



**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.57.7.2019.MH

Rzeszów, 2020-10- 30

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.),
- art. 42 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a pkt 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),

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 16 grudnia 2019 r., w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lipca 2013 r., znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.55.3.2014.MH, z dnia 2 lutego 2017 r., znak: OS-I.7222.62.5.2016.MH, z dnia 21 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.42,3,2017.MH i z dnia 14 grudnia 2018 r., OS-I.7222.42.5.2018.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji akumulatorów w maksymalnej ilości 4 025 000 szt./rok

**orzekam**

Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lipca 2013 r., znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.55.3.2014.MH, z dnia 2 lutego 2017 r., znak: OS-I.7222.62.5.2016.MH, z dnia 21 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.42,3,2017.MH i z dnia 14 grudnia 2018 r., OS-I.7222.42.5.2018.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 do produkcji akumulatorów w maksymalnej ilości 4 025 000 szt./rok w następujący sposób:



I.1. 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 tlenu 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 dwustopniowego układu – filtr pulsacyjny workowy i filtr patronowy. 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 E6 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzystopniowego układu – filtr patronowy, filtr F7, filtr HEPA H13. Zanieczyszczenia ze spalania gazu w podgrzewaczach garczków automatów odlewniczych odprowadzane będą do powietrza emitorem E5.

**1.2.3.** Systemy do produkcji taśmy ołowiowej Teck Cominco (2 szt.). W skład każdego systemu 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 E6 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzystopniowego układu – filtr patronowy, filtr F7, filtr HEPA H13. Zanieczyszczenia z pieców przygotowawczych wsadu odprowadzane będą do powietrza emitorem E21 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra trzystopniowego. Zanieczyszczenia ze spalania gazu w dwóch palnikach o mocy 235 kW każdy, pracujących naprzemiennie, odprowadzane będą do powietrza emitorami E16 i E22.

**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, wykrojniki chorażewek, paściarka, dzielarka płyt, tunel suszący, przenośnik końcowy. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzystopniowego układu – dwa filtry pulsacyjne workowe, filtr F7, filtr HEPA H13) oraz E8 i E10 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 E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzystopniowego układu – dwa filtry pulsacyjne workowe, filtr F7, filtr HEPA H13) 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 i E17 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra odpylającego pulsacyjnego workowego.

**1.2.7.** Komory do sezonowania płyt akumulatorowych (14 szt.). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E30, E31, E45, E46, E47, E48, E49

i E50. Zanieczyszczenia ze spalania gazu w palnikach komór odprowadzane będą do powietrza emitorami E35, E36, E37, E38, E39, E40, E41, E42, E43 i E44.

**1.2.8.** Koperciarki (6 szt.). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E23, E24, E25, E26 – po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzystopniowego układu – filtr patronowy, filtr F7, filtr HEPA H13.

**1.2.9.** Urządzenia do odlewania cel akumulatorowych COS (4 szt.). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E23, E24, E25, E26 – po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzystopniowego układu – filtr patronowy, filtr F7, filtr HEPA H13.

**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 etykietarki. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E23, E24, E25, E26 – po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzystopniowego układu – filtr patronowy, filtr F7, filtr HEPA H13.

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

**1.2.12.** Moduły do formacji akumulatorów INBATEC z recyrkulacją elektrolitu (3 szt.) o pojemności całkowitej 840 akumulatorów (2 moduły po 180 sztuk każdy i jeden moduł 480 sztuk). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez odciągi stanowiskowe emitorem E106 po uprzednim oczyszczeniu przez skrubier wodny drugiego stopnia.

**1.2.13.** Wanny do formacji akumulatorów (56 szt.):

- A)** wanny W1–W8; 8 sztuk wanien o pojemności całkowitej 1152 akumulatory – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez odciągi stanowiskowe emitorem E123 po uprzednim oczyszczeniu przez skrubier wodny drugiego stopnia,
- B)** wanny A–B; 20 sztuk wanien o pojemności całkowitej 2880 akumulatory – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez odciągi stanowiskowe emitorem E27 po uprzednim oczyszczeniu przez skrubier wodny drugiego stopnia,
- C)** wanny C–D oraz W9 i W10; 28 sztuk wanien o pojemności całkowitej 4032 akumulatory – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez odciągi stanowiskowe emitorem E27 po uprzednim oczyszczeniu przez skrubier wodny drugiego stopnia,

**1.2.14.** Spektrometr do analizy stopów ołowiu.

**1.2.15.** System produkcji wody DEMI na zasadzie odwróconej osmozy o wydajności 200 m<sup>3</sup>/dobę.

**1.2.16.** Magazyny surowców i materiałów.

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

| Lp. | Numer zbiornika | Wymiary Podstawowe [m] | Objętość Zbiornika [m <sup>3</sup> ] | Ciecz magazynowana         |
|-----|-----------------|------------------------|--------------------------------------|----------------------------|
| 1.  | T3              | D = 2,97<br>H = 4,46   | 30                                   | Woda zdemineralizowana     |
| 2.  | T1a             | D = 2,97<br>H = 4,5    | 30                                   | Kwas siarkowy stężony      |
| 3.  | T1b             | D = 2,97<br>H = 4,5    | 30                                   | Kwas siarkowy stężony      |
| 4.  | T4              | D = 2,3<br>H = 3,19    | 12                                   | Kwas siarkowy rozcieńczony |

|    |               |                      |    |                            |
|----|---------------|----------------------|----|----------------------------|
| 5. | T5            | D = 2,3<br>H = 3,19  | 12 | Kwas siarkowy rozcieńczony |
| 6. | T6            | D = 2,3<br>H = 3,19  | 12 | Kwas siarkowy rozcieńczony |
| 7. | T7            | D = 1,45<br>H = 2,18 | 3  | Kwas siarkowy rozcieńczony |
| 8. | T8            | D = 2,97<br>H = 4,46 | 30 | Woda lodowa chłodnicza     |
| 9. | Mieszalnik M1 | D = 2,4<br>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 zabudowana do wysokości około 6 m wraz z dachem stanowić będzie zamknięte pomieszczenie 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.

**1.2.18. Podczyszczalnia ścieków technologicznych składająca się z:**

- stopnia I° obejmującego częściowe uśrednianie składu ładunkowego surowych ścieków ołowiowych (i okresowo filtratu z zespołu odwadniania ciśnieniowego osadów poprocesowych) sprzężone z wstępną neutralizacją oraz wstępnym strącaniem chemicznym w ziemnym, zlewnym zbiorniku pośrednim;
- stopnia II° realizowanego na zespole sedymentacyjnym, złożonym z wysokosprawnego cylindryczno-stożkowego osadnika, do którego będzie dozowany polielektrolit zagęszczający frakcje zdyspergowane;
- stopnia III° realizowanego na dwusekcyjnym zespole reaktorowym z mieszaniem turbulentnym;
- stopnia IV° realizowanego na dwusekcyjnym zespole reaktorowym z mieszaniem zapewniającym sorpcję ołowiu za pomocą reagenta mineralnego;
- stopnia V° realizowanego na dwóch szeregowo sprzężonych osadnikach przepływowych;
- stopnia odwadniania osadów poprocesowych złożonego z zespołów:
  - a) pośredniego zbiornika zagęszczania szlamów poprocesowych;
  - b) zespołu ciśnieniowego odwadniania szlamów, oparty na komorowej prasie filtracyjnej.

**I.2. Punkt I.3. otrzymuje brzmienie:**

### **„I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.**

#### **I.3.1. Wytwarzanie tlenku ołowiu – metoda Bartona.**

Ołów o wysokiej czystości Pb1, Pb2 będzie najpierw roztapiany 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 separowany (oddzielany od powietrza) wstępnie w cyklonie, a następnie w 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-ciągnioną.

**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) krutek.

**Metoda produkcji krutek technologią cięto-ciągnioną** 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 krutek 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 krutek 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 mieszarką. 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 trafiać będą do komór w których prowadzony będzie proces sezonowania.

### **I.3.5. Pastowanie krutek cięto-ciągnionej.**

Taśma ołowiowa będzie kierowana do systemów produkcji płyt metodą cięto-ciągnioną 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. Palety z ułożonymi w stosy płytami trafiać będą do komór sezonujących.

### **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 układane 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.

#### **1.3.8. 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.

#### **1.3.9. Zgrzewanie międzygrodziowe.**

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

#### **1.3.10. 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.

#### **1.3.11. 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.

#### **1.3.12. Cechowanie akumulatora.**

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

#### **1.3.13. System formacji z recyrkulacją elektrolitu.**

Akumulatory suche po zakończeniu procesu montażu trafiać będą do modułów formacyjnych gdzie operator dokonywał będzie połączenia elektrycznego za pomocą specjalnych złączek w szeregowy obwód – jeden obwód to 15 sztuk akumulatorów tej samej pojemności. Poszczególne cele akumulatorów operator łączyć będzie za pomocą elastycznych przewodów kwasoodpornych w jeden obwód, który zintegrowany będzie z systemem przygotowania elektrolitu i jego cyrkulacją podczas formacji. Każdy moduł zawierać będzie niezależny system oczyszczania i filtrowania powietrza. Technologia ta pozwolić będzie na skrócenie czasu formacji do około 9 godzin (w zależności od pojemności akumulatora) jak i zwiększenie jakości oraz poprawę żywotności i właściwości startowych (rozruchowych) akumulatorów. Zintegrowany system kontrolno-pomiarowy nadzorować będzie przygotowanie

elektrolitów o różnych gęstościach (mieszanie kwasu surowego z wodą DEMI) oraz pozwalał będzie na automatyczne sterowanie procesem formacji włącznie z jego wizualizacją. W trakcie procesu poziom elektrolitu utrzymywany będzie na określonej stałej wartości. Nie będzie wymagana dodatkowa korekta poziomu elektrolitu w akumulatorze po procesie formacji.

#### **1.3.14. System formacji wannowej.**

Proces formacji (pierwszego ładowania) akumulatorów w wannach formacyjnych odbywać się będzie w sposób w pełni automatyczny. Akumulatory z montażu po napełnieniu elektrolitem o określonej gęstości trafią będą do specjalnych wanien gdzie zostaną połączone za pomocą złączek w szeregowy obwód. Jeden obwód (linia) składał się będzie w zależności od wielkości akumulatora z 16 do 20 sztuk.

W kolejnym etapie wanny będą napełniane wodą chłodzącą zgromadzoną w niezależnych zbiornikach technologicznych. Każdy z obwodów będzie ładowany przez niezależny moduł prostownikowy. Prostowniki realizować będą program zadany przez komputer. Przebieg procesu będzie na bieżąco monitorowany i zwizualizowany na ekranie monitora.

W trakcie procesu formacji w wannach będzie utrzymywana stała, zadana w programie temperatura wody. Jednorodny rozkład temperatury będzie zapewniony przez ciągłą cyrkulację wody uzupełnioną przez system „bąbelkowania” sprężonego powietrza (barbotaż).

Nad każdą wanną zamontowany będzie okap zbierający opary elektrolitu. Okapy z poszczególnych wanien będą połączone ze sobą i wpięte w jeden zintegrowany system wentylacji mechanicznej – skrubler czyli płuczkę mokrą. W skład jednego zintegrowanego systemu formacji wannowej wchodzić będzie jeden skrubler i podłączone do niego 24 wanny formacyjne.

#### **1.3.15. Podczyszczalnia ścieków technologicznych**

Układ technologiczny oferowanego rozwiązania będzie obejmował operacje i procesy jednostkowe realizowane na zintegrowanych procesowo stopniach podczyszczania:

- stopień I°, którego rola będzie polegała na przejęciu ładunku zanieczyszczeń napływających z produkcji oraz maksymalnym uśrednieniu składu i stabilizacji odczynu za pomocą zespołu szybkoobrotowego mieszania mechanicznego;
- stopień II°, którego rola będzie polegała na separacji frakcji zdyspergowanych zawierających koloidalno- zawieszinowe związki ołowiu;
- stopień III°, którego rola będzie polegała na strącaniu chemicznym ołowiu za pomocą dwóch reagentów chemicznych;
- stopień IV°, którego rola będzie polegała na zapewnieniu sorpcji ołowiu za pomocą reagenta mineralnego oraz na wprowadzeniu roztworu polimeru zagęszczającego;
- stopień V°, którego rola będzie polegała na wytrąceniu zanieczyszczeń na dwóch szeregowo sprzężonych osadnikach;
- stopień odwadniania osadów poprocesowych, którego rola będzie polegała na zagęszczeniu szlamów poprocesowych, oraz odwodnieniu szlamów zawierających związki i formy ołowiu.

Ze zbiornika końcowego oczyszczalni następował będzie grawitacyjny odpływ ścieków do układu pomiarowego. Pomiar ilości ścieków oczyszczonych realizowany będzie za pomocą przepływomierza, zainstalowanego na odpływie z instalacji, rejestrującego przepływ chwilowy oraz sumującego ilość ścieków odprowadzanych do kanalizacji. Oczyszczone ścieki będą gromadzone w zbiorniku o pojemności 20 m<sup>3</sup>. Nadwyżka oczyszczonych ścieków ze zbiornika retencyjnego

będzie grawitacyjnie odprowadzana do studni pomiarowej i stąd przepompowywana do studzienki rozprężnej, a następnie kierowana do kanalizacji EURO-EKO MEDIA Sp. z o.o.”

### I.3. 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 stanowiska mieszarki pasty nr 1                                                                                                                         | E2     | Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5                                               | 0,0005<br>0,022<br>0,022<br>0,0055                                  |
| Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS1200                                                                                                         | E3     | Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5                                               | 0,00015<br>0,0064<br>0,0064<br>0,0016                               |
| EOS Reaktor Bartona 1 – palnik gazowy 260 kW<br>EOS Reaktor Bartona 2 – palnik gazowy 260 kW<br>EOS Piec topielniczy – palnik gazowy 260 kW                        | E4     | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,1525<br>0,008<br>0,00005<br>0,00005<br>0,00001<br>0,0301          |
| Wentylacja gazowych podgrzewaczy tzw. garczków automatów odlewniczych WIRTZ (6 szt.), spalanie gazu ziemnego – moc palników 60 kW                                  | E5     | Dwutlenek azotu<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla                     | 0,01117<br>0,00003<br>0,00003<br>0,0000001<br>0,0023                |
| Wentylacja odlewarek kratek akumulatorowych WIRTZ (6 szt.), wentylacja pieców procesowych Teck Cominco (2 szt.), wentylacja z miejsc składowania zgarów ołowiowych | E6     | Dwutlenek azotu<br>Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla            | 0,01472<br>0,0000005<br>0,000022<br>0,000022<br>0,000006<br>0,28864 |
| Wytwornica pary Jumag DG360 – palnik gazowy 350 kW                                                                                                                 | E7     | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0684<br>0,0036<br>0,00002<br>0,00002<br>0,000006<br>0,0135        |
| Wentylacja z tunelu suszącego – linia pastująca nr 1 (Paściarka linii Teck Cominco 1) palniki gazowe 420 kW                                                        | E8     | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0821<br>0,0043<br>0,00023<br>0,00023<br>0,0000007<br>0,0162       |
| Wentylacja z tunelu suszącego – linia pastująca nr 3 (Paściarka grawitacyjna 1) palniki gazowe 170 kW                                                              | E9     | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0333<br>0,0018<br>0,00021<br>0,00021<br>0,0000003<br>0,0066       |

|                                                                                                                                                       |     |                                                                                                                   |                                                                  |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| Wentylacja z tunelu suszącego – linia pastująca nr 2 (Paściarka linii Teck Cominco 2) palniki gazowe 200 kW                                           | E10 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0391<br>0,0021<br>0,000013<br>0,000013<br>0,00000035<br>0,0077 |
| Wentylacja linii pastowania płyt akumulatorowych (4 szt.), stanowisk paściarki (4 szt.) i układarki płyt Stacker (4 szt.), wentylacja ogólna hali H-3 | E13 | Dwutlenek azotu<br>Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla            | 0,046<br>0,00037<br>0,016<br>0,016<br>0,004<br>0,902             |
| Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu                                                                                                           | E14 | Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5                                               | 0,0004<br>0,022<br>0,022<br>0,0055                               |
| Odlewarka taśmy Teck Cominco 1, piec przygotowawczy – palnik gazowy 235 kW                                                                            | E16 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0459<br>0,0024<br>0,000015<br>0,000015<br>0,0000004<br>0,0091  |
| Wentylacja stanowiska mieszarki pasty nr 2                                                                                                            | E17 | Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5                                               | 0,0005<br>0,022<br>0,022<br>0,0055                               |
| Odpowietrzenie grawitacyjne zbiorników T4, T5, T6, T7 i M1                                                                                            | E18 | Kwas siarkowy                                                                                                     | 0,02                                                             |
| Odpowietrzenie grawitacyjne zbiorników T1a i T1b                                                                                                      | E19 | Kwas siarkowy                                                                                                     | 0,1                                                              |
| Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu                                                                                                           | E20 | Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5                                               | 0,00004<br>0,0027<br>0,0027<br>0,00068                           |
| Piece przygotowawcze wsadu dla linii Teck Cominco (2 szt.)                                                                                            | E21 | Węglowodory alifatyczne                                                                                           | 0,00008                                                          |
| Odlewarka taśmy Teck Cominco 2, piec przygotowawczy – palnik gazowy 235 kW                                                                            | E22 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0459<br>0,0024<br>0,000015<br>0,000015<br>0,0000004<br>0,0091  |
| Linia nr 1 – montaż akumulatorów                                                                                                                      | E23 | Dwutlenek azotu<br>Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla            | 0,023<br>0,0000006<br>0,000025<br>0,000025<br>0,000007<br>0,451  |
| Linia nr 2 – montaż akumulatorów                                                                                                                      | E24 | Dwutlenek azotu<br>Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla            | 0,023<br>0,0000008<br>0,000035<br>0,000035<br>0,000009<br>0,451  |
| Linia nr 3 – montaż akumulatorów                                                                                                                      | E25 | Dwutlenek azotu<br>Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla            | 0,023<br>0,0000008<br>0,000035<br>0,000035<br>0,000009<br>0,451  |

|                                                               |     |                                                                                                                   |                                                                 |
|---------------------------------------------------------------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Linia nr 4 – montaż akumulatorów                              | E26 | Dwutlenek azotu<br>Ołów*<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla            | 0,023<br>0,0000008<br>0,000035<br>0,000035<br>0,000009<br>0,451 |
| Obszar formacji wannowej (wanny A-B, C-D, W9 i W10) – skruker | E27 | Kwas siarkowy                                                                                                     | 0,01                                                            |
| Komora sezonująca 0                                           | E30 | Kwas siarkowy                                                                                                     | 0,0006                                                          |
| Komora sezonująca 1                                           | E31 | Kwas siarkowy                                                                                                     | 0,0006                                                          |
| Komora sezonująca 2 – palnik gazowy 170 kW                    | E35 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0333<br>0,0018<br>0,00001<br>0,00001<br>0,0000003<br>0,0066   |
| Komora sezonująca 3 – palnik gazowy 170 kW                    | E36 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0333<br>0,0018<br>0,00001<br>0,00001<br>0,0000003<br>0,0066   |
| Komora sezonująca 4 – palnik gazowy 170 kW                    | E37 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0333<br>0,0018<br>0,00001<br>0,00001<br>0,0000003<br>0,0066   |
| Komora sezonująca 5 – palnik gazowy 170 kW                    | E38 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0333<br>0,0018<br>0,00001<br>0,00001<br>0,0000003<br>0,0066   |
| Komora sezonująca 6 – palnik gazowy 170 kW                    | E39 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0333<br>0,0018<br>0,00001<br>0,00001<br>0,0000003<br>0,0066   |
| Komora sezonująca 7 – palnik gazowy 170 kW                    | E40 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0333<br>0,0018<br>0,00001<br>0,00001<br>0,0000003<br>0,0066   |
| Komora sezonująca 8 – palnik gazowy 170 kW                    | E41 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0333<br>0,0018<br>0,00001<br>0,00001<br>0,0000003<br>0,0066   |
| Komora sezonująca 9 – palnik gazowy 170 kW                    | E42 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki<br>Pył ogółem<br>Pył zawieszony PM10<br>Pył zawieszony PM 2,5<br>Tlenek węgla | 0,0333<br>0,0018<br>0,00001<br>0,00001<br>0,0000003<br>0,0066   |
| Komora sezonująca 10 – palnik gazowy 170 kW                   | E43 | Dwutlenek azotu<br>Dwutlenek siarki                                                                               | 0,0333<br>0,0018                                                |

|                                                  |      |                       |           |
|--------------------------------------------------|------|-----------------------|-----------|
|                                                  |      | Pył ogółem            | 0,00001   |
|                                                  |      | Pył zawieszony PM10   | 0,00001   |
|                                                  |      | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0000003 |
|                                                  |      | Tlenek węgla          | 0,0066    |
| Komora sezonująca 11 – palnik gazowy 170 kW      | E44  | Dwutlenek azotu       | 0,0333    |
|                                                  |      | Dwutlenek siarki      | 0,0018    |
|                                                  |      | Pył ogółem            | 0,00001   |
|                                                  |      | Pył zawieszony PM10   | 0,00001   |
|                                                  |      | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0000003 |
|                                                  |      | Tlenek węgla          | 0,0066    |
| Komora sezonująca 2 i 3                          | E45  | Kwas siarkowy         | 0,0006    |
| Komora sezonująca 4 i 5                          | E46  | Kwas siarkowy         | 0,0006    |
| Komora sezonująca 6 i 7                          | E47  | Kwas siarkowy         | 0,0006    |
| Komora sezonująca 8                              | E48  | Kwas siarkowy         | 0,0006    |
| Komora sezonująca 9 i 10                         | E49  | Kwas siarkowy         | 0,0006    |
| Komora sezonująca 11                             | E50  | Kwas siarkowy         | 0,0006    |
| Obszar formacji Inbatec – skruber                | E106 | Kwas siarkowy         | 0,01      |
| Obszar formacji wannowej (wanny W1-W8) – skruber | E123 | Kwas siarkowy         | 0,01      |

\* 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                       | 3,7114                                |
| 2.  | Dwutlenek siarki                      | 0,1549                                |
| 3.  | Kwas siarkowy                         | 1,0175                                |
| 4.  | Węglowodory alifatyczne               | 0,0004                                |
| 5.  | Ołów*                                 | 0,00851                               |
| 6.  | Pył ogółem                            | 0,3874                                |
| 7.  | Pył zawieszony PM10                   | 0,3874                                |
| 8.  | Pył zawieszony PM2,5                  | 0,1927                                |
| 9.  | Tlenek węgla                          | 14,9635                               |

\* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.4. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

## II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

### II.3.1. Odpady niebezpieczne.

**Tabela 3**

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                          | Ilość odpadu Mg/rok | Źródła powstawania odpadu                                                                                                                                                                               |
|-----|------------|----------------------------------------|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 10 04 02*  | Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej | 1100                | Zgary powstawać będą w procesie topienia ołowiu w piecu (produkcja krutek ołowiu i taśmy) oraz w trakcie odlewania krutek ołowiowych i taśmy oraz drobnych części z ołowiu (topienie ołowiu w piecach). |

|     |           |                                                                                                                                                                                                         |      |                                                                                                                                                                                                                          |
|-----|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2.  | 10 04 04* | Pyły z gazów odlotowych                                                                                                                                                                                 | 250  | Pyły powstawać będą w procesie odpylania stanowisk pracy i pomieszczeń produkcyjnych, jak i w trakcie produkcji tlenku ołowiu przy wykorzystaniu filtrów tkaninowych.                                                    |
| 3.  | 10 04 05* | Inne cząstki i pyły                                                                                                                                                                                     | 600  | Odpady ołowiowe powstawać będą przy dzieleniu i czyszczeniu płyt akumulatorowych.                                                                                                                                        |
| 4.  | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                                                                                                           | 2    | Odpad powstawać będzie przy wymianie olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach oraz wymianie olejów w posiadanych środkach transportu.                                                                           |
| 5.  | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)                          | 50   | Odpady powstawać będą w dziale utrzymania ruchu lub w laboratorium i stanowić będą opakowania metalowe lub z tworzyw sztucznych, zanieczyszczone substancjami chemicznymi uznanymi jako toksyczne lub niebezpieczne.     |
| 6.  | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 90   | Odpady powstawać będą na wszystkich stanowiskach technicznych związanych z obsługą maszyn i urządzeń. Odpadowe filtry z maszyn powstawać będą podczas ich wymiany w maszynach i urządzeniach.                            |
| 7.  | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                         | 2    | Odpady powstawać będą przy wymianie zużytych świetlówek i lamp rtęciowych z instalacji oświetleniowych hal produkcyjnych i innych pomieszczeń magazynowych, administracyjno – biurowych oraz oświetlenia terenu Zakładu. |
| 8.  | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych                                    | 2    | Odpady powstawać będą podczas eksploatacji zakładowego laboratorium chemicznego.                                                                                                                                         |
| 9.  | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                                                                                                          | 1600 | Odpady stanowić będą uszkodzone akumulatory i ich części powstałe w procesie produkcji i magazynowania.                                                                                                                  |
| 10. | 16 06 06* | Selektywnie gromadzony                                                                                                                                                                                  | 200  | Odpady powstawać będą                                                                                                                                                                                                    |

|  |  |                                     |  |                                                  |
|--|--|-------------------------------------|--|--------------------------------------------------|
|  |  | elektrolit z baterii i akumulatorów |  | w trakcie opróżniania uszkodzonych akumulatorów. |
|--|--|-------------------------------------|--|--------------------------------------------------|

### II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                 | Ilość odpadu Mg/rok | Źródła powstawania odpadów                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-----|------------|---------------------------------------------------------------|---------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 12 01 01   | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów         | 45                  | Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń do powierzchniowej mechanicznej obróbki elementów podzespołów i części zamiennych. Wytwarzane będą w prowadzonych procesach toczenia, frezowania, gwintowania i cięcia żelaza i jego stopów.                 |
| 2.  | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                | 200                 | Odpady powstawać będą w pomieszczeniach magazynowych i dystrybucyjnych w wyniku rozpakowywania dostarczanych materiałów i surowców do produkcji.                                                                                                                           |
| 3.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                               | 80                  | Odpad stanowić będą zużyte opakowania z tworzywa sztucznego – folii termokurczliwej, taśmy i worków z tworzyw sztucznych, powstające podczas rozpakowywania surowców i półproduktów oraz pakowania produktów.                                                              |
| 4.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna                                           | 45                  | Odpady stanowić będą głównie uszkodzone i zużyte palety i opakowania drewniane.                                                                                                                                                                                            |
| 5.  | 16 01 19   | Tworzywa sztuczne                                             | 65                  | Odpad stanowić będą uszkodzone bloki akumulatorowe i wieczka z tworzyw sztucznych.                                                                                                                                                                                         |
| 6.  | 16 03 04   | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | 180                 | Odpad stanowić będą tzw. separatory (wykonane z materiału odpornego na kwas fragmenty umieszczane pomiędzy płytami różnoimiennymi w akumulatorze, aby zapobiec wewnętrznym zwarciom) oraz partie produktów nieodpowiadających wymaganiom np. bloki i wieczka akumulatorów. |

|    |          |                   |    |                                                                                                                          |
|----|----------|-------------------|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | 20 | Odpady powstawać będą podczas budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych – budynków biurowych, hal produkcyjnych. |
| 8. | 17 04 05 | Żelazo i stal     | 45 | Odpady powstawać będą podczas budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych – budynków biurowych, hal produkcyjnych. |

I.5. Punkt II.4. otrzymuje brzmienie:

II.4. Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości wytwarzanych odpadów.

II.4.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                                                                                           | Skład chemiczny i właściwości odpadów                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|-----|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 10 04 02*  | Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej                                                                                                                                                                  | Zestalone wypływy powierzchniowe z procesu topienia ołowiu w skład których wchodzi ołów, krzemionka, związki węgla.                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 2.  | 10 04 04*  | Pyły z gazów odlotowych                                                                                                                                                                                 | Tlenki ołowiu w postaci pyłu.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 3.  | 10 04 05*  | Inne cząstki i pyły                                                                                                                                                                                     | Tlenki ołowiu, siarczany ołowiu, drobny ołów metaliczny, cząstki mineralne i organiczne.                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| 4.  | 13 02 08*  | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                                                                                                           | Woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne).                                                                                               |
| 5.  | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)                          | Mieszaniny węglowodorowe, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, substancje żrące.                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 6.  | 15 02 02*  | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Materiał organiczny bądź mineralny w zależności od rodzaju stosowanych sorbentów np. suche trociny (związki celulozy), suchy piasek (związki mineralne – krzemionka), wypełniony olejami i smarami – mieszaniny węglowodorów. Filtry z maszyn i urządzeń – tkaniny filtracyjne, filce, polipropylen, polietylen, tkaniny. Odpad stanowią też zanieczyszczone ołowiem ubrania robocze, rękawice |

|     |           |                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                       |
|-----|-----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |           |                                                                                                                                                                      | i maski ochronne – pył ołowiu, kwas siarkowy VI 30%, materiał – bawełna, polyester, guma, nitryl, włókniny filtracyjne.                               |
| 7.  | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                      | Szkło, elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią.                                                                    |
| 8.  | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Mieszanina pozostałości odczynników po prowadzonych analizach laboratoryjnych oraz zanieczyszczona odczynnikami woda z mycia sprzętu laboratoryjnego. |
| 9.  | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                                                                       | Tworzywo sztuczne stanowiące obudowę zewnętrzną, ołów, elektrolit (rozcieńczony kwas siarkowy), polipropylen.                                         |
| 10. | 16 06 06* | Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów                                                                                                           | Kwas siarkowy, woda destylowana.                                                                                                                      |

#### II.4.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 6

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                 | Skład chemiczny i właściwości odpadów                                 |
|-----|------------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 12 01 01   | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów         | Żelazo.                                                               |
| 2.  | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                | Woda, celuloza ( $C_6H_{10}O_5$ ) <sub>n</sub> .                      |
| 3.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                               | Folia termokurczliwa, taśmy i worki z tworzyw sztucznych, polietylen. |
| 4.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna                                           | Drewno – włókna celulozowe, substancje żywiczne, woda.                |
| 5.  | 16 01 19   | Tworzywa sztuczne                                             | Polipropylen.                                                         |
| 6.  | 16 03 04   | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | Żelazo, mangan, nikiel, kobalt, miedź, materiały kwasoodporne.        |
| 7.  | 17 02 03   | Tworzywa sztuczne                                             | PVC, polistyren – styropian.                                          |
| 8.  | 17 04 05   | Żelazo i stal                                                 | Żelazo.                                                               |

I.6. Punkt III. otrzymuje brzmienie:

### **III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.**

**III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza.**

### III.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

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.  | E2     | 15,0                 | 0,35                          | 27,3                                       | 333                                                  | 4800                       |
| 2.  | E3     | 18,0                 | 0,5                           | 22,6                                       | 393                                                  | 6720                       |
| 3.  | E4     | 15,2                 | 0,35                          | 4,8                                        | 393                                                  | 6720                       |
| 4.  | E5     | 12,5                 | 0,35                          | 28,9                                       | 393                                                  | 4800                       |
| 5.  | E6     | 15,5                 | 1,0 x 1,0                     | 0,0<br>(poziomy)                           | 330                                                  | 4800                       |
| 6.  | E7     | 8,0                  | 0,35                          | 4,8                                        | 420                                                  | 1980                       |
| 7.  | E8     | 12,5                 | 0,2                           | 14,9                                       | 393                                                  | 4800                       |
| 8.  | E9     | 12,5                 | 0,2                           | 0,0<br>(poziomy)                           | 393                                                  | 4800                       |
| 9.  | E10    | 12,5                 | 0,2                           | 0,0<br>(poziomy)                           | 293                                                  | 4800                       |
| 10. | E13    | 12,5                 | 0,75                          | 25,1                                       | 323                                                  | 4800                       |
| 11. | E14    | 12,8                 | 0,39                          | 0,0<br>(poziomy)                           | 293                                                  | 1980                       |
| 12. | E16    | 12,5                 | 0,2                           | 3,29                                       | 393                                                  | 3960                       |
| 13. | E17    | 15,0                 | 0,35                          | 27,3                                       | 333                                                  | 4800                       |
| 14. | E18    | 7,0                  | 0,1                           | 0,0<br>(poziomy)                           | 293                                                  | 6720                       |
| 15. | E19    | 7,0                  | 0,1                           | 0,0<br>(poziomy)                           | 293                                                  | 6720                       |
| 16. | E20    | 8,2                  | 0,315                         | 9,6                                        | 293                                                  | 3000                       |
| 17. | E21    | 14,0                 | 0,5                           | 27,3                                       | 333                                                  | 4800                       |
| 18. | E22    | 12,5                 | 0,2                           | 3,29                                       | 393                                                  | 3960                       |
| 19. | E23    | 12,5                 | 0,9x0,9                       | 8,6                                        | 293                                                  | 4800                       |
| 20. | E24    | 12,5                 | 0,9x0,9                       | 12,0                                       | 293                                                  | 4800                       |
| 21. | E25    | 12,5                 | 0,9x0,9                       | 12,0                                       | 293                                                  | 4800                       |
| 22. | E26    | 12,5                 | 0,9x0,9                       | 12,0                                       | 293                                                  | 4800                       |
| 23. | E27    | 13,8                 | 1,38                          | 12,0                                       | 298                                                  | 6720                       |
| 24. | E30    | 6,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(poziomy)                           | 293                                                  | 1980                       |
| 25. | E31    | 6,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(poziomy)                           | 293                                                  | 1980                       |
| 26. | E35    | 8,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 27. | E36    | 8,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 28. | E37    | 8,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 29. | E38    | 8,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 30. | E39    | 8,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 31. | E40    | 8,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 32. | E41    | 8,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 33. | E42    | 8,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 34. | E43    | 12,5                 | 0,2                           | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 35. | E44    | 12,5                 | 0,2                           | 0,0<br>(zadaszony)                         | 350                                                  | 1980                       |
| 36. | E45    | 8,0                  | 0,15                          | 0,0<br>(zadaszony)                         | 293                                                  | 1980                       |

|     |      |      |      |                    |     |      |
|-----|------|------|------|--------------------|-----|------|
| 37. | E46  | 8,0  | 0,15 | 0,0<br>(zadaszony) | 293 | 1980 |
| 38. | E47  | 8,0  | 0,15 | 0,0<br>(zadaszony) | 293 | 1980 |
| 39. | E48  | 8,0  | 0,15 | 0,0<br>(zadaszony) | 293 | 1980 |
| 40. | E49  | 12,5 | 0,2  | 0,0<br>(zadaszony) | 293 | 1980 |
| 41. | E50  | 12,5 | 0,2  | 0,0<br>(zadaszony) | 293 | 1980 |
| 42. | E106 | 10,0 | 1,12 | 7,5                | 293 | 6720 |
| 43. | E123 | 14,0 | 0,5  | 9,2                | 293 | 6720 |

\* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

### III.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

**Tabela 8**

| Lp. | Emitor | Źródło                                                                                                                                                             | Rodzaj urządzenia                                                                                                                                                                          | Skuteczność max. [%] |
|-----|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| 1.  | E2     | Wentylacja stanowisk mieszarek pasty nr 1                                                                                                                          | Filtr odpylający pulsacyjny workowy – wydajność 9450 m <sup>3</sup> /h                                                                                                                     | 99                   |
| 2.  | E3     | Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS1200                                                                                                         | Filtracja dwustopniowa:<br>I° – filtr pulsacyjny workowy,<br>II° – filtr patronowy, wydajność 16000 m <sup>3</sup> /h                                                                      | 99,999               |
| 3.  | E6     | Wentylacja odlewarek kratek akumulatorowych WIRTZ (6 szt.), wentylacja pieców procesowych Teck Cominco (2 szt.), wentylacja z miejsc składowania zgarów ołowiowych | Filtracja trzystopniowa:<br>I° – filtr patronowy,<br>II° – filtr F7,<br>III° – filtr HEPA H13, wydajność 16000 m <sup>3</sup> /h                                                           | 99,9999              |
| 4.  | E13    | Wentylacja linii pastowania płyt akumulatorowych (4 szt.), stanowisk paściarki (4 szt.) i układarki płyt Stacker (4 szt.), wentylacja ogólna hali H-3              | Filtracja trzystopniowa:<br>I° – dwa filtry pulsacyjne workowe,<br>II° – filtr F7,<br>III° – filtr HEPA H13, wydajność 40320 m <sup>3</sup> /h                                             | 99,9999              |
| 5.  | E14    | Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu                                                                                                                        | Filtr pulsacyjny workowy, wydajność 1200 m <sup>3</sup> /h                                                                                                                                 | 99                   |
| 6.  | E17    | Wentylacja stanowiska mieszarki pasty nr 2                                                                                                                         | Filtr odpylający pulsacyjny workowy, wydajność 9450 m <sup>3</sup> /h                                                                                                                      | 99                   |
| 7.  | E19    | Odpowietrzenie grawitacyjne zbiorników T1a i T1b                                                                                                                   | Skruber zapewniający stężenie kwasu siarkowego poniżej 0,5 mg/m <sup>3</sup>                                                                                                               | 99                   |
| 8.  | E20    | Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu                                                                                                                        | Filtracja dwustopniowa:<br>I – filtr odpylający pulsacyjny – skuteczność odpylania 10 mg/m <sup>3</sup> ,<br>II° – filtr z głęboko plisowanymi wkładami o skuteczności 2 mg/m <sup>3</sup> | 99                   |
| 9.  | E21    | Piece przygotowawcze wsadu                                                                                                                                         | Filtr trzystopniowy                                                                                                                                                                        | 99,97                |

|     |      |                                                                     |                                                                                                                                    |         |
|-----|------|---------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
|     |      | dla linii Teck Cominco (2 szt.)                                     | Donaldson DMC-D4WSO<br>o wydajności 8000 m <sup>3</sup> /h                                                                         |         |
| 10. | E23  | Linia nr 1 – montaż<br>akumulatorów                                 | Filtracja trzystopniowa:<br>I° – filtr patronowy,<br>II° – filtr F7,<br>III – filtr HEPA H13,<br>wydajność 25000 m <sup>3</sup> /h | 99,9999 |
| 11. | E24  | Linia nr 2 – montaż<br>akumulatorów                                 | Filtracja trzystopniowa:<br>I° – filtr patronowy,<br>II° – filtr F7,<br>III – filtr HEPA H13,<br>wydajność 35000 m <sup>3</sup> /h | 99,9999 |
| 12. | E25  | Linia nr 3 – montaż<br>akumulatorów                                 | Filtracja trzystopniowa:<br>I° – filtr patronowy,<br>II° – filtr F7,<br>III – filtr HEPA H13,<br>wydajność 35000 m <sup>3</sup> /h | 99,9999 |
| 13. | E26  | Linia nr 4 – montaż<br>akumulatorów                                 | Filtracja trzystopniowa:<br>I° – filtr patronowy,<br>II° – filtr F7,<br>III – filtr HEPA H13,<br>wydajność 35000 m <sup>3</sup> /h | 99,9999 |
| 14. | E27  | Obszar formacji wannowej<br>(wanny A-B, C-D, W9 i W10)<br>– skruber | Skruber wodny drugiego<br>stopnia ze stałym<br>wypełnieniem o wydajności<br>55000 – 110000 m <sup>3</sup> /h                       | 99,99   |
| 15. | E106 | Obszar formacji Inbatec –<br>skruber                                | Skruber wodny drugiego<br>stopnia ze stałym<br>wypełnieniem o wydajności<br>55000 m <sup>3</sup> /h                                | 99,99   |
| 16. | E123 | Obszar formacji wannowej<br>(wanny W1-W8) – skruber                 | Skruber wodny drugiego<br>stopnia ze stałym<br>wypełnieniem o wydajności<br>12000 m <sup>3</sup> /h                                | 99,99   |

I.7. Podpunkt III.3.1. otrzymuje brzmienie:

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

| Lp. | Kod<br>odpadu | Rodzaj odpadu                             | Sposób i miejsce magazynowania                                                                                                                                                        |
|-----|---------------|-------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 10 04 02*     | Zgary z produkcji pierwotnej<br>i wtórnej | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu<br>metalowych pojemnikach w wydzielonym<br>miejscu na hali produkcyjnej.                                                                          |
| 2.  | 10 04 04*     | Pyły z gazów odlotowych                   | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu<br>metalowych pojemnikach w wydzielonym<br>miejscu na hali produkcyjnej. Pojemniki<br>będą szczelne – zabezpieczone przed<br>wtórną emisją pyłów. |
| 3.  | 10 04 05*     | Inne cząstki i pyły                       | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu<br>metalowych pojemnikach w wydzielonym                                                                                                           |

|     |           |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|-----|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |           |                                                                                                                                                                                                         | miejscu na hali produkcyjnej. Pojemniki będą szczelne – zabezpieczone przed wtórną emisją pyłów                                                                                                                                                                                                        |
| 4.  | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                                                                                                           | Oznakowane nazwą i kodem odpadu szczelne metalowe beczki lub pojemniki o pojemności dostosowanej do ilości odpadu posadowione na drewnianych podestach w zamykanym, wydzielonym pomieszczeniu magazynowym o utwardzonym.                                                                               |
| 5.  | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)                          | Oznakowane nazwą i kodem odpadu pojemniki z tworzyw sztucznych lub worki typu big-bag w wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni.                                                                                                                                                                 |
| 6.  | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | W pojemnikach lub workach typu big-bag w wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni.                                                                                                                                                                                                                |
| 7.  | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                         | W opakowaniach fabrycznych z tektury lub wsuwkach z tektury falistej w wydzielonym miejscu magazynowym w zamykanym pomieszczeniu magazynowym.                                                                                                                                                          |
| 8.  | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych                                    | W szczelnym bezodpływowym zbiorniku podziemnym zlokalizowanym po zachodniej stronie budynku administracyjnego.                                                                                                                                                                                         |
| 9.  | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                                                                                                          | Odpadowe akumulatory ołowiowe magazynowane będą na paletach drewnianych w wyznaczonym miejscu na terenie hali produkcyjnej posiadającej zmywalną, chemoodporną powierzchnię. Akumulatory przechowywane będą w zabezpieczonym miejscu wyposażonym w pojemnik z materiałem neutralizującym (np. zasadą). |
| 10. | 16 06 06* | Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów                                                                                                                                              | W szczelnym bezodpływowym zbiorniku podziemnym, zlokalizowanym po północnej stronie hali H10.                                                                                                                                                                                                          |

### III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 10

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                 | Sposób i miejsce magazynowania                                                                                                                                                                            |
|-----|------------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 12 01 01   | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów         | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach w wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni.                                                                                                          |
| 2.  | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                | W pojemnikach (kontenerach), workach typu big-bag, lub luzem na podłożu utwardzonym w wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.                                         |
| 3.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                               | W pojemnikach (kontenerach), workach typu big-bag, lub luzem na podłożu utwardzonym w wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.                                         |
| 4.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna                                           | W pojemnikach (kontenerach), workach typu big-bag, lub luzem na podłożu utwardzonym w wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.                                         |
| 5.  | 16 01 19   | Tworzywa sztuczne                                             | W pojemnikach z tworzyw sztucznych lub z metalu, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni oraz na paletach drewnianych w wyznaczonym miejscu na terenie hali H8. |
| 6.  | 16 03 04   | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach z tworzyw sztucznych lub workach typu big-bag w wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni.                                                            |
| 7.  | 17 02 03   | Tworzywa sztuczne                                             | W pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu lub luzem na utwardzonym placu obok hal produkcyjnych.                                                                                                    |
| 8.  | 17 04 05   | Żelazo i stal                                                 | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach lub na paletach w wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni.                                                                                          |

I.8. Podpunkt III.3.2. otrzymuje brzmienie:

### III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

#### III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 11

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                          | Sposób dalszego gospodarowania                                                                     |
|-----|------------|----------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 10 04 02*  | Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku |

|     |           |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                          |
|-----|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |           |                                                                                                                                                                                                         | do unieszkodliwienia.                                                                                                    |
| 2.  | 10 04 04* | Pyły z gazów odlotowych                                                                                                                                                                                 | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia. |
| 3.  | 10 04 05* | Inne cząstki i pyły                                                                                                                                                                                     | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia. |
| 4.  | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                                                                                                           | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia. |
| 5.  | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)                          | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia.                                                     |
| 6.  | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia.                                                     |
| 7.  | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                         | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia. |
| 8.  | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych                                    | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia. |
| 9.  | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                                                                                                          | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.                                                               |
| 10. | 16 06 06* | Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów                                                                                                                                              | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.                                                               |

### III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 12**

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                         | Sposób dalszego gospodarowania                             |
|-----|------------|-------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| 1.  | 12 01 01   | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 2.  | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                        | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 3.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                       | Odpady będą przekazywane                                   |

|    |          |                                                               |                                                            |
|----|----------|---------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
|    |          |                                                               | uprawnionym podmiotom do odzysku.                          |
| 4. | 15 01 03 | Opakowania z drewna                                           | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 5. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne                                             | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 6. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 7. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne                                             | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 8. | 17 04 05 | Żelazo i stal                                                 | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |

I.9. W podpunkcie III.4.1. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela 13

Tablica 10

| 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><br>- komory do sezonowania płyt akumulatorowych – 14 szt.<br>- wytwornica pary<br>- kompresor (instalacja odkurzania)<br>- instalacja odkurzacza W1                          | 16                                            | 8          |
| B2                       | <u>HALA H2 i H3 z urządzeniami:</u><br>- automaty do grawitacyjnego odlewania kratek WIRTZ – 6 szt.<br>- linie do pastowania płyt akumulatorowych – 4 szt.<br>- mieszarki pasty – 2 szt.                    | 16                                            | 8          |
| B3                       | <u>HALA H6 i H6a z urządzeniami:</u><br>- formacja wannowa – 8 szt.<br>- pomieszczenie rozdzielni elektroenergetycznej<br>- zespół prostowników DIGITRON – 2 szt.<br>- zespół prostowników BERTOLA – 4 szt. | 16                                            | 8          |
| B4                       | <u>HALA H7 z urządzeniami:</u><br>- system produkcji tlenu ołowiu EOS – 2 szt.<br>- odlewarka taśmy Teck Cominco – 2 szt.<br>- linie konfekcjonujące – 4 szt.<br>- linia produkcji elektrolitu              | 16                                            | 8          |
| B5                       | <u>HALA H10 z urządzeniami:</u><br>- moduły do formacji akumulatorów z recyrkulacją elektrolitu – 5 szt.<br>- formacja wannowa – 56 szt.<br>- linie montażu akumulatorów – 4 szt.                           | 16                                            | 8          |
| B6                       | Podczyszczalnia ścieków technologicznych                                                                                                                                                                    | 16                                            | 8          |
| Źródła typu „PUNKTOWEGO” |                                                                                                                                                                                                             |                                               |            |
| P1                       | Wentylator (emitor E13) zlokalizowany na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m (z tłumikiem akustycznym na wylocie)                                                                                             | 16                                            | 8          |
| P2                       | Wyrzut powietrza (emitor E2), zlokalizowany na zewnątrz hali H1                                                                                                                                             | 16                                            | 8          |

|         |                                                                                                                                                            |    |   |
|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---|
|         | przy elewacji północnej na wysokości 15 m                                                                                                                  |    |   |
| P2a     | Wyrzut powietrza (emitor E17), zlokalizowany na zewnątrz hali H1 przy elewacji północnej na wysokości 15 m                                                 | 16 | 8 |
| P3-P4   | Wentylatory dachowe wyciągowe 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-P24  | Wyrzuty powietrza (komory do sezonowania) – 18 szt., zlokalizowane na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m                                                    | 16 | 8 |
| P26     | Centrala klimatyzacyjna zlokalizowana na dachu budynku biurowego na wysokości 10,5 m                                                                       | 16 | 8 |
| P27     | Odkurzacz centralny z wentylatorami zlokalizowany przy elewacji północnej hali H1 na poziomie terenu                                                       | 16 | 8 |
| P28     | Centrala klimatyzacyjna zlokalizowana na dachu hali H3 na wysokości 12 m                                                                                   | 16 | 8 |
| P29-P33 | Centrale klimatyzacyjne zlokalizowane na dachu budynku biurowego – 5 szt. na wysokości 10,5 m                                                              | 16 | 8 |
| P34     | Wyrzut powietrza (emitor E5), zlokalizowany na dachu hali H2 na wysokości 10,5 m                                                                           | 16 | 8 |
| P35     | Centrala klimatyzacyjna zlokalizowana na dachu hali H2 na wysokości 10,5 m                                                                                 | 16 | 8 |
| P36     | Wentylator wyciągowy RUDI-45 (chłodzenie transformatorów) o mocy 0,25 kW zlokalizowany na elewacji hali H2 na wysokości 3,5 m                              | 16 | 8 |
| P37     | Wentylator wyciągowy RUDI-55 (chłodzenie transformatorów) o mocy 0,57 kW zlokalizowany na elewacji hali H2 na wysokości 3,5 m                              | 16 | 8 |
| P38-P40 | Wentylatory wyciągowe dachowe WD-31,5 – 3 szt. zlokalizowane na dachu hali H4 na wysokości 9,8 m                                                           | 16 | 8 |
| P41     | Zespół trzech wentylatorów układu „free cooling” o mocy 10,6 kW zlokalizowany na dachu podczyszczalni na wysokości 8 m                                     | 16 | 8 |
| P42-P43 | Wentylatory dachowe Harmann ROOFTEC-4-630 z silnikiem o mocy 4,0 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H5 na wysokości 14,5 m                           | 16 | 8 |
| P44     | 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 |
| P45     | 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 |
| P46-P47 | 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 |
| P48     | Agregat wody lodowej CGAN-700 zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji zachodniej hali H10                                                           | 16 | 8 |
| P49     | Wyrzut powietrza (emitor E106), przy hali H6 na wysokości 14,5 m                                                                                           | 16 | 8 |
| P50     | Wentylator skrubera o mocy 11 kW, zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji wschodniej hali H6                                                        | 16 | 8 |
| P51-P52 | Wentylator skrubera (wanny A-B, C-D, W9 i W10) o mocy 55 kW w obudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji wschodniej hali H10 | 16 | 8 |
| P53-P56 | Pompy cyrkulacyjne o mocy 4 kW – 4 szt., zlokalizowane przy elewacji hali H10                                                                              | 16 | 8 |
| P57     | Pompa cyrkulacyjna o mocy 15 kW, w obudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowana przy elewacji hali H10                                                          | 16 | 8 |
| P58     | Wyrzut powietrza (emitor E3), zlokalizowany na dachu hali H7 na wysokości 18 m                                                                             | 16 | 8 |
| P59-P63 | Urządzenia grzewczo-wentylacyjne Volcano VR1 – 5 szt.,                                                                                                     | 16 | 8 |

|           |                                                                                                                                               |    |   |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---|
|           | zlokalizowane na elewacji hali H7 na wysokości 8 m                                                                                            |    |   |
| P64-P65   | Wentylatory wyciągowe WD-40-T z silnikiem o mocy 0,75 kW, zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15 m – 2 szt.                           | 16 | 8 |
| P66-P67   | Wentylatory wyciągowe WD-31,5-TD z silnikiem o mocy 0,37 kW, zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15 m – 2 szt.                        | 16 | 8 |
| P68-P69   | Wentylatory wyciągowe WD-31,5-J z silnikiem o mocy 0,25 kW, zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15 m – 2 szt.                         | 16 | 8 |
| P70-P71   | Wentylatory wyciągowe WDJ-17,5 z silnikiem o mocy 0,053 kW, zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15 m – 2 szt.                         | 16 | 8 |
| P72-P73   | Wentylatory wyciągowe WVPKH-315, zlokalizowane na dachu hali H8 na wysokości 13,5 m – 2 szt.                                                  | 16 | 8 |
| P74-P75   | Wentylatory wyciągowe WVPKH-400, zlokalizowane na dachu hali H8 na wysokości 13,5 m – 2 szt.                                                  | 16 | 8 |
| P76-P80   | Wentylatory nawiewne HXTR/4-355 o mocy 0,15 kW – 5 szt. zlokalizowane na elewacji hali magazynowej H8 na wysokości 4 m                        | 16 | 8 |
| P81-P85   | Doki rozładownicze (stanowiska rozładunkowe) – 5 szt., zlokalizowane przy wjazdach do hali H7 (jednocześnie może pracować max. 3 stanowiska)  | 16 | 8 |
| P86-P102  | Wentylatory dachowe RF 4/250 o wydajności 1200 m <sup>3</sup> /h – 17 szt.                                                                    | 16 | 8 |
| P103-P106 | Nawiewy powietrza do stacji transformatorowych – 4 szt.                                                                                       | 16 | 8 |
| P107      | Wyrzut powietrza ze skrubera II° – INBATEC (emitor E106) zlokalizowany przy elewacji wschodniej Hali H6                                       | 16 | 8 |
| P108      | Wyrzut powietrza ze skrubera formacja wannowa – wanny W1-W8 (emitor E123), zlokalizowany przy elewacji wschodniej Hali H6                     | 16 | 8 |
| P109-P110 | Centrale wentylacyjne o wydajności 60 tys. m <sup>3</sup> /h – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H6                                         | 16 | 8 |
| P111      | Skruber II° z procesów formacji – wanny A-B, C-D, W9 i W10 (emitor E27), zlokalizowany przy elewacji wschodniej Hali H10                      | 16 | 8 |
| P112      | Wyrzut powietrza ze skrubera II° z procesów formacji – wanny A-B, C-D, W9 i W10 (emitor E27), zlokalizowany przy elewacji wschodniej Hali H10 | 16 | 8 |
| P113      | Wyrzut z odkurzacza (emitor E20) zlokalizowany przy elewacji zachodniej hali H10 na wysokości 8,2 m (z tłumikiem akustycznym na wylocie)      | 16 | 8 |
| P114      | Agregat wody lodowej CGAF090 zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji hali H6 obok emitora E123                                         | 16 | 8 |

I.9. Dodaje się punkt III.5. o brzmieniu:

### „III.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów.

III.5.1. Dopuszczalne rodzaje i masa odpadów przeznaczonych do zbierania oraz sposób ich magazynowania.

Tabela 13a

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu przeznaczanego do zbierania | Masa odpadów [Mg/rok] | Maksymalna masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg] | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg] | Sposób i miejsce magazynowania                                                                                                                                         |
|-----|------------|-------------------------------------------|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 16 06 01*  | Baterie i akumulatory ołowiowe            | 2000                  | 24                                                                              | 36                                                                              | Na paletach drewnianych, zabezpieczonych folią typu stretch w wyznaczonym, miejscu na terenie hali produkcyjnej, posiadającej zmywalną, chemoodporną posadzkę. Miejsce |

|  |  |  |  |  |  |                                                                                |
|--|--|--|--|--|--|--------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |  |  |  | magazynowania wyposażone<br>będzie w pojemnik<br>z materiałem neutralizującym. |
|--|--|--|--|--|--|--------------------------------------------------------------------------------|

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów – 48 Mg.

**III.5.2.** Oznaczenie miejsca zbierania odpadów oraz opis metody zbierania odpadów. Odpady o kodzie 16 06 01\* zbierane będą na terenie PPUH Autopart Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec, w magazynie M3 – w wydzielonym miejscu na terenie hali H8.

Odpady dostarczane będą do miejsca zbierania transportem samochodowym na szczelnie opakowanych paletach.

Zbierane odpady przekazywane będą odbiorcom zewnętrznym, posiadającym wymagane prawem zezwolenia, celem ich dalszego przetworzenia.

**III.5.3.** Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.

**III.5.3.1.** Na terenie instalacji znajdować się będą następujące urządzenia przeciwpożarowe:

- system oświetlenia spełniający wymagania norm europejskich, w tym PN EN-1838 oraz PN EN 50172,
- przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
- instalacja hydrantowa z hydrantami HP 52, wykonana jako pierścieniowa z podwójnym zasilaniem – możliwość poboru wody do celów przeciwpożarowych o wymaganych parametrach ciśnienia i wydajności w budynku zapewniona będzie niezależnie od stanu pracy innych systemów bądź urządzeń, poprzez zastosowanie zaworów pierwszeństwa,
- drzwi i bramy przeciwpożarowe,
- detektory gazu z elektrozworem na instalacji gazowej.

**III.5.3.2.** Wszystkie urządzenia i instalacje przeciwpożarowe posiadać będą dokumenty dopuszczeniowe do stosowania w ochronie przeciwpożarowej.

**III.5.3.3.** Instalacja wyposażona będzie w sprzęt gaśniczy i urządzenia ratunkowe, zgodnie z wymaganiami – jedna jednostka masy środka gaśniczego, min. 2 kg (lub 3 dm<sup>3</sup>) zawartego w gaśnicach przypadać będzie na każde 300 m<sup>2</sup> powierzchni.

**III.5.3.5.** Odległość z każdego miejsca w obiekcie, w którym może przebywać człowiek, do najbliższej gaśnicy nie będzie przekraczać 30 m.

**III.5.3.6.** Instalacja wyposażona będzie w gaśnice dostosowane do gaszenia pożarów grup ABC.

**III.5.3.7.** Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru, tj. min. 30 dm<sup>3</sup>/sek., zapewniona będzie z co najmniej trzech hydrantów zewnętrznych o średnicy min. DN80, o wydajności 10 dm<sup>3</sup>/sek. każdy – hydranty zlokalizowane będą w odległości nie większej niż 75 m i nie mniejszej niż 5 m od budynku.

**III.5.3.8.** Dojazd dla ekip ratunkowych zapewniony będzie poprzez istniejący zjazd z drogi dojazdowej (ul. Kwiatkowskiego), a funkcję umożliwiającą dojazd dla straży pożarnej pełnić będą wewnętrzne drogi zakładowe oraz plac manewrowy od strony północno-wschodniej.”

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 E2, E3, E14, E17, E20, E27, E106 i E123.

**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 |
|-----------------------|--------------------------------|----------------------------|
| E2, E3, E14, E17, E20 | Co najmniej 1 raz w ciągu roku | Pył ogółem<br>Ołów*        |
| E27, E106, E123       | Co najmniej 1 raz w ciągu roku | Kwas siarkowy              |

\* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

**V.2.4.** Monitorowanie skuteczności filtracji pyłu z emitorów E6, E13, E23, E24, E25 i E26 prowadzona będzie następująco:

Pomiędzy filtrem F7 a sekcją HEPA zainstalowany będzie trybo-elektryczny czujnik przekroczenia emisji pyłu. Układ ten zabezpieczał będzie przed niekontrolowaną emisją do atmosfery. Czujnik działał będzie na zasadzie pomiaru efektu trybo elektrycznego – sygnału elektrycznego powstającego wskutek indukcji elektrostatycznej spowodowanej przemieszczeniem cząstki naładowanej w pobliżu sondy. Czujnik wykrywał będzie cząstki do 0,3 ppm przy stężeniu 0,01 mg/m<sup>3</sup> w przewodach o średnicy od 100 – 2000 mm

W przypadku przekroczonego stężenia czujnik automatycznie wyłączał będzie filtr, nie dopuszczając do niekontrolowanej emisji.

**V.2.5.** Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.”

I.11. Po punkcie V.4. wprowadza się punkt V.5. o brzmieniu:

**„V.5. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi.**

**V.5.1.** Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 3 lata w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

**Tabela 17**

| Lp. | Oznaczenie punktu pomiarowego | Współrzędne geograficzne         | Głębokość poboru prób            | Zakres analizowanych parametrów |
|-----|-------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|---------------------------------|
| 1.  | P-1                           | N 50°18' 05,8"<br>E 21°28' 06,7" | 0-0,25 m ppt<br>i 0,25-1,0 m ppt | Ołów                            |
| 2.  | P-2                           | N 50°18' 03,0"<br>E 21°28' 07,3" |                                  |                                 |

**V.5.2.** Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.”

**I.12.** Po punkcie VIIIb. wprowadza się punkt VIIIc. o brzmieniu:

**„VIIIc. Zabezpieczenie roszczeń.**

**VIIIc.1.** Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 14 400 PLN w formie depozytu.

**VIIIc.2.** Zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w punkcie XII.1. należy wpłacić na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego Powszechna Kasa Oszczędności Bank Polski Spółka Akcyjna Nr: 09 1020 4391 0000 6102 0159 0348.”

**I.13.** Punkt IX. otrzymuje brzmienie:

**„IX. Ustalam dodatkowe wymagania.**

**IX.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

**IX.2.** Wyniki wykonanych pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty wykonania pomiaru.”

**II.** Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 16 grudnia 2019 r. Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Usługowo – Handlowe AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (NIP 8172017315, REGON 180105883) wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lipca 2013 r., znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.55.3.2014.MH, z dnia 2 lutego 2017 r., z dnia 21 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.42,3,2017.MH i z dnia 14 grudnia 2018 r., OS-I.7222.42.5.2018.MH znak: OS-I.7222.62.5.2016.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji akumulatorów w maksymalnej ilości 4 025 000 szt./rok.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 1173/2019.

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 z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r.,

poz. 1839), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1) 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 23 grudnia 2019 r., poinformowano 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.

Wypełniając obowiązek określony w art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, podano do publicznej wiadomości informację o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (15 stycznia 2020 r. – 13 lutego 2020 r.) na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Mielcu, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 10 lutego 2018 r., wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przekazane do siedziby organu w dniu 3 kwietnia 2020 r., przy piśmie z dnia 30 marca 2020 r. Po analizie przedłożonego uzupełnienia uznano, że wniosek w dalszym ciągu nie spełnia wymogów określonych w art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym postanowieniem z dnia 17 kwietnia 2020 r. ponownie wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia przedłożonego wniosku. Uzupełnienie przekazane zostało w dniu 2 czerwca 2020 r. przy piśmie z dnia 25 maja 2020 r. Po przeanalizowaniu uzupełnienia wniosku stwierdzono, że dokumentacja spełnia wszystkie warunki określone w art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W stosunku do stanu istniejącego, określonego w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, nastąpiły zmiany modernizacyjne, obejmujące:

- a) Skumulowanie wszystkich procesów formacji akumulatorów tylko w PPUH AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o. (dotychczas proces formacji prowadzony był na terenie AUTOPART S.A.) oraz kompleksowa modernizacja procesów formacji.
- b) Kompleksową analizę i weryfikację mocy cieplnej wszystkich urządzeń energetycznego spalania gazu ziemnego (w ramach prac remontowych i modernizacyjnych zmieniły się moce i rodzaje palników gazowych stosowanych w różnych węzłach zakładu, w związku z tym przeprowadzono kompleksową

- inwentaryzację zainstalowanych palników).
- c) Weryfikację parametrów emitorów – przeprowadzono kompleksową weryfikację wymiarów fizycznych i lokalizacji emitorów.
  - d) Uwzględnienie zmian w emisji z komór sezonowania. Ze względów technologicznych zmodernizowano proces ogrzewania w komorach sezonowania – zastosowano nowe palniki oraz inaczej rozwiązano odprowadzanie spalin do atmosfery. Komory ogrzewane są przeponowo palnikami gazowymi (emitory E35 do E44), a odrębnie z komór odprowadzany jest kwas siarkowy (emitory E45 do E50).
  - e) Wprowadzenie nowego źródła energetycznego – wytwornica pary Jumag DG350 (emitor E7).
  - f) Wprowadzenie nowego źródła hałasu w postaci nowego skrubera II stopnia dla linii formacji akumulatorów zlokalizowanych w hali H10.
  - g) Zmiany w zakresie rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów oraz dostosowanie pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej zezwolenia na zbieranie odpadów do zapisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592).

Ponadto przy piśmie z dnia 5 sierpnia 2020 r. prowadzący instalację przedłożył aneks do wniosku, w związku z modernizacją sposobu odprowadzania do powietrza zanieczyszczeń z dwóch istniejących linii Teck-Cominco, odlewających taśmę akumulatorową.

W wyniku przeprowadzonych prac:

- zmodernizowano emitor E5, którym obecnie odprowadzane będą wyłącznie zanieczyszczenia ze spalania gazu w podgrzewaczach (garczkach) automatów odlewniczych WIRTZ,
- wykonano nowy emitor E6, do którego podpięto wentylację odlewarek kratek akumulatorowych WIRTZ, pieców procesowych Teck-Cominco oraz miejsc składowania zgarów ołowianych,
- wszystkie źródła emisji pyłu podłączono do filtra trzystopniowego HEPA o sprawności 99,9999%.

Działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 9 stycznia 2020 r., znak: OS-I.7222.57.7.2019.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu o przeprowadzenie na terenie przedmiotowej instalacji kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W dniach 17 i 18 lutego 2020 r. funkcjonariusze Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu przeprowadzili kontrolę w zakładzie produkcyjnym firmy PPUH AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o. położonym w Mielcu przy ul. Kwiatkowskiego 2a. W wyniku przeprowadzonych czynności ustalono, że w zakładzie spełnione zostały wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz wymagania zawarte w operacie przeciwpożarowym, o czym poinformowano Marszałka Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 17 marca 2020 r., znak: PZ.5560.57.4.2019-2020.

Wypełniając ustawowy obowiązek określony w art. 41 ust. 6a i art. 41a ust. 1 pismami z dnia 20 lutego 2020 r., znak: OS-I.7222.57.7.2019.MH wystąpiono do Prezydenta Miasta Mielca o wyrażenie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji oraz do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska

w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji, w której ma być prowadzone zbieranie odpadów.

Pismem z dnia 25 lutego 2020 r., znak: DTWI.7021.69.2020.ASO Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska poinformował, że nie przewiduje przeprowadzenia kontroli w przedmiotowej instalacji. W opinii organu kontrolnego zapisy art. 41a ustawy o odpadach nie dotyczą wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego, a jedynie wniosków o udzielenie zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego przetwarzanie lub zbieranie odpadów.

Mając na uwadze fakt, że Prezydent Miasta Mielca nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.), zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach uznano, że wydana została opinia pozytywna.

W niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów, zgodnie z art. 43 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W myśl zapisów art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustanowiono zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Zgodnie z art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach wysokość zabezpieczenia roszczeń obliczona została jako iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r., w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256).

W wyniku przeprowadzonych prac zwiększeniu ulegnie wielkość emisji do powietrza dwutlenku azotu (o 274%) oraz tlenku węgla (o 39%). W związku z modernizacją urządzeń ochrony powietrza zmniejszeniu ulegnie emisja zanieczyszczeń pyłowych (o 71%), ołowiu (o 30%), kwasu siarkowego (16%), oraz dwutlenku siarki (o 9%).

Ponadto, do emitora E25 podpięte zostaną dwa piece przygotowawcze wsadu dla linii Teck Cominco, które będą źródłem emisji węglowodorów alifatycznych.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji węglowodorów alifatycznych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja tych zanieczyszczeń z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Wprowadzone zmiany spowodują wzrost ilości odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w instalacji (o 23%), zmniejszy się natomiast ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych (o 11%).

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali żelaznych, grudzień 2001,
- Przewodnik w zakresie najlepszych dostępnych technik, wytyczne dla branży odlewniczej; Ministerstwo Środowiska wrzesień 2005 (sporządzony na podstawie Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundry

Industry (lipiec 2004), tj. Dokument referencyjny dla kuźni i przemysłu odlewniczego),

- Streszczenie dokumentu referencyjnego na temat „Gospodarka i skutki przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska”,
- Streszczenie dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu, a także projekt Dokumentu BREF dotyczącego najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania (Draft Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), wrzesień 2001,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003.
- Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie efektywności energetycznej, luty 2009.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

| BAT wg „Poradnika”                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Stan/praktyka w PPUH AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o. w Mielcu                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska podczas magazynowania surowców oraz o NDT w zakresie magazynowania (także przy przewozie i przeładunku):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- magazynowanie podstawowych materiałów stosowanych w odlewniach z wykorzystaniem pól składowania zlokalizowanych wewnątrz zamkniętych hal produkcyjnych, co zabezpiecza środowisko przed zanieczyszczaniem,</li> <li>- magazynowanie surowców i innych materiałów w magazynach, bądź bezpośrednio na hali produkcyjnej; w pomieszczeniach o bezodpływowych nienasiąkliwych posadzkach oraz progach,</li> <li>- miejsca magazynowania surowców i innych materiałów winny być umiejscowione tak, aby materiały były łatwo dostępne, aby zminimalizować ilość i odległość operacji ich przewozu/ przemieszczania; jednocześnie zaś miejsca te mogą kolidować z ciągami komunikacyjnymi na linii technologicznej;</li> <li>- przewóz materiałów niebezpiecznych i wywóz odpadów winien odbywać się zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</li> </ul> | <p>Magazynowanie surowców i materiałów odbywa się w magazynach lub na wyznaczonych polach odlanych hal produkcyjnych o bezodpływowych nienasiąkliwych posadzkach oraz progach. Miejsca magazynowania nie kolidują z ciągami komunikacyjnymi a substancje magazynowane są łatwo dostępne.</p>                                           |
| <p>Dodatki stopowe magazynuje się w opakowaniach handlowych (metalowych beczkach, big-bagach) w suchych pomieszczeniach</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <p>Dodatki stopowe (oraz inne substancje pomocnicze) magazynuje się w opakowaniach handlowych (metalowych beczkach, big-bagach) w suchych pomieszczeniach hal produkcyjnych i magazynowych.</p>                                                                                                                                        |
| <p>Ogólne BAT dla emisji hałasu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- identyfikacja źródeł hałasu i ich charakterystyki,</li> <li>- pomiary wielkości emisji,</li> <li>- ograniczenia emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń,</li> <li>- lokalizacja urządzeń „hałasotwórczych” wewnątrz pomieszczeń, stosowanie wyciszeń</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | <p>Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z procedurą wewnętrzną,</li> <li>- procesy produkcyjne powodujące hałas prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych.</li> </ul> |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| i obudów dźwiękochłonnych, wdrożenie planów przeglądów i remontów, wymiany urządzeń.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Poziom emitowanego hałasu do środowiska wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A wynikający z pracy urządzeń odlewni na granicy z zabudową mieszkaniowo -usługową nie przekracza:<br>- 55 dB w porze dziennej<br>- 45 dB w porze nocnej<br>(z procesów magazynowania, przewozu i przeładunku materiałów).                                                                                                                                                                                                                       | Wartość istniejąca emitowanego hałasu wg pomiarów i obliczeń (na granicy terenu objętego ochroną akustyczną) wynosi poniżej 45 dB(A) w porze nocnej.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Przedkładanie wyników badań monitoringowych organom ochrony środowiska w terminach przewidzianych w przepisach prawa.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Wykonywane w ramach sprawozdawczości z pomiarów i wnoszenia opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska do Urzędu Marszałkowskiego, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| Dostawy materiałów do odlewni, szczególnie substancji chemicznych, powinny być realizowane w kontenerach (opakowaniach) wielokrotnego użytku. Umowy z dostawcami materiałów powinny uwzględniać recykling opakowań lub zobowiązywać dostawców do odbioru opakowań handlowych. W celu ograniczenia ilości opakowań po zużytych materiałach powinno się wykorzystywać pojemniki o możliwie dużych rozmiarach.                                                                                                                    | Surowce (oprócz gąsek Pb) i materiały pomocnicze są przywożone do odlewni w certyfikowanych opakowaniach wielokrotnego użytku. Opakowania te są po opróżnieniu odbierane przez dostawców. W codziennej praktyce korzysta się z dużych opakowań, a unika małych (co wynika też ze względów ekonomicznych). Zakupy są dokonywane w ramach całościowej gospodarki magazynowej dla Zakładu.                                                                                        |
| Odbiór zużytych opakowań przez dostawców powinien się odbywać bez konieczności ich uprzedniego czyszczenia z pozostałości zużytego materiału.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Odbiorcy nie wymagają oczyszczania opakowań.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| W celu zmniejszenia wskaźnika zużycia materiałów ogniotrwałych oraz ograniczenia strat cieplnych przy transporcie ciekłego metalu zaleca się przestrzegać następujących zasad:<br>- wymurówka kadzi do transportu ciekłego metalu powinna być czysta i dobrze wygrzana<br>- kadzie powinny być izolowane przy wykorzystaniu materiałów i pokryć ogniotrwałych wydłużających trwałość wymurówki i obniżających straty ciepłe<br>- podczas składowania, puste kadzie powinny być przykryte pokrywą lub być ułożone dnem do góry. | Minimalizacja emisji do powietrza z procesu odlewania ołowiu poprzez stosowanie odlewania bezpośredniego z pieca topialnego bez przewożenia płynnego metalu w kadzi.                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Wymagania w zakresie monitorowania operacji magazynowania, przeładunku i wewnętrznej dystrybucji materiałów i surowców obejmować winny m.in.:<br>- bieżącą kontrolę dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska np. stan opakowań)<br>- bieżącą kontrolę miejsc magazynowania materiałów i odpadów (identyfikacja potencjalnych uszkodzeń i wycieków, kontrola terminu przydatności do użycia                                                                                        | Pracownicy pionu zaopatrzenia dbają o to, aby nie przyjmować surowców/materiałów wybrakowanych, tj. np. w uszkodzonych opakowaniach; Ponadto sprawują bieżącą pieczę nad miejscami magazynowania surowców i materiałów;<br>Jakość surowców jest badana w Zakładowym Laboratorium, poza tym jest ona certyfikowana przez producenta.<br>Nie przewiduje się zewnętrznych niezadaszonych pól magazynowania materiałów do produkcji.<br>Wody deszczowo - roztopowe są monitorowane |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>i warunków magazynowania)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- okresową analizę odcieków wodnych pochodzących z zewnętrznych niezadaszonych pól magazynowania materiałów do produkcji.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <p>poprzez pomiar wskaźników wody płynącej w rowie Trześń Mała poniżej i powyżej miejsca zrzutu wód opadowych i roztopowych przez AUTOPART S.A.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| <p>Zalecane jest stosowanie czystych materiałów wsadowych oraz pieców elektrycznych lub opalanych gazem daje stosunkowo niewielką emisję podczas topienia</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <p>Zastosowano piece gazowe i elektryczne oraz piece topielne ołowiu opalane olejem opałowym. Używa się czystych materiałów wsadowych, o gwarantowanym składzie oraz przechowywanych w sposób zabezpieczający przed wtórnym ich zanieczyszczeniem.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| <p>W procesach topienia metali nieżelaznych, monitoring zawęzić można do oceny składu chemicznego pyłów i gazów wydostających się poza urządzenia wentylacyjne oraz doraźnej oceny gruntów przy składowiskach żużli i zgarów. Ważnymi miejscami podlegającymi kontroli powinny być kanały odlotowe zarówno w instalacjach odpylających, jak i w wymiennikach ciepła.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <p>Monitoring zanieczyszczeń emitowanych do powietrza obejmuje zanieczyszczenia specyficzne dla tej branży. Stanowiska pomiarowe są zlokalizowane na emitorach, na których istnieje możliwość ich usytuowania zgodnie z wymogami Polskiej Normy. Prowadzone są analizy gleby w otoczeniu Zakładu.</p>                                                                                                                                                                                                                  |
| <p>Najlepsza dostępna technika zapewnia poziom emisji pyłów rzędu 10 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <p>Wg. obliczeń oraz prowadzonych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza maksymalna emisja pyłu z emitorów technologicznych wynosi &lt; 10 mg/Nm<sup>3</sup> odprowadzanego powietrza.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <p>W ramach zapobiegania emisjom niezorganizowanym pyłów i gazów, zaleca się (tam, gdzie jest to możliwe) m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- unikać rozładowywania i składowania sypkich materiałów i odpadów luzem na zewnątrz obiektów,</li> <li>- magazynować sypkie materiały i odpady wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych w zamkniętych silosach, najlepiej w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji, w których będą stosowane,</li> <li>- ograniczać ilość czynności przeładunkowych do niezbędnego minimum,</li> <li>- zamykać lub przykrywać pojemniki do przechowywania materiałów ciekłych zawierających lotne związki organiczne,</li> <li>- wydzielone pomieszczenia magazynowe do przechowywania materiałów ciekłych zawierających LZO zaopatrzyć w wentylację mechaniczną.</li> </ul> | <p>Na terenie zakładu nie dokonuje się rozładunku materiałów sypkich luzem – wszystkie materiały sypkie są dostarczane w opakowaniach; Przechowywane są one w fabrycznych opakowaniach, w magazynach lub w halach, w bezpośrednim sąsiedztwie linii technologicznej; Do procesów są stosowane włączane w halach. Związki organiczne są przechowywane w zamykanych pojemnikach i są one przykrywane po użyciu danej substancji; Magazyny, w których są przechowywane są wentylowane przy użyciu wentylacji ogólnej.</p> |
| <p>Zapobieganie emisjom pyłu, SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub>, CO osiąga się poprzez optymalizowanie pracy pieców dla skrócenia czasu topienia poprzez m.in. zamykanie pokrywy pieca, ograniczanie czasu przetrzymywania metalu.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | <p>Piec jest półuszczelny (otwierana okresowo pokrywa)<br/>Czas przetrzymania metalu jest ograniczony do niezbędnego minimum.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <p>Kontrola stabilności procesu, wydajności i bezawaryjna praca.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <p>Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą aparatury kontrolno – pomiarowej. Kontrola jakości produktów.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <p>BAT w gospodarce wodno – ściekowej:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji,</li> <li>- ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozprowadzania ścieków,</li> <li>- stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <p>W związku z prowadzonymi pracami modernizacyjnymi została wykonana inwentaryzacja kanalizacji deszczowej w granicach instalacji IPPC.<br/>Pobór wody dla potrzeb technologicznych następuje z wodociągu komunalnego i jest opomiarowany wodomierzami.</p>                                                                                                                                                                                                                                                           |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| wykorzystaniem w innych procesach.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Woda używana jest do celów chłodniczych, produkcji wody zdemineralizowanej i zraszania posadzek hal produkcyjnych. Ograniczenie zużycia technologicznego wody poprzez zastosowanie obiegu zamkniętego wody (bez zrzutu do odbiorników lub kanalizacji). Woda używana do celów chłodniczych będzie później używana do zraszania posadzek, ścieki powstałe przy zraszaniu będą krążyć w obiegu zamkniętym ze zbiornikami bezodpływowymi. Z instalacji odprowadzane będą wyłącznie ścieki opadowe i roztopowe. |
| Wskaźnik zużycia wody na 1 Mg dobrych odlewów wynosi 27 m <sup>3</sup>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Zużycie wody określono na poziomie 2,16 m <sup>3</sup> na 1 Mg odlewów (topionego ołowiu).                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Ścieki przemysłowe odprowadzanie do wód należy monitorować z częstotliwością 1 raz na kwartał na obecność podstawowych zanieczyszczeń: temperatura, odczyn pH, zawiesina, ChZT <sub>Cr</sub> , BZT <sub>5</sub> , siarczany, chlorki, żelazo, fenole lotne.                                                                                                                                                                                                                                           | Nie występuje odprowadzanie ścieków przemysłowych do wód.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Zapobieganie powstawaniu ścieków z miejsc magazynowania zanieczyszczonego złomu poprzez zadaszenie i utwardzenie podłoża.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Nie występuje odprowadzanie ścieków przemysłowych do wód.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Utwardzenie powierzchni produkcyjnej i magazynowej.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Nie występuje magazynowanie zanieczyszczonego złomu.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Do topienia ołowiu oraz jego stopów stosowane są piece indukcyjne lub tyglowe opalane gazem. Z uwagi na specyfikę stopów ołowiu zaleca się stosowanie atmosfer ochronnych podczas topienia. Szczegółne znaczenie ma utrzymywanie możliwie niskiej temperatury technologicznej oraz stosowanie bardzo wydajnych odciągów. Zalecane jest rozlewanie bezpośrednio z pieca poprzez systemy dozujące lub chronione rynny rozlewnicze.                                                                      | Do topienia ołowiu używane są piece gazowe i elektryczne. Utrzymywana jest możliwie niska temperatura technologiczna. Zastosowano wydajną wentylację mechaniczną. Rozlewanie roztopionego ołowiu odbywa się bezpośrednio z pieca poprzez systemy dozujące.                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Stosowane systemy zbierania oparów mogą wykorzystywać systemy uszczelniające piec i mogą być zaprojektowane tak, aby utrzymywać odpowiednie podciśnienie w piecu, co zapobiega przeciekom i emisjom niezorganizowanym. Mogą być stosowane systemy, które zachowują uszczelnienie pieca lub używają kołpaka. Przykładami są dodatki materiałów podawane przez otwory w kołpaku, dodatki podawane przez dysze piecowe lub lance i stosowanie stabilnych zaworów obrotowych w systemach podawania wsadu. | Ograniczenie emisji niezorganizowanej do powietrza z hal produkcyjnych i pieców do topienia ołowiu poprzez zastosowanie podciśnieniowego systemu wentylacji przy zastosowaniu efektywnych technik oczyszczania powietrza (filtry workowe pulsacyjne).                                                                                                                                                                                                                                                       |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Gazy odlotowe powstające podczas topienia powinny być zbierane i oczyszczane w systemie suchym                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <p>Gazy odlotowe są oczyszczane przy zastosowaniu efektywnych technik oczyszczania powietrza w systemie suchym (filtry workowe, pulsacyjne).</p> <p>Ograniczenie emisji ołowiu ze źródeł zorganizowanych do powietrza poprzez zastosowanie filtrów workowych pulsacyjnych.</p> <p>Filtry tkaninowe, w których stosowane są nowoczesne materiały o wysokich osiągnięciach w dobrze zaprojektowanej i utrzymywanej konstrukcji, charakteryzują się systemami wykrywania rozerwów worków i metodami bezpośredniego (automatycznego) oczyszczania.</p>                                                                                                                                                                                                                             |
| <p>Ogólne BAT dla gospodarki odpadami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów,</li> <li>- prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe,</li> <li>- ewidencja sposobu postępowania z odpadami,</li> <li>- zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych,</li> <li>- uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów,</li> <li>- maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów.</li> </ul> | <p>Działania w zakresie gospodarki odpadowej:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne),</li> <li>- selektywne magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów,</li> <li>- przekazywanie odpadów gospodarującym odpadami celem ich odzysku lub unieszkodliwienia.</li> </ul> <p>Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych posiada szczelną kanalizację ze zbiornikiem bezodpływowym; teren gromadzenia odpadów jest wyposażony w urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów i czyszczywa do likwidacji ewentualnych rozlewów. Odpady są magazynowane selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, odpowiednich do rodzaju odpadu.</p> |
| W celu minimalizacji ilości powstających zgarów zalecane jest prawidłowe sterowanie procesami topienia oraz szczególna dbałość o pomiar temperatury.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Proces topienia jest na bieżąco monitorowany, w tym w zakresie wysokości temperatury.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <p>Zaleca się rejestrowanie i odpowiednio długie przechowywanie danych (z zakresu gospodarki odpadami), takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skład odpadów,</li> <li>- ilości odpadów wytworzonych,</li> <li>- sposób usuwania odpadów,</li> <li>- ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia,</li> <li>- rejestracji/zezwoleń transportujących odpady itp.</li> </ul>                                                                                                                      | Wszystkie te czynności są wykonywane w ramach sprawozdawczości o korzystaniu ze środowiska oraz ewidencjonowania odpadów – są to rozwiązania wynikające z polskiego prawa. Czas przechowywania w/w danych (5 lat).                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Struktura organizacyjna zakładu uwzględniająca odpowiedzialność za ochronę środowiska na wszystkich szczeblach.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Działania w zakresie ochrony środowiska koordynuje dyrektor zakładu.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Instrukcje i procedury zawierające zagadnienie ochrony środowiska.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Istniejące instrukcje technologiczne uwzględniają zagadnienia ochrony środowiska.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Planowanie i przeprowadzanie okresowych przeglądów, remontów i konserwacji.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Spółka posiada wdrożony system przeglądów remontów, kontroli i konserwacji urządzeń.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje Zintegrowany System Zarządzania Jakością wg ISO 9001, oraz Środowiskiem wg ISO 14001 co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że zmodernizowana instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

### Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oplata skarbową w wys. 253 zł  
uiszczoną w dniu 19 grudnia 2019 r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariusz Trojan  
Z-C A D Y R E K T O R A D E P A R T A M E N T U  
O C H R O Ń I Ś R Ó D O W I S K A

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Usługowo – Handlowe Autopart Jacek Bąk Sp. z o.o.  
ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec
2. a/a