odlewania kratek WIRTZ (6 szt.) wraz z piecami topialnymi elektrycznymi (4 szt.) o pojemności 3 Mg każdy. Maksymalna ilość topionego stopu ołowiu 10,8 Mg/dobę. Zanieczyszczenia będą odprowadzane do powietrza emitorem E1 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego. Zanieczyszczenia z gazowych podgrzewaczy automatów odlewniczych będą odprowadzane do powietrza emitorem E5 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra kasetonowego.

1.2.3. Instalacja do produkcji taśmy ołowiowej Teck Cominco – 2 sztuki, w skład której wchodzić będą: dwa piece topialne gazowe o pojemności 10 Mg każdy, dwa piece procesowe grzane elektrycznie, bębny odlewnicze oraz nawijarki. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E1 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego. Zanieczyszczenia ze spalania gazu w dwóch palnikach o mocy 150 kW każdy, pracujących naprzemiennie, odprowadzane będą do powietrza emitorem E16.

1.2.4. Systemy do produkcji płyt metodą cięto – ciągnioną Teck Cominco (2 szt.). W skład każdego systemu wchodzić będą: rozwijarka i akumulator taśmy, ekspander obrotowy, wykrojnik chorągiewek, paściarka, dzielarka płyt, tunel suszący, przenośnik końcowy. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E17 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego) i E8 z 2 tuneli suszących płyty.

1.2.5. Systemy do pastowania płyt akumulatorowych – kratek odlewanych metodą grawitacyjną (2 szt.). W skład każdego systemu wchodzić będą: podajnik, paściarka i tunel suszący (opcjonalnie system do automatycznego układania płyt). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E17 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego) i E9 z 2 tuneli suszących płyty.

1.2.6. Systemy do wytwarzania pasty dodatniej i ujemnej MARS (2 szt.) złożone z mieszarki, zespołu wag i dozowników, lejów dozujących stożkowych oraz systemu wentylacji. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E2 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego).

1.2.7. Komory do sezonowania płyt akumulatorowych (14 szt.). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E10, E11 i E12.

1.2.8. Koperciarki (6 szt.). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E1 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzech filtrów pulsacyjnych) i E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych).

1.2.9. Urządzenia do odlewania cel akumulatorowych COS (4 szt.). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych).

1.2.10. Linie montażowe akumulatorów (4 szt.). W skład każdej linii wchodzi: tester zwarc, zgrzewarka grodziowa, zgrzewarka wieczek, system spawania końcówek biegunowych (ręczny lub automatyczny), tester szczelności, automat do cechowania akumulatorów oraz alternatywnie etykieciarki. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych). Ciepłe powietrze ze stanowisk do zgrzewania wieczek odprowadzane będzie emitorem E6.

1.2.11. Wycinarki otworów w blokach (15 szt. ręcznych – oraz 4 szt. programowalnych automatów).

1.2.12. Moduły do formacji akumulatorów z recyrkulacją kwasu (5 szt.) wraz z zespołami prostowników. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez odciągi stanowiskowe emitorem E106 po uprzednim oczyszczeniu przez zespół 10 skrubierów (dwa na moduł).

1.2.13. Spektrometr do analizy stopów ołowiu.

1.2.14. System produkcji wody DEMI na zasadzie odwróconej osmozy o wydajności 100 m³/dobę.

1.2.15. Magazyny surowców i materiałów.

1.2.16. Węzeł magazynowania kwasu siarkowego i produkcji elektrolitu, w skład którego wchodzić będą następujące zbiorniki magazynowe:

Lp.	Numer zbiornika	Wymiary Podstawowe [m]	Objętość Zbiornika [m ³]	Ciecz magazynowana
1.	T3	D = 2,97 H = 4,46	30	Woda zdemineralizowana
2.	T1a	D = 2,97 H = 4,5	30	Kwas siarkowy stężony
3.	T1b	D = 2,97 H = 4,5	30	Kwas siarkowy stężony
4.	T4	D = 2,3 H = 3,19	12	Kwas siarkowy rozcieńczony
5.	T5	D = 2,3 H = 3,19	12	Kwas siarkowy rozcieńczony
6.	T6	D = 2,3 H = 3,19	12	Kwas siarkowy rozcieńczony
7.	T7	D = 1,45 H = 2,18	3	Kwas siarkowy rozcieńczony
8.	T8	D = 2,97 H = 4,46	30	Woda lodowa chłodnicza
9.	Mieszalnik M1	D = 2,4 H = 3,2	13	Kwas siarkowy

Węzeł magazynowania kwasu siarkowego i produkcji elektrolitu zlokalizowany będzie w wydzielonej części hali H7. Wszystkie zbiorniki, urządzenia i pompownie zlokalizowane będą w szczelnej chemoodpornej tacy ochronnej o wymiarach 20 m x 8 m i wysokości 0,5 m. Dodatkowo taca będzie ogrodzona do wysokości ok. 2 m metalowym ogrodzeniem dla bezpieczeństwa i zapobieżenia wchodzenia na teren instalacji osób postronnych. Wszystkie zbiorniki kwasu oraz mieszalnik wyposażone będą w ultradźwiękowe czujniki poziomu kwasu, monitorujące poziom kwasu w zbiorniku, oraz wskaźnik stanu napełnienia i pomiaru temperatury. Stan maksymalnego napełnienia zbiornika kontrolowany będzie przez czujnik maksymalnego poziomu, który połączony będzie z pompą kwasu. Sygnały z zainstalowanych w zbiornikach urządzeń monitorujących będą przekazywane do sterownika systemu.”

I.3. Punkt I.3. otrzymuje brzmienie:

„I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.

I.3.1. Wytwarzanie tlenku ołowiu – metoda Bartona.

Ołów o wysokiej czystości Pb1 będzie najpierw roztopiany w oddzielnym piecu topialnym a następnie przepompowany do reaktora. W reaktorze będzie rozbijany przez wirujące mieszadło przy silnym przepływie powietrza. Kropelki ołowiu tworzone przez mieszadło ulegać będą utlenieniu do tlenku ołowiu. Pył tlenku ołowiu będzie wstępnie separowany (oddzielany od powietrza) w cyklonie i filtrze workowym. Wytworzony tlenek ołowiu będzie transportowany przez układ przenośników śrubowych do silosów.

I.3.2. Produkcja kratki.

Zastosowano dwa systemy produkcji krutek akumulatorowych: metodą grawitacyjną i metodą cięto-ciagnioną.

Technologia produkcji krutek akumulatorowych metodą grawitacyjną polegać będzie na wtórnym przetopie niskoantymonowego lub niskowapniowego stopu ołowiu w piecach topialnych a następnie odlewaniu w automatach odlewniczych typu WIRTZ. Stop ołowiu przetopiony w piecu będzie dostarczany do układu dozującego maszyny odlewniczej. Odlewy będą ładowane na palety, które będą składowane na regałach gdzie zachodzić będzie proces sezonowania (starzenia) kratki.

Metoda produkcji kratki technologią cięto-ciagnioną polegać będzie na wtórnym przetopie niskoantymonowego lub niskowapniowego stopu ołowiu w piecu wstępnego przygotowania i przepompowaniu do pieca elektrycznego procesowego o pojemności 10 Mg, a następnie wytworzeniu taśmy na bębnie i nawijarce (taśma produkowana będzie na urządzeniu Teck Cominco).

I.3.3. Produkcja pasty akumulatorowej.

Pasty akumulatorowe wytwarzane będą w mieszarkach pasty, do których dozowane będą tlenek ołowiu, woda DEMI, elektrolit kwasu siarkowego, włókna i dodatki do past w odpowiednich ilościach.

Mieszarki będą wykorzystywane do produkcji pasty akumulatorowej dodatniej i ujemnej według zadanej receptury. Po zakończeniu głównego procesu następować będzie pomiar parametrów pasty i ich ewentualna korekta.

I.3.4. Pastowanie kratki grawitacyjnej.

Proces pastowania polegać będzie na wpastowaniu pasty dodatniej lub ujemnej w kratkę akumulatorową. Proces prowadzony będzie przy pomocy zespołu pastującego (paściarki). Operator ładował będzie panele kratki akumulatorowej na podajnik, następnie proces będzie prowadzony w sposób automatyczny. Kratka z podajnika będzie transportowana pod lej paściarki. Do leja automatycznie dozowana będzie pasta przygotowana mieszarce. Po wpastowaniu (nałożeniu) pasty na kratkę akumulatorową płyta trafiać będzie do tunelu, w którym następować będzie wstępne podsuszenie płyty. Płyty po przejściu przez tunel będą składowane na paletach, które bezpośrednio po pastowaniu trafiając będą do komór w których prowadzony będzie proces sezonowania.

I.3.5. Pastowanie kratki cięto-ciagnionej.

Taśma ołowiowa będzie kierowana do systemów produkcji płyt metodą cięto-ciagnioną Teck Cominco, w których prowadzone będą operacje cięcia i kształtowania taśmy ołowiowej, wykrawania chorągiewek, pastowania, cięcia wypastowanej taśmy kratkowej na pojedyncze płyty akumulatorowe oraz wstępnego podsuszania.

I.3.6. Sezonowanie i suszenie.

Płyty akumulatorowe pokryte pastą (wytwarzane metodą grawitacyjną i cięto-ciągnioną) będą sezonowane w 14 suszarniach komorowych. Proces ten będzie prowadzony w szczelnie zamkniętych komorach, w których zapewniona będzie odpowiednia temperatura i wilgotność. Płyty po wysuszeniu będą transportowane na pola odkładcze, skąd trafiać będą do montażu.

I.3.7. Kopertowanie.

W procesie tym wykonywana będzie separacja płyt dodatnich i ujemnych. Separator wykonany będzie z polietylenowej taśmy, która będzie przycinana, a jej brzegi łączone w procesie zagniatania. Powstawać będzie „koperta”, w której będzie umieszczana płyta dodatnia lub ujemna. Zakopertowane płyty układać będą automatycznie w pakiety – płyty ujemne i dodatnie ustawione naprzemiennie przedzielone separatorem. Gotowe pakiety będą odkładane przez operatora na ruchome pola odkładcze lub podawane automatycznie do kolejnej operacji odlewania cel.

I.3.8. Odlewanie cel akumulatorowych.

Proces prowadzony będzie przy pomocy maszyny odlewniczej. W zależności od typu akumulatora montowana będzie uzbrojona forma odlewnicza. Z pieca odlewniczego poprzez podajnik, antymonowy stop ołowiu będzie dozowany do formy. Automat lub operator podawać będą pakiety płyt akumulatora do podajnika, który następnie przesuwając się będzie do formy odlewniczej, gdzie następować będzie proces łączenia płyt w ogniwa. Jednocześnie następować będzie proces odlania pozostałych elementów celi akumulatora (łączników między-ogniwowych i trzpieni biegunowych). Cele akumulatorowe po odlaniu będą wyciągane z podajnika i wkładane przez automat lub operatora do bloku akumulatorowego. Podczas tego procesu następować będzie również automatyczne wycinanie otworów w blokach.

I.3.9. Zgrzewanie międzygrodziowe.

Połączenia międzygrodziowe będą wykonywane przez głowicę zgrzewającą. Ramiona głowicy uzbrojone w elektrody zgrzewające zaciskać się będą na łącznikach między ogniwowymi i następować będzie przepływ prądu o wysokim natężeniu. Łączniki ulegać będą punktowemu przetopieniu i połączeniu. Operacja odbywać się będzie automatycznie.

I.3.10. Zgrzewanie monowieczek.

Proces polegać będzie na trwałym połączeniu monowieczka z blokiem akumulatora przy pomocy zgrzewarki wieczek. W zależności od typu obudowy maszyna uzbrajana będzie w płyty chwytową i grzewczą monowieczka oraz grzewczą bloku. Po osiągnięciu zadanych parametrów temperaturowych następować będzie przetopienie krawędzi bloku i powierzchni monowieczka a następnie poprzez docisk trwałe ich połączenie. Proces prowadzony będzie w cyklu automatycznym.

I.3.11. Spawanie końcówek biegunowych i kontrola szczelności akumulatora.

Celem operacji będzie wykonanie końcówek biegunowych akumulatora według dokumentacji technologicznej. Operacja przebiegać będzie automatycznie. Formy zakładane będą na końcówki biegunowe i przy pomocy palnika dokonywane będzie przetopienie stopu ołowiu wewnątrz formy kształtując końcówkę biegunową. Następnie wykonywane będzie sprawdzenie szczelności akumulatora.

I.3.12. Cechowanie akumulatora

Naniesienie trwałego czytelnego oznaczenia akumulatora. Oznaczenie będzie nanoszone na powierzchnię wieczka przy pomocy znakownicy.

I.4. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Wentylacja stanowisk koperciarki (1 szt.), odlewarki COS z piecem elektrycznym (1 szt.), dwóch linii Teck Cominco, pieców elektrycznych do topienia ołowiu (4 szt.)	E1	Dwutlenek azotu	0,023
		Ołów*	0,00075
		Pył ogółem	0,046
		Pył zawieszony PM10	0,046
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0115
		Tlenek węgla	0,451
Wentylacja stanowisk mieszarek pasty (2 szt.)	E2	Ołów*	0,0005
		Pył ogółem	0,022
		Pył zawieszony PM10	0,022
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0055
		Tlenek węgla	0,252
Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS1200	E3	Ołów*	0,0016
		Pył ogółem	0,104
		Pył zawieszony PM10	0,104
		Pył zawieszony PM 2,5	0,026
Palniki gazowe pieca topienia ołowiu (1 szt. – wydajność 200 kW) i reaktorów (2 szt. – wydajność 2 x 120 kW)	E4	Dwutlenek azotu	0,094
		Dwutlenek siarki	0,015
		Pył ogółem	0,001
		Pył zawieszony PM10	0,001
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0003
		Tlenek węgla	0,026
Wentylacja gazowych podgrzewaczy tzw. garczków automatów odlewniczych WIRTZ (6 szt.)	E5	Dwutlenek azotu	0,018
		Ołów*	0,0002
		Pył ogółem	0,087
		Pył zawieszony PM10	0,087
		Pył zawieszony PM 2,5	0,022
		Tlenek węgla	0,0705
Wentylacja zgrzewarek wieczek (4 szt.) i spawarek końcówek biegunowych (4 szt.)	E6	Ołów*	0,0001
		Pył ogółem	0,024
		Pył zawieszony PM10	0,024
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0006
Wentylacja z dwóch tuneli suszących płyty (dwa palniki gazowe po 120 kW)	E8	Dwutlenek azotu	0,035
		Dwutlenek siarki	0,006
		Ołów*	0,0002
		Pył ogółem	0,044
		Pył zawieszony PM10	0,044
		Pył zawieszony PM 2,5	0,011
		Tlenek węgla	0,0099
Wentylacja z dwóch tuneli suszących płyty (dwa palniki gazowe po 120 kW)	E9	Dwutlenek azotu	0,035
		Dwutlenek siarki	0,006
		Ołów*	0,0002
		Pył ogółem	0,044
		Pył zawieszony PM10	0,044
		Pył zawieszony PM 2,5	0,011

		Tlenek węgla	0,0099
Wentylacja z pięciu komór do sezonowania płyt	E10	Kwas siarkowy	0,0006
Wentylacja z czterech komór do sezonowania płyt	E11	Kwas siarkowy	0,0006
Wentylacja z pięciu komór do sezonowania płyt	E12	Kwas siarkowy	0,0006
Wentylacja zanieczyszczeń z koperciarek (5 szt.), odlewarki COS z piecami elektrycznymi (3 szt.) i linii montażowych (4 szt.)	E13	Dwutlenek azotu	0,046
		Ołów*	0,0016
		Pył ogółem	0,106
		Pył zawieszony PM10	0,106
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0265
		Tlenek węgla	0,902
Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu	E14	Ołów*	0,0004
		Pył ogółem	0,022
		Pył zawieszony PM10	0,022
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0055
Palniki gazowe układu Cominco (2 palniki gazowe po 150 kW pracujące przemiennie)	E16	Dwutlenek azotu	0,022
		Dwutlenek siarki	0,003
		Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM10	0,0003
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00006
		Tlenek węgla	0,006
Wentylacja stanowisk paściarki (4 szt.) i układarki płyt Staker (4 szt.)	E17	Ołów*	0,0005
		Pył ogółem	0,022
		Pył zawieszony PM10	0,022
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0055
		Tlenek węgla	0,252
Odpowietrzenie grawitacyjne zbiorników T4, T5, T6, T7 i M1	E18	Kwas siarkowy	0,02
Odpowietrzenie grawitacyjne zbiorników T1a i T1b	E19	Kwas siarkowy	0,15
Odprowadzenie zanieczyszczeń z procesów formacji (5 modułów)	E106	Kwas siarkowy	0,015

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek azotu	0,9039
2.	Dwutlenek siarki	0,1703
3.	Kwas siarkowy	1,2468
4.	Ołów*	0,0309
5.	Pył ogółem	2,6463
6.	Pył zawieszony PM 10	2,6463
7.	Pył zawieszony PM 2,5	0,5402
8.	Tlenek węgla	9,5455

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.5. W podpunkcie II.3.1. w Tabeli 3 w wierszu o Lp. 4 w kolumnie czwartej w miejsce zapisu „553,1” wprowadzam zapis „650”.

I.6. W podpunkcie III.1.1. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

Tabela 7

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	12,5	0,5	29,7	323	4800
2.	E2	15,0	0,35	27,3	333	4800
3.	E3	18,0	0,5	23,0	393	6720
4.	E4	15,2	0,35	4,8	393	6720
5.	E5	12,5	0,35	28,9	393	4800
6.	E6	12,5	0,3	23,6	323	4800
7.	E8	12,5	0,2	14,9	393	4800
8.	E9	12,5	0,2	0,0 (boczny)	393	4800
9.	E10	8,8	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1980
10.	E11	8,0	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1980
11.	E12	8,0	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1980
12.	E13	12,5	0,75	25,4	323	4800
13.	E14	2,8	0,39	0,0 (boczny)	293	1980
14.	E16	12,5	0,2	3,29	393	3960
15.	E17	15,0	0,35	27,3	333	4800
16.	E18	7,0	0,1	0,0 (boczny)	293	6720
17.	E19	7,0	0,1	0,0 (boczny)	293	6720
18.	E106	14,5	1,2	0,0 (zadaszony)	293	6720

* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

I.7. W podpunkcie III.1.2. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność max. [%]
1.	E1	Wentylacja stanowisk koperciarki (1 szt.), odlewarki COS z piecem elektrycznym (1 szt.), dwóch linii Teck Cominco, pieców elektrycznych do topienia ołowiu (4 szt.)	Trzy filtry odpylające pulsacyjne OP8-2,5 (połączenie równoległe), wydajność 21000 m ³ /h	99
2.	E2	Wentylacja stanowisk mieszarek pasty (2 szt.)	Filtr odpylający pulsacyjny OP10-3,0 wydajność 9450 m ³ /h	99
3.	E3	Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu	Filtr pulsacyjny workowy FP-8/7/84, wydajność	99

		EOS1200	8000 m ³ /h	
4.	E5	Wentylacja gazowych podgrzewaczy tzw. garczków automatów odlewniczych WIRTZ (6 szt.)	Filtr kasetonowy Remark – Kayser kieszeniowy klasy F7, wydajność 10000 m ³ /h	95
5.	E6	Wentylacja zgrzewarek wieczek (4 szt.) i spawarek końcówek biegunowych (4 szt.)	Filtr kasetonowy Remark – Kayser kieszeniowy klasy F7, wydajność 10000 m ³ /h	95
6.	E13	Wentylacja zanieczyszczeń z koperciarek (5 szt.), odlewarki COS z piecami elektrycznymi (3 szt.) i linii montażowych (4 szt.)	Dwa filtry pulsacyjne workowe FP-8/7/112, wydajność 40320 m ³ /h	99
7.	E14	Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu	Filtr pulsacyjny typu OP4-1,5, wydajność 1200 m ³ /h	99
8.	E17	Wentylacja stanowisk paściarki (4 szt.) i układarki płyt Staker (4 szt.)	Filtr odpylający pulsacyjny OP10-3,0 wydajność 9450 m ³ /h	99
9.	E19	Odpowietrzenie grawitacyjne zbiorników T1a i T1b	Skruber zapewniający stężenie kwasu siarkowego poniżej 0,5 mg/m ³	99
10.	E106	Odprowadzenie zanieczyszczeń z procesów formacji (5 modułów)	10 sztuk skruberów zapewniających stężenie kwasu siarkowego poniżej 0,5 mg/m ³	99

I.8. W podpunkcie III.4.1. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela 13

Symbol źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”			
B1	<u>HALA H1 z urządzeniami:</u> - komory do sezonowania płyt akumulatorowych – 14 szt. - wytwornica pary - kompresor	16	8
B2	<u>HALA H2 i H3 z urządzeniami:</u> - automaty do grawitacyjnego odlewania kratek – 6 szt. - linie ekspandera (Teck Cominco) – 2 szt. - linie montażowe L1-L4 – 4 szt. - linie do pastowania płyt akumulatorowych – 4 szt. - mieszarki pasty – 2 szt. - maszyny do odlewania cel akumulatorowych – 4 szt. - koperciarki – 6 szt.	16	8
B3	<u>HALA H5 z urządzeniami:</u> - stanowisko ładowania akumulatorów – ładownia powietrzna	16	8
B4	<u>HALA H6 i H6a z urządzeniami:</u> - formacja wannowa - pomieszczenie rozdzielni elektroenergetycznej - zespół prostowników DIGITRON – 2 szt. - zespół prostowników EMA – 4 szt. - wanny – 10 szt.	16	8
B5	<u>HALA H7 z urządzeniami:</u>	16	8

	- linia produkcji proszku EOS – 2 szt. - odlewarka – 2 szt. - linie konfekcjonujące – 4 szt. - linia produkcji elektrolitu		
B6	<u>HALA H9 z urządzeniami:</u> - moduły do formacji akumulatorów z recyrkulacją kwasu – 5 szt. - wanny – 20 szt.	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”			
P1	Wyrzut powietrza (wentylacja stanowisk koperciarki, odlewarki COS z piecem elektrycznym i mieszarki pasty), zlokalizowany na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P2	Wyrzut powietrza (wentylacja stanowisk mieszarki pasty i paściarek), zlokalizowany na zewnątrz hali H1 przy elewacji północnej na wysokości 15,0 m	16	8
P3-P4	Wentylatory dachowe wciągowe typu WD-315 – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P5-P6	Centrale wentylacyjne nawiewno-wywiewne – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P7-P8	Wyrzuty powietrza (wentylacja z tuneli suszących płyty) – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P9-P11	Wyrzuty powietrza (wentylacja z komór do sezonowania płyt) – 3 szt., zlokalizowane na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P12	Instalacja odpylająca (cztery koperciarki, odlewarki z piecami elektrycznymi, linii montażowych i układarki płyt), z wentylatorem zlokalizowanym na poziomie terenu przy elewacji północnej hali H1	16	8
P13	Centrala klimatyzacyjna zlokalizowana na dachu budynku biurowego na wysokości 10,5 m	16	8
P14	Odkurzac centralny z wentylatorami zlokalizowany przy elewacji północnej hali H1 na poziomie terenu	16	8
P15	Centrala klimatyzacyjna zlokalizowana na dachu hali H3 na wysokości 12,0 m	16	8
P16-P20	Centrale klimatyzacyjne – 5 szt., zlokalizowane na dachu budynku biurowego na wysokości 10,5 m	16	8
P21	Wyrzut powietrza (wentylacja pieców elektrycznych do topienia ołowiu i gazowych podgrzewaczy WIRTZ), zlokalizowany na dachu hali H2 na wysokości 10,5 m	16	8
P22	Wyrzut powietrza (wentylacja zgrzewarek wieczek i spawarek końcówek biegunowych), zlokalizowany na dachu hali H2 na wysokości 10,5 m	16	8
P23	Centrala klimatyzacyjna zlokalizowana na dachu hali H2 na wysokości 10,5 m	16	8
P24	Wentylator wciągowy RUDI-45 (chłodzenie transformatorów) o mocy 0,25 kW, zlokalizowany na elewacji hali H2 na wysokości 3,5 m	16	8
P25	Wentylator wciągowy RUDI-55 (chłodzenie transformatorów) o mocy 0,57 kW, zlokalizowany na elewacji hali H2 na wysokości 3,5 m	16	8
P26-P28	Wentylatory wciągowe dachowe WD-31,5 – 3 szt. (ładownia akumulatorów), zlokalizowane na dachu hali H4 na wysokości 9,8 m	16	8
P29-P30	Wentylatory wciągowe dachowe WD-PE-35 – 2 szt. (ładownia akumulatorów), zlokalizowane na dachu hali H4 na wysokości 9,8 m	16	8
P31-P32	Wentylatory nadmuchowe WOK-400 o mocy 0,2 kW – 2 szt., zlokalizowane na elewacji hali H4 na wysokości 4,0 m	16	8
P33	Wentylator nadmuchowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW, zlokalizowany na elewacji hali H6 na wysokości 4,0 m	16	8
P34	Zespół trzech wentylatorów układu „free cooling” o mocy 10,6 kW, zlokalizowany na dachu hali H6a na wysokości 10,0 m	16	8
P35-P36	Wentylatory dachowe Harmann ROOFTEC-4-630 z silnikiem o mocy 4,0 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H5 na wysokości	16	8

	14,5 m		
P37	Wentylator dachowy Harmann CAPP 2-190/450S z silnikiem o mocy 53 W, zlokalizowany na dachu hali H5 na wysokości 14,5 m	16	8
P38	Wentylator dachowy Harmann VIVO 4-355/3000S z silnikiem o mocy 255 W, zlokalizowany na dachu hali H6 na wysokości 14,5 m	16	8
P39-P40	Wentylatory dachowe Harmann VIVO 4-500/9200T z silnikiem o mocy 1500 W – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H6 na wysokości 14,5 m	16	8
P41	Agregat wody lodowej zlokalizowany przy elewacji hali H6 na poziomie terenu	16	8
P42	Wyrzut powietrza (odciąg z procesów formacji), zlokalizowany na dachu hali H9 na wysokości 14,5 m	16	8
P43	Wentylator skrubera o mocy 11 kW, zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji wschodniej hali H6	16	8
P44	Wentylator skrubera o mocy 55 kW, zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji wschodniej hali H9	16	8
P45-P48	Pompy cyrkulacyjne o mocy 4 kW – 4 szt., zlokalizowane przy elewacji hali H9	16	8
P49	Pompa cyrkulacyjna o mocy 15 kW, zlokalizowana przy elewacji hali H9	16	8
P50	Wyrzut powietrza (wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu), zlokalizowany na dachu hali H7 na wysokości 18,0 m	16	8
P51-P55	Urządzenia grzewczo-wentylacyjne Volcano VR1 – 5 szt., zlokalizowane na elewacji hali H7 na wysokości 8,0 m	16	8
P56-P57	Wentylatory wyciągowe WD-40-T z silnikiem o mocy 0,75 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15,0 m	16	8
P58-P59	Wentylatory wyciągowe WD-31,5-TD z silnikiem o mocy 0,37 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15,0 m	16	8
P60-P61	Wentylatory wyciągowe WD-31,5-J z silnikiem o mocy 0,25 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15,0 m	16	8
P62-P63	Wentylatory wyciągowe WDJ-17,5 z silnikiem o mocy 0,053 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15,0 m	16	8
P64-P65	Wentylatory wyciągowe WVPKH-315 – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H8 na wysokości 13,5 m	16	8
P66-P67	Wentylatory wyciągowe WVPKH-400 – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H8 na wysokości 13,5 m	16	8
P68-P72	Wentylatory nawiewne HXTR/4-355 o mocy 0,15 kW – 5 szt., zlokalizowane na elewacji hali magazynowej H8 na wysokości 4,0 m	16	8
P73-P77	Doki rozładownicze (stanowiska rozładunkowe) – 5 szt., zlokalizowane przy wjazdach do hali H7 (jednocześnie może pracować max. 3 stanowiska)	16	8

I.9. W punkcie IV. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela 14

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	32000
2.	Olej opałowy	Mg/rok	25
3.	Gaz ziemny	m ³ /rok	800000
4.	Woda	m ³ /rok	180000
5.	Ołów ogółem	Mg/rok	42700
6.	Ołów PbCa (produkcja taśmy na kratkę)	Mg/rok	10500
7.	Ołów PbSe ((produkcja kratki metodą grawitacyjną)	Mg/rok	2900
8.	Ołów Pb1 (produkcja proszku do pastowania płyt)	Mg/rok	21000
9.	Płów PbOT3 (odlewanie cel akumulatorowych)	Mg/rok	5250
10.	Obudowy akumulatorów (bloki i wieczka)	szt./rok	4025000
11.	Włókno do masy akumulatorowej	Mg/rok	56,5
12.	Dodatki do pasty akumulatorowej	Mg/rok	127,5

13.	Środek do czyszczenia płyt akumulatorowych	Mg/rok	5,5
14.	Folia do separacji płyt akumulatorowych	m ² /rok	7000000
15.	Kwas siarkowy 96%	Mg/rok	12000
16.	Woda DEMI	m ³ /rok	23500

I.10. Punkt V.2. otrzymuje brzmienie:

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

V.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E1, E2, E3, E5, E13, E14, E15 i E17.

V.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 15

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
E1, E2, E3, E5, E13, E14, E15, E17	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Ołów*

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

V.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 12 grudnia 2016 r. Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Usługowo – Handlowe AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (NIP 8172017315, REGON 180105883) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 1050/2016.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wtórnego wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej większej niż 4 tony na dobę, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa. Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego ponieważ została zaklasyfikowana, zgodnie z ust. 2 pkt 6 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 r. poz. 1169), do instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu, lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, zawiadomieniem z dnia 19 grudnia 2016 r. znak: OS-I.7222.62.5.2016.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek spełnia wszystkie zagadnienia wynikające z zapisów art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskowane zmiany obejmują:

- zwiększenie maksymalnej ilości produkowanych akumulatorów określonej w pozwoleniu,
- przeniesienie ładowni akumulatorów do nowo wybudowanej hali produkcyjnej H9,
- objęcie pozwoleniem zintegrowanym węzła magazynowania kwasu siarkowego i produkcji elektrolitu, będących dotychczas w strukturze AUTOPART S.A.,
- modyfikację niektórych węzłów produkcyjnych tj.:
 - likwidację systemu do produkcji tlenku ołowiu LINKLATER R900 i zastąpienie go systemem EOS1200,
 - usunięcie trzech automatów do grawitacyjnego odlewania kratek WIRTZ,
 - montaż drugiego systemu do produkcji taśmy ołowiowej Teck Cominco,
 - instalację dodatkowej koperciarki.

W roku 2012 nastąpiła rozbudowa instalacji, w związku z czym Spółka wystąpiła o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego, które udzielone zostało decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lipca 2013 r., znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH. W ww. decyzji określono maksymalną ilość produkowanych akumulatorów na poziomie 2 363 000 sztuk rocznie, jednakże w związku z przeprowadzoną modernizacją, posiadany obecnie potencjał produkcyjny pozwala na wytwarzanie 4 025 000 sztuk akumulatorów rocznie. W związku z tym Spółka wystąpiła o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie zwiększenia maksymalnej ilości produkowanych akumulatorów. Powyższa zmiana nie wiąże się ze wzrostem maksymalnej wydajności instalacji, która wynosi 124,8 ton ołowiu na dobę.

W stosunku do stanu istniejącego, określonego w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, nastąpiły zmiany w eksploatowanych źródłach emisji:

- 4 szt. paściarek, z których zanieczyszczenia odprowadzane były do atmosfery emitorem E2 przepięto do emitora E17, oraz zmieniono lokalizację emitora E2,
- zlikwidowano system LINKLATER, który zastąpiono drugim urządzeniem EOS1200 (obecnie emitorem E3 odprowadzane są zanieczyszczenia z dwóch systemów EOS1200),
- wentylację 4 pieców elektrycznych do topienia ołowiu, z których zanieczyszczenia odprowadzane były do atmosfery emitorem E5 przeniesiono do emitora E1,
- emitór E15 został zlikwidowany, natomiast do emitora E1 zostały podpięte 2 linie odlewnicze Teck-Cominco i wentylacja 4 pieców elektrycznych do topienia ołowiu,

- w związku z przeniesieniem ładowni akumulatorów do nowo wybudowanej hali produkcyjnej H9 zmieniono lokalizację emitora E106.

W wyniku wprowadzonych zmian zwiększeniu ulegnie wielkość zanieczyszczeń emitowanych do powietrza. Sumaryczna roczna emisja wszystkich zanieczyszczeń z instalacji ulegnie zwiększeniu o 2% (w związku z modernizacją urządzeń ochrony powietrza emisja zanieczyszczeń pyłowych, w szczególności pyłu PM_{2,5} ulegnie zmniejszeniu o 15%). Ponadto o 2% wzrośnie ilość odpadów niebezpiecznych wytwarzanych w instalacji.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Opłata skarbowa w wys. 253 zł
uiszczona w dniu 15 grudnia 2016 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Usługowo – Handlowe AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o.
ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec
 2. a/a
- Do wiadomości:
1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów