



OS-I.7222.20.3.2012.MH

Rzeszów, 2013-07-26

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826 ze zm.),
- § 10 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),



po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowego AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (REGON 180105883) przesłanego przy piśmie z dnia 30 listopada 2012 r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę, oraz uzupełnień do wniosku z dnia 29 marca 2013 r. i z dnia 26 czerwca 2013 r.

orzekam

- A)** udzielam Przedsiębiorstwu Produkcyjno – Usługowo – Handlowemu AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec, (NIP 8172017315, REGON 180105883) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji akumulatorów w maksymalnej ilości 2363000 szt./rok dla potrzeb samochodów osobowych, ciężarowych, dostawczych, autobusów, ciągników i maszyn rolniczych:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Na terenie Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowego AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o. w Mielcu eksploatowana będzie instalacja wtórnego wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę.

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. System do produkcji tlenu ołowiu LINKLATER R900 o wydajności 15 Mg/dobę, w skład którego wchodzić będą reaktor, piec topialny o pojemności 6 Mg z palnikiem olejowym wyposażony w pokrywę. Zanieczyszczenia poprzez okap odprowadzane będą do powietrza emitorem E3, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego.

1.2.2. System do produkcji tlenu ołowiu EAGLE EOS1200 o wydajności 30 Mg/dobę w skład którego wchodzić będą reaktor i piec topialny o pojemności 7 Mg, z palnikiem gazowym wyposażony w pokrywę. Zanieczyszczenia poprzez okap odprowadzane będą do powietrza emitorem E3 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego.

1.2.3. Automaty do grawitacyjnego odlewania kratek WIRTZ (9 szt.) o wydajności 10000 szt./zmianę wraz z piecami topialnymi elektrycznymi (5 szt.) o pojemności 3 Mg każdy, wyposażonymi w pokrywę. Maksymalna ilość topionego stopu ołowiu 10,8 Mg/dobę. Zanieczyszczenia poprzez okap będą odprowadzane do powietrza emitorem E5 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra kasetonowego.

1.2.4. System do produkcji taśmy ołowiowej Teck Comico, w skład którego wchodzić będą: dwa piece topialne gazowe o pojemności 10 Mg każdy, piec procesowy grzany elektrycznie, bęben odlewniczy oraz nawijarka. System służyć będzie do produkcji taśmy w zakresie 70-120 mm szerokości, z wydajnością 40 m/min. Maksymalna ilość topionego stopu ołowiu 21 Mg/dobę. Zanieczyszczenia poprzez okapy odprowadzane będą do powietrza emitorem E15 po uprzednim oczyszczeniu przy

pomocy filtra kasetonowego. Zanieczyszczenia ze spalania gazu w dwóch palnikach o mocy 150 kW każdy, pracujących naprzemiennie, odprowadzane będą do powietrza emitorem E16.

1.2.5. Systemy do produkcji płyt metodą cięto – ciągnioną Teck Comico (2 szt.) o wydajności maksymalnej 200000 płyt/zmianę. W skład każdego systemu wchodzić będą: rozwijarka taśmy, ekspander obrotowy, wykrojniki chorańców, paściarka, dzielarka płyt, tunel suszący, przenośnik końcowy. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez okapy emitarami E2 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego) i E8.

1.2.6. 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). Wydajność 150000 płyt/zmianę. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez okapy emitarami E2 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego), E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych) i E9.

1.2.7. 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 poprzez okapy emitarami E1 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzech filtrów pulsacyjnych) i E2 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego).

1.2.8. Komory do sezonowania płyt akumulatorowych (14 szt.). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez okapy emitarami E10, E11 i E12.

1.2.9. Koperciarki o wydajności 90-150 płyt/min. (5 szt.). Zanieczyszczenia poprzez okapy odprowadzane będą do powietrza emitarami E1 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzech filtrów pulsacyjnych) i E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych).

1.2.10. Urządzenia do odlewania cel akumulatorowych COS o wydajności wszystkich urządzeń 48 Mg/dobę (4 szt.). Zanieczyszczenia poprzez okapy odprowadzane będą do powietrza emitarami E1 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzech filtrów pulsacyjnych) i E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych).

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

1.2.12. Wycinarki otworów w blokach (15 szt. ręcznych – oraz 4 szt. programowalnych automatów, które zostaną zainstalowane do 31 października 2018 r.).

1.2.13. Moduły do formacji akumulatorów z recyrkulacją kwasu (5 szt.) o wydajności 540 sztuk/dobę wraz z zespołami prostowników. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez odciągi stanowiskowe emitorem E106 po uprzednim oczyszczeniu przez zespół 10 skrubików.

1.2.14. Spektrometr do analizy stopów ołowiu.

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

1.2.16. Magazyny surowców i materiałów.

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.

Technologia produkcji tlenku ołowiu polegać będzie na roztopieniu ołowiu o wysokiej czystości w piecach topialnych i przepompowaniu go do reaktora, gdzie będzie następował proces utlenienia do tlenku ołowiu. Wytworzony tlenek ołowiu będzie transportowany przez układ przenośników śrubowych do silosów, a następnie używany do produkcji past akumulatorowych. W instalacji zastosowane będą dwa systemy produkcji kratek akumulatorowych: metodą grawitacyjną i metodą cięto – ciągnioną. Technologia produkcji taśmy ołowiowej polegać będzie na wtórnym przetopie niskoantymonowego lub niskowapniowego stopu ołowiu w piecach topielnych gazowych a następnie przepompowaniu do pieca procesowego elektrycznego i wytworzeniu taśmy na bębnie i nawijarce (taśma produkowana będzie na urządzeniu Teck Cominco). Taśma ołowiowa następnie będzie kierowana do systemów produkcji płyt metodą cięto – ciągnioną Teck Cominco. W urządzeniach tego systemu będą prowadzone operacje cięcia i kształtowania taśmy ołowiowej, wykrojenia chorągiewek, pastowania płyt, cięcia wypastowanej taśmy kratkowej na pojedyncze płyty akumulatorowe oraz wstępne podsuszanie. Technologia produkcji kratek akumulatorowych metodą grawitacyjną polegać będzie na wtórnym przetopie niskoantymonowego lub niskowapniowego stopu ołowiu w piecach topialnych w temperaturze 480°C, a następnie odlewaniu w maszynach odlewniczych WIRTZ.

Pasty akumulatorowe wytwarzane będą w mieszarkach pasty, do których dozowane będą w odpowiednich proporcjach: tlenek ołowiu, woda DEMI, elektrolit kwasu siarkowego, włókna i dodatki do past. W mieszarkach wytwarzane będą dwa rodzaje past - dodatnia i ujemna.

Na liniach pastujących używanych do kratek akumulatorowych produkowanych metodą grawitacyjną kratki akumulatorowe będą pastowane pastą dodatnią lub ujemną oraz podsuszane w tunelach suszących.

Płyty akumulatorowe pokryte pastą (wytwarzane metodą grawitacyjną i cięto – ciągnioną) będą sezonowane w 14 suszarniach komorowych przez około 48 h. Następnie część płyt będzie poddawana kopertowaniu. Ułożone w pakiety płyty będą kierowane do odlewarek cel akumulatorowych, gdzie płyty będą łączone w ogniwa oraz ze stopu ołowiu będą odlewane pozostałe elementy celi akumulatora. W blokach akumulatorów wycinane będą otwory w celu zgrzewania cel. Gotowe cele akumulatorowe będą umieszczane w blokach akumulatora (po wycięciu w nich otworów) i kierowane na linie montażowe, gdzie poddawane będą następującym procesom: zgrzewanie grodziowe z testem zwarć przed i po zgrzewaniu, automatyczne nakładanie wieczek, zgrzewanie wieczek (bloki akumulatorów będą łączone trwale z wieczkami), spawanie słupków, test szczelności i cechowanie akumulatorów oraz formacji akumulatorów na modułach z recyrkulacją elektrolitu.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

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

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Wentylacja stanowisk koperciarki (1 szt.), odlewarki COS z piecem elektrycznym (1 szt.) i mieszarki pasty (1 szt.)	E1	Dwutlenek azotu Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,023 0,00075 0,046 0,046 0,0115 0,451
Wentylacja stanowisk mieszarek pasty (1 szt.) i paściarek (4 szt.)	E2	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,0005 0,022 0,022 0,0055 0,252
Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS1200 i Linklater	E3	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0016 0,104 0,104 0,026
Palniki gazowe pieca topienia ołowiu (1 szt. wydajności 200 kW) i reaktorów (2 szt. – wydajność 2 x 120 kW)	E4	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,094 0,015 0,001 0,001 0,0003 0,026
Wentylacja pieców elektrycznych do topienia ołowiu (5 szt.) i gazowych podgrzewaczy tzw. garczków automatów odlewniczych WIRTZ (9 szt.)	E5	Dwutlenek azotu Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,018 0,0002 0,087 0,087 0,022 0,0705
Wentylacja z dwóch tuneli suszących płyty (dwa palniki gazowe po 120 kW)	E8	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,035 0,006 0,0002 0,044 0,044 0,011 0,0099
Wentylacja z dwóch tuneli suszących płyty (dwa palniki gazowe po 120 kW)	E9	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,035 0,006 0,0002 0,044 0,044 0,011 0,0099
Wentylacja z pięciu komór do sezonowania płyt	E10	Kwas siarkowy	0,0006

Wentylacja z czterech komór do sezonowania płyt	E11	Kwas siarkowy	0,0006
Wentylacja z pięciu komór do sezonowania płyt	E12	Kwas siarkowy	0,0006
Wentylacja zanieczyszczeń z czterech koperciarek, odlewarki COS z piecami elektrycznymi, linii montażowych i układarki płyt (Staker) i spawarek końcówek biegunowych (4 szt.)	E13	Dwutlenek azotu Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,046 0,0016 0,106 0,106 0,0265 0,902
Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu	E14	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0004 0,022 0,022 0,0055
Wyciąg z układu Cominco (piec elektryczny i 2 piece topialne)	E15	Dwutlenek azotu Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,018 0,0002 0,087 0,087 0,0022 0,0705
Palniki gazowe układu Cominco (2 palniki gazowe po 150 kW pracujące przemiennie)	E16	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,022 0,003 0,0003 0,0003 0,00006 0,006
Odprowadzenie zanieczyszczeń z procesów formacji (5 modułów)	E106	Kwas siarkowy	0,015

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek azotu	1,288
2.	Dwutlenek siarki	0,134
3.	Kwas siarkowy	0,130
4.	Ołów*	0,027
5.	Pył ogółem	2,557
6.	Pył zawieszony PM 10	2,557
7.	Pył zawieszony PM 2,5	0,640
8.	Tlenek węgla	8,160

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Wody opadowo-roztopowe:

Powierzchnia terenu utwardzonego, z którego odprowadzane będą wody opadowo – roztopowe (powierzchnia dachów, dróg i placów utwardzonych) wynosi 1,4046 ha.

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 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	658,8	Żużle powstawać będą w procesie topienia ołowiu w piecu (produkcja kratek ołowiu i taśmy) oraz w trakcie odlewania kratek ołowiowych i taśmy oraz drobnych części z ołowiu (topienie ołowiu w piecach).
2.	10 04 02*	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	1098	Zgary powstawać będą w procesie topienia ołowiu w piecu (produkcja kratek ołowiu i taśmy) oraz w trakcie odlewania kratek ołowiowych i taśmy oraz drobnych części z ołowiu (topienie ołowiu w piecach).
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	235,6	Pyły powstawać będą w procesie odpylania stanowisk pracy i pomieszczeń produkcyjnych, jak i w trakcie produkcji tlenku ołowiu przy wykorzystaniu filtrów tkaninowych.
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	553,1	Odpady ołowiowe powstawać będą przy dzieleniu i czyszczeniu płyt akumulatorowych.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,8	Odpady powstawać będą w efekcie wymiany olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach oraz wymiany olejów w posiadanych środkach transportu.
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,8	Odpad powstawać będzie przy wymianie olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach oraz wymianie olejów w posiadanych środkach transportu.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,8	Odpad powstawać będzie przy wymianie olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach oraz wymianie olejów w posiadanych środkach transportu.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	43,9	Odpady powstawać będą w dziale utrzymania ruchu lub

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)		w laboratorium i stanowić będą opakowania metalowe lub z tworzyw sztucznych, zanieczyszczone substancjami chemicznymi uznanymi jako toksyczne lub niebezpieczne.
9.	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)	87,8	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.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,8	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.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,35	Odpady powstawać będą podczas eksploatacji zakładowego laboratorium chemicznego.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1583,8	Odpady stanowić będą uszkodzone akumulatory i ich części powstałe w procesie produkcji i magazynowania.
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	3,7	Odpady powstawać będą przy wymianie akumulatorów niklowo – kadmowych w środkach transportu oraz zużytych baterii niklowo – kadmowe z urządzeń.

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	43,9	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	43,9	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	43,9	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	43,9	Odpady stanowić będą głównie uszkodzone i zużyte palety i opakowania drewniane.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	43,9	Odpad pochodzić będzie z dostarczanych surowców, części i urządzeń do Zakładu.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,8	Odpad pochodzić będzie z dostarczanych surowców, części i urządzeń do Zakładu (w tym opakowania po sprayach silikonowych, opakowania po tonerach do drukarek).
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,8	Odpad powstawać będzie na terenie całego zakładu i stanowić będzie zużyte tkaniny do wycierania, służące do utrzymywania czystości i porządku na stanowiskach pracy oraz zużyta odzież ochronna – rękawice, fartuchy ochronne, nakrycia głowy, kurtki.
8.	16 01 03	Zużyte opony	1,8	Odpad powstawać będzie na skutek eksploatacji środków transportu wewnętrznego (wózków widłowych) oraz ich wymiany.
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	65	Odpad stanowić będą uszkodzone bloki akumulatorowe i wieczka z tworzyw sztucznych.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	Odpad stanowić będą zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne (karty

				sterownicze, falowniki, podzespoły elektroniczne, komputery, monitory) powstałe z remontu urządzeń.
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	175,7	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.
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	3,7	Odpady powstawać będą przy wymianie akumulatorów w środkach transportu oraz zużytych baterii w urządzeniach.
13.	17 02 02	Szkło	1,8	Odpady powstawać będą podczas budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych – budynków biurowych, hal produkcyjnych.
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	11	Odpady powstawać będą podczas budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych – budynków biurowych, hal produkcyjnych.
15.	17 04 05	Żelazo i stal	43,9	Odpady powstawać będą podczas budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych – budynków biurowych, hal produkcyjnych.
16.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	0,24	Odpady powstawać będą w wyniku produkcji wody DEMI dla potrzeb procesu technologicznego na urządzeniach pracujących na zasadzie odwróconej osmozy.

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 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Utleniony metal ołowiu, skrzepy związków mineralnych.
2.	10 04 02*	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Zestalone wypływy powierzchniowe z procesu topienia ołowiu w skład których wchodzi ołów, krzemionka, związki węgla.

3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Tlenki ołowiu w postaci pyłu.
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	Tlenki ołowiu, siarczany ołowiu, drobny ołów metaliczny, cząstki mineralne i organiczne.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	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).
6.	13 02 06*	Syntetyczne 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).
7.	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).
8	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.
9.	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, poliester, guma, nityl, włókniny filtracyjne.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne	Szkło, elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią.

		elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
11.	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.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Tworzywo sztuczne stanowiące obudowę zewnętrzną, ołów, elektrolit (rozcieńczony kwas siarkowy), polipropylen.
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Nikiel, kadm. polipropylen.

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 ₆ H ₁₀ O ₅) _n .
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.	15 01 04	Opakowania z metali	Puszki, taśmy, skrzynki metalowe.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Metal, drewno, polietylen.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Guma otrzymywana z kauczuku syntetycznego w wyniku polimeryzacji chloropropylenu lub izoprenu, jego wulkanizacji z 3% dodatkiem siarki i 50% masowych sadzy poprawiających wytrzymałość gumy na ścieranie, włókien syntetycznych oraz dodatków utwardzających (wypełniacze), elementów stalowych (drutu na wewnętrznych obrzeżach opon).
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Polipropylen.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Mieszanina metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna (mogą również wystąpić pewne ilości metali szlachetnych).
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Żelazo, mangan, nikiel, kobalt, miedź, materiały kwasoodporne.

12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Akumulatory tradycyjne, żelowe itp.
13.	17 02 02	Szkło	Szkło, szkło zbrojone.
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	PVC, polistyren – styropian.
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Żelazo.
16.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte i uszkodzone membrany z odwróconej osmozy oraz pumeks lub filtr węglowy.

II.5. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej zlokalizowanej na kierunku południowym i zachodnim od granic Zakładu w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00.....55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00.....45 dB(A).

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.	E1	12,5	0,5	29,7	323	3960
2.	E2	15,0	0,35	27,3	333	3960
3.	E3	18,0	0,5	23,0	393	5280
4.	E4	15,2	0,35	4,8	393	5280
5.	E5	12,5	0,35	28,9	393	5280
6.	E6	12,5	0,3	23,6	323	3960
7.	E8	12,5	0,2	14,9	393	3960
8.	E9	12,5	0,2	14,9	393	3960
9.	E10	8,8	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1980
10.	E11	8,0	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1980
11.	E12	8,0	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1980
12.	E13	15,0	0,7	29,1	353	5280
13.	E14	2,8	0,39	0,0 (boczny)	293	880
14.	E15	12,5	0,35	28,9	393	3960
15.	E16	12,5	0,2	3,29	393	3960
16.	E106	14,5	1,2	0,0 (zadaszony)	293	8160

III.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 8

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność max. [%]
1.	E1	Wentylacja stanowisk koperciarki (1 szt.), odlewarki COS z piecem elektrycznym (1 szt.) i mieszarki pasty (1 szt.)	Trzy filtry odpylające pulsacyjne OP8-2,5 (połączenie równoległe), wydajność 21000 m ³ /h	99
2.	E2	Wentylacja stanowisk mieszarek pasty (1 szt.) i paściarek (4 szt.)	Filtr odpylający pulsacyjny OP10-2,5 wydajność 9450 m ³ /h	99
3.	E3	Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenu ołowiu EOS1200 i Linklater	Dla Linklatera: Filtr pulsacyjny OP10-2,5 Dla EOS: Filtr pulsacyjny workowy FP-8/7/84, wydajność układu 16280 m ³ /h	99
4.	E5	Wentylacja pieców elektrycznych do topienia ołowiu (5 szt.) i gazowych podgrzewaczy tzw. garczówk automatów odlewniczych WIRTZ (9 szt.)	Filtr kasetonowy Remark – Kayser kieszeniowy klasy F7, wydajność 10000 m ³ /h	80-95
5.	E13	Wentylacja zanieczyszczeń z czterech koperciarek, odlewarki COS z piecami elektrycznymi, linii montażowych i układarki płyt (Staker)	Dwa filtry pulsacyjne workowe FP-8/7/112, wydajność 40320 m ³ /h	99
6.	E14	Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu	Filtr pulsacyjny typu OP4-1,5, wydajność 1200 m ³ /h	99
7.	E15	Wyciąg z układu Cominco (piec elektryczny i 2 piece topialne)	Filtr kasetonowy firmy Remark – Kayser kieszeniowy klasy F7, wydajność 10000 m ³ /h	95
8.	E106	Odprowadzenie zanieczyszczeń z procesów formacji (5 modułów)	10 sztuk skrubarów zapewniających stężenie kwasu siarkowego poniżej 0,5 mg/m ³	99

III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.2.1. Pobór wody na wszystkie potrzeby (cele technologiczne, chłodnicze, bytowo – gospodarcze) instalacji odbywać się będzie z sieci wodociągowych administrowanych przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu oraz Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Mielcu.

III.2.2. Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska.

III.2.3. Do celów chłodniczych stosowana będzie woda w obiegu zamkniętym.

III.2.4. Woda pobierana z ujęcia zakładowego wykorzystywana będzie:

- a) do celów bytowo – gospodarczych w ilości do 54 m³/d w tym:
 - do celów socjalnych pracowników – do 45 m³/d,

- do celów porządkowych (mycie okresowe posadzek, traktów komunikacyjnych korytarzy, klatek schodowych, pomieszczeń socjalno – gospodarczych) – do 9 m³/d,
- b) do celów technologicznych w ilości do 157,03 m³/d w tym:
 - do produkcji pasty akumulatorowej – do 100 m³/d,
 - na potrzeby Laboratorium Zakładowego – do 0,01 m³/d,
 - do zraszania części produkcyjnej (uzupełnianie zamkniętego układu wody zraszającej) – do 20 m³/d,
 - do rozcieńczania kwasu surowego w modułach do formacji akumulatorów – do 37,02 m³/d,
- c) do celów chłodniczych w ilości do 40 m³/d w tym:
 - do uzupełniania obiegu chłodniczego 4 automatów COS – do 12 m³/d,
 - do uzupełniania obiegu chłodniczego 4 zgrzewarek grodziowych do zgrzewania cel akumulatorowych – do 8 m³/d,
 - do uzupełniania obiegu chłodniczego 9 odlewarek grawitacyjnych krtek akumulatorowych – do 12 m³/d,
 - do uzupełniania obiegu chłodniczego linii odlewania taśmy – do 8 m³/d.

III.2.5. Instalacja nie będzie źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych.

III.2.6. Woda z mycia posadzek hal oraz pomieszczeń magazynowych trafiać będzie do separatora, a następnie do zamkniętego układu wody zraszającej.

III.2.7. Wody opadowo-roztopowe odprowadzane będą siecią kanalizacji deszczowej do rowu melioracyjnego pn. Trześń Mała – wylotem Nr 1, oraz do rowu melioracyjnego pn. Boczny Trześń Mała – wylotem Nr 2.

III.2.8. Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane będą poprzez wewnętrzną kanalizację sanitarną do sieci kanalizacji miejskiej administrowanej przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu.

III.2.9. Teren instalacji w szczególności teren placów i dróg manewrowych utrzymywany będzie w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń z wodami opadowymi, do kanalizacji.

III.2.10. Materiały, surowce, odpady i inne substancje przechowywane będą w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych.

III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej.
2.	10 04 02*	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej.
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej. Pojemniki będą szczelne – zabezpieczone przed

			wtórna emisją pyłów.
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach metalowych w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej. Zbiorniki metalowe umieszczone będą okresowo na hali, posiadającej chemoodporną zmywalną powierzchnię oraz kanalizację z odprowadzeniem do bezodpływowego osadnika wody zraszającej na zewnątrz hali.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	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 podłożu na terenie Wydziału Utrzymania Ruchu.
6.	13 02 06*	Syntetyczne 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 podłożu na terenie budynku hali H4.
7.	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 podłożu na terenie budynku hali H4.
8.	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 ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie hal produkcyjnych.
9.	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 metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni w pomieszczeniu magazynowym Wydziału Utrzymania Ruchu. Przed przekazaniem odbiorcy odpadu sorbenty będą przesypywane do podwójnych worków z tworzywa sztucznego w porcjach po 25 kg.
10.	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.
11.	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.
12.	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. zasada).
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpadowe baterie i akumulatory niklowo – kadmowe magazynowane będą w pojemniku z tworzywa sztucznego umieszczonym przy wejściu do budynku administracyjno-biurowego (wewnątrz budynku).

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 stalowym kontenerze oznakowanym nazwą i kodem w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W pojemnikach (kontenerach) oznakowanych nazwą i kodem odpadu w wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W pojemnikach (kontenerach) oznakowanych nazwą i kodem odpadu w wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	W pojemnikach (kontenerach) lub w sposób uporządkowany luzem w punktach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	W pojemnikach (kontenerach) oznakowanych nazwą i kodem odpadu w wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu, w wydzielonym miejscu

			budynków produkcyjnych.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni w pomieszczeniu hali produkcyjnej. Przed przekazaniem odbiorcy odpadu sorbenty będą przesypywane do podwójnych worków z tworzywa sztucznego w porcjach po 25 kg.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Na wyznaczonym pole odkładczym w hali H4.
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	W pojemnikach z tworzyw sztucznych lub z metalu ustawionych w wyznaczonych miejscach na terenie hal produkcyjnych.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W pojemniku z tworzyw sztucznych lub z metalu ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie hali H4.
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej.
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpadowe akumulatory magazynowane będą na paletach drewnianych w wyznaczonym miejscu na terenie hali produkcyjnej posiadającej zmywalną, chemoodporną powierzchnię. Baterie magazynowane będą w szczelnym pojemniku.
13.	17 02 02	Szkło	W szczelnych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na utwardzonym placu obok hal produkcyjnych na ogrodzonym terenie.
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	W szczelnych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na utwardzonym placu obok hal produkcyjnych na ogrodzonym terenie.
15.	17 04 05	Żelazo i stal	W stalowym kontenerze na placu utwardzonym na terenie ogrodzonym.
16.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	W pojemniku zamkniętym zlokalizowanym w budynku H4.

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 01*	Żuźle z produkcji pierwotnej i wtórnej	R4, R5, D10
2.	10 04 02*	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	R4, R5, D10
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	R4, R5, D10
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	R4, R5, D10
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków	R9, D10

		chlorowcoorganicznych	
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, D10
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, D10
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	D10
9.	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)	D10
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, D9, D10
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	R5, D10
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R9, D10
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	R4, R9, D10

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	R4, R13
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R5
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R5
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R5, R12
5.	15 01 04	Opakowania z metali	R1, R4, R12
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R1, R4, R5
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1
8.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R5, R12
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	R1, R5
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R5, R12, D9
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	R5
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R4, R9
13.	17 02 02	Szkło	R5
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	R5
15.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R5, R12
16.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	R5

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami oraz sposoby zapobiegania powstawania odpadów ograniczania ich ilości oraz negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.3.1. Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów, m.in. poprzez:

- oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,
- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,
- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
- zakup urządzeń i świetlówek o przedłużonej trwałości oraz racjonalne gospodarowanie oświetleniem,
- zakup akumulatorów wysokiej jakości,
- zakup wysokiej jakości materiałów ściernych o przedłużonym terminie użytkowania oraz bieżąca kontrolę stanu technicznego urządzeń do oczyszczania, w celu ograniczenia ilości powstających zużytych materiałów szlifierskich,
- stosowanie zwrotnych opakowań,
- stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania.

III.3.3.2. W celu minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów będą wprowadzone karty ewidencji odpadu określające szczegółowe zasady postępowania z odpadami określające m.in.: rodzaj i wielkość powstawianych odpadów, przyczynę powstawania odpadów, skład i właściwości.

III.3.3.3. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.4. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych będzie posiadało szczelną kanalizację ze zbiornikiem bezodpływowym.

III.3.3.5. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.6. Pomieszczenia służące do magazynowania odpadów posiadać będą szczelne, nienasiąkliwe posadzki oraz progi zapobiegające przedostaniu się odpadu poza teren magazynowania.

III.3.3.7. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do przechowywania odpadów niebezpiecznych oraz place przeładunkowe i drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu i wyposażone w instalację kanalizacji ze zbiornikiem wód opadowych oraz odcieków z okresowego zmywania powierzchni.

III.3.3.8. Odpady magazynowane luzem, umieszczane będą na szczelnym utwardzonym podłożu, w pojemnikach zabezpieczających przed wpływem czynników atmosferycznych.

III.3.3.9. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.10. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.3.3.11. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem odpadów. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.3.3.12. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.3.3.13. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.14. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.3.3.15. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.3.3.16. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.4.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

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> - komory do sezonowania płyt akumulatorowych – 14 szt.	16	8
B2	<u>HALA H2 z urządzeniami:</u> - automaty do grawitacyjnego odlewania krutek WIRTZ – 9 szt.	16	8
B3	<u>HALA H3 z urządzeniami:</u> - linia do odlewania taśmy Pb (Teck Cominco) - linie ekspandera (Teck Cominco) – 2 szt. - linie montażowe L1-L4 – 4 szt. - linie do pastowania płyt akumulatorowych – 2 szt. - mieszarki pasty MARS – 2 szt. - maszyny do odlewania cel akumulatorowych MAC COS i Moojin COS – 4 szt. - koperciarki Tekmax – 3 szt. - koperciarki AE – 2 szt. - nalewarki elektrolitu – 2 szt. - nalewarka elektrolitu VeSoTech – 1 szt. - wycinarki otworów (wycinanie otworów w blokach) – 11 szt. - wycinarka automatyczna otworów – 1 szt.	16	8
B4	<u>HALA H5 z urządzeniami:</u> - linie konfekcjonujące – 2 szt. - stanowisko ładowania akumulatorów – ładownia powietrzna - stanowisko końcowe wykonania akumulatorów	16	8
B5	<u>HALA H6 z urządzeniami:</u> - stanowisko ładowania akumulatorów – INBATEC	16	8
B6	HALA H6a z urządzeniami:	16	8

	- zespół prostowników DIGITRON – 3 szt. - zespół prostowników EMI – 4 szt.		
B7	<u>HALA H7 z urządzeniami:</u> - linia produkcji proszku LINKLATER – 1 szt. - linia produkcji proszku EOS firmy EAGEL – 1 szt.	16	8
B8	<u>HALA H8 z urządzeniami:</u> - linia konfekcjonująca – 1 szt.	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”			
P1	Wyrzut powietrza (wentylacja stanowisk koperciarki, odlewarki COS z piecem elektrycznym i mieszarki pasty), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 12,5 m	16	8
P2	Wyrzut powietrza (wentylacja stanowisk mieszarki pasty i paściarek), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 15,0 m	16	8
P3	Wyrzut powietrza (wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS i Linklater), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 18,0 m	16	8
P4	Wyrzut powietrza (wentylacja pieców elektrycznych do topienia ołowiu i gazowych podgrzewaczy WIRTZ, zlokalizowany na dachu hali na wysokości 12,5 m	16	8
P5	Wyrzut powietrza (wentylacja zgrzewarek wieczek i spawarek końcówek biegunowych), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 12,5 m	16	8
P6-P7	Wyrzuty powietrza (wentylacja z tuneli suszących płyty) – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 12,5 m	16	8
P8-P9	Urządzenia grzewczo-wentylacyjne Volcano VR1 – 2 szt., zlokalizowane na elewacji hali na wysokości 5,5 m	16	8
P10-P15	Urządzenia grzewczo-wentylacyjne Volcano VR1 – 6 szt., zlokalizowane na elewacji hali na wysokości 8,0 m	16	8
P16-P18	Wyrzuty powietrza (wentylacja z komór do sezonowania płyt) – 3 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 8,8 m	16	8
P19	Instalacja odpylająca (cztery koperciarki, odlewarki z piecami elektrycznymi, linii montażowych i układarki płyt), z wentylatorem zlokalizowanym na poziomie terenu	16	8
P20-P22	Wentylatory wyciągowe dachowe WD-31,5 – 3 szt. (ładownia akumulatorów), zlokalizowane na dachu hali na wysokości 9,8 m	16	8
P23-P24	Wentylatory wyciągowe dachowe WD-PE-35 – 2 szt. (ładownia akumulatorów), zlokalizowane na dachu hali na wysokości 9,8 m	16	8
P25	Wyrzut powietrza (odciąg z procesów formacji), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 14,5 m	16	8
P26-P27	Wentylatory wyciągowe WD-40-T z silnikiem o mocy 0,75 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 15,0 m	16	8
P28-P29	Wentylatory wyciągowe WD-31,5-TD z silnikiem o mocy 0,37 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 15,0 m	16	8
P30-P31	Wentylatory wyciągowe WD-31,5-J z silnikiem o mocy 0,25 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 15,0 m	16	8
P32-P33	Wentylatory wyciągowe WDJ-17,5 z silnikiem o mocy 0,053 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 15,0 m	16	8
P34-P35	Wentylatory wyciągowe WVPKH-315 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 13,5 m	16	8
P36-P37	Wentylatory wyciągowe WVPKH-400 – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 13,5 m	16	8
P38	Wentylator wyciągowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW (Wirtz), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 11,8 m	16	8
P39	Centrala klimatyzacyjna, zlokalizowana na dachu hali na wysokości 10,5 m	16	8
P40	Zespół trzech wentylatorów układu „free cooling” o mocy 10,6 kW, zlokalizowany na dachu hali na wysokości 10,0 m	16	8
P41	Centrala klimatyzacyjna, zlokalizowana na dachu hali na wysokości 12,0 m	16	8

P42	Wentylator wyciągowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW (linie montażowe), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 11,8 m	16	8
P43-P47	Centrale klimatyzacyjne – 5 szt., zlokalizowana na dachu budynku biurowego na wysokości 10,5 m	16	8
P48	Wentylator nadmuchowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW, zlokalizowany na dachu hali na wysokości 11,8 m	16	8
P49	Centrala klimatyzacyjna, zlokalizowana na dachu budynku biurowego na wysokości 10,5 m	16	8
P50	Odkurzacz centralny z wentylatorami, zlokalizowany przy elewacji hali na poziomie terenu	16	8
P51	Wyrzut powietrza (odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu), zlokalizowany na elewacji hali na wysokości 2,8 m	16	8
P52	Wentylator wyciągowy RUDI-45 (chłodzenie transformatorów) o mocy 0,25 kW, zlokalizowany na elewacji hali na wysokości 3,5 m	16	8
P53	Wentylator wyciągowy RUDI-55 (chłodzenie transformatorów) o mocy 0,57 kW, zlokalizowany na elewacji hali na wysokości 3,5 m	16	8
P54-P55	Wyrzuty powietrza (wentylacja sprężarkowni) – 2 szt., zlokalizowane na elewacji sprężarkowni na wysokości 4 i 5 m (wyrzuty zabezpieczone tłumikami akustycznymi)	16	8
P56-P57	Wentylatory nadmuchowe WOK-400 o mocy 0,2 kW – 2 szt., zlokalizowane na elewacji hali na wysokości 4,0 m	16	8
P58	Wentylator nadmuchowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW, zlokalizowany przy elewacji hali na poziomie terenu (wentylator w obudowie dźwiękochłonnej)	16	8
P59-P63	Wentylatory nawiewne HXTR/4-355 o mocy 0,15 kW – 5 szt., zlokalizowane na elewacji hali magazynowej na wysokości 4,0 m	16	8
P64	Agregat wody lodowej, zlokalizowany przy elewacji hali na poziomie terenu	16	8
P65-P69	Doki rozładownicze (stanowiska rozładunkowe) – 5 szt., zlokalizowane przy wjazdach do hali	16	8

IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela 14

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	17920
2.	Olej opałowy	Mg/rok	872,9
3.	Gaz propan	Mg/rok	286
4.	Gaz ziemny	m ³ /rok	550000
5.	Woda	m ³ /rok	87860
6.	Ołów ogółem	Mg/rok	40740
7.	Ołów PbCa (produkcja taśmy na kratkę)	Mg/rok	4410
8.	Ołów PbSe ((produkcja kratki metodą grawitacyjną)	Mg/rok	3780
9.	Ołów Pb1 (produkcja proszku do pastowania płyt)	Mg/rok	15750
10.	Płów PbOT3 (odlewanie cel akumulatorowych)	Mg/rok	16800
11.	Obudowy akumulatorów (bloki i wieczka)	szt./rok	2363000
12.	Włókno do masy akumulatorowej	Mg/rok	21,34
13.	Dodatki do pasty akumulatorowej	Mg/rok	85,31
14.	Środek do czyszczenia płyt akumulatorowych	Mg/rok	4,5
15.	Folia do separacji płyt akumulatorowych	m ² /rok	5490000
16.	Kwas siarkowy 50% do produkcji pasty akumulatorowej	Mg/rok	2341,3
17.	Kwas siarkowy surowy do formacji na modułach INBATEC	Mg/rok	2208

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Najważniejsze elementy procesu monitoringu procesów technologicznych:

- kontrola produkcji wody demineralizowanej (składnika pasty akumulatorowej) poprzez ciągły pomiar przewodności,
- kontrola parametrów odlewania, paletowania i składowania kratki poprzez laboratoryjne badania wagowe i analizę czasu sezonowania,
- kontrola wytwarzania tlenku ołowiu poprzez badania laboratoryjne: stopnia utlenienia i okresowo gęstości nasypowej
- kontrola procesu pastowania kratki poprzez pomiary masy, wilgotności, grubości, temperatury, gęstości i penetracji pasty,
- kontrola sezonowania i suszenia płyt akumulatorowych poprzez laboratoryjne badania wilgotności i zawartości metalicznego ołowiu w masie czynnej,
- kontrola procesów montażu poprzez pomiary wymiarów cel, badania ciśnieniowe szczelności i pomiar wymiarów końcówek biegunowych.

V.1.2. Badanie stanu technicznego instalacji, poprzez systematyczną wizualną kontrolę szczelności aparatów i urządzeń oraz (w zakresie wynikającym z przepisów szczegółowych) poprzez kontrolę przy pomocy aparatury specjalistycznej.

V.1.3. Prowadzenie, w raportach technologicznych, zapisów z odczytów parametrów procesowych, ze wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej i z wyników analiz chemicznych.

V.1.4. Prowadzenie systematycznego nadzoru technologicznego i specjalistycznego nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń oraz dokonywanie analiz wyników prowadzonego monitoringu, tj. w szczególności dokonywanie wymaganych przepisami odrębnymi, okresowych przeglądów technicznych aparatów urządzeń, czy instalacji.

V.1.5. Posiadanie i aktualizowanie dokumentacji techniczno-technologicznej instalacji i obiektów, określającej warunki funkcjonowania obiektów i prowadzenia procesów, odstępstwa od warunków normalnych i sposoby reagowania na nie (w szczególności dokumentacje techniczno ruchowe aparatów, instrukcje stanowiskowe, technologiczne, przeciwpożarowe, bezpieczeństwa procesowego, karty charakterystyk stosowanych substancji niebezpiecznych, dokumenty UDT, procedury systemu zarządzania jakością).

V.1.6. Przestrzeganie obowiązujących w w/w dokumentach warunków prowadzenia procesów i nadzoru nad instalacją.

V.1.7. W przypadku awarii należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym systemem jakości.

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 emitatorach E1, E2, E3, E5, E13 i E15.

V.2.2. Do dnia 31 października 2013 r. zamontowane zostanie stanowisko pomiarowe na emitatorze E14.

V.2.3. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.4. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 15

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

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

** od dnia 31.10.2013r.

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

V.3. Monitoring poboru wody.

V.3.1. Pomiar zużycia wody dla instalacji prowadzony będzie w sposób ciągły za pomocą trzech wodomierzy:

- L1 – wodomierz główny zasilania z sieci MPGK Sp. z o.o.,
- L2 – wodomierz główny zasilania z sieci MPGK Sp. z o.o.,
- L12 – wodomierz główny zasilania z sieci EURO-EKO Sp. z o.o.

V.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.4. Pomiar emisji hałasu i drgań do środowiska.

V.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 16

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	Na granicy działki o nr ewid. 133 z istniejącym budynkiem mieszkalnym Nr 53 zlokalizowanym od strony południowej	N 50°18'02,16`` E 21°28'06,03``
2.	P2	Na granicy działki o nr ewid. 139/1 z istniejącym budynkiem mieszkalnym Nr 59 zlokalizowanym od strony południowej	N 50°18'00,82`` E 21°28'10,44``
3.	P3	Na granicy działki o nr ewid. 149/1 z istniejącym budynkiem mieszkalnym Nr 73 zlokalizowanym od strony południowej	N 50°18'00,41`` E 21°28'15,97``

V.4.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 13.

VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym

wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2. O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

VII.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.3. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej, zgodnie z wdrożonym Systemem Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2001 (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 1400).

VII.4. Pojemniki na płynne dodatki do produkcji posiadać będą szczelne konstrukcje oraz posiadać będą zabezpieczenia (tace) przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

VII.5. Pomieszczenia magazynowe oraz hale produkcyjne posiadać będą szczelne, nienasiąkliwe posadzki oraz progi zapobiegające przedostaniu się ewentualnych zanieczyszczeń do wody lub gleby.

VII.6. Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

VII.7. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Obowiązywać będą stosowne procedury systemowe i operacyjne oraz instrukcje określone w wykazie Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001:2008, Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001.

VIII.2. Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

VIII.3. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.4. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.5. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.6. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.9. Drogi i place, oraz pozostały teren utrzymywane i eksploatowane będą z zachowaniem zasad, przepisów szczegółowych i instrukcji z zachowaniem czystości i porządku.

VIII.10. Zakazuje się magazynowania surowców, odpadów niebezpiecznych, półproduktów i produktów poza terenem hal produkcyjnych i magazynowych.

VIII.11. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.12. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. niniejszej decyzji.

VIII.13. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii i gazu ziemnego.

IX. Ustalam dodatkowe wymagania.

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

IX.2. Co 6 miesięcy należy wykonywać pomiary jakości gleby w zakresie stężenia ołowiu w dwóch punktach:

- najniżej położony punkt w granicach instalacji IPPC,
- wybrany punkt na kierunku spływu wód deszczowych poza granicami instalacji IPPC.

Wyniki wykonanych pomiarów należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty wykonania pomiaru.

X. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 25 lipca 2023 roku.

B) stwierdzam wygaśnięcie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 maja 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/26/04/05, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 czerwca 2011 r. znak: RŚ.VI.RD.7660/22-4/10, udzielającej Przedsiębiorstwu Produkcyjno – Usługowo – Handlowemu AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec, REGON 180105883, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania i przetwarzania ołowiu.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 30 października 2012 r. Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowego AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (REGON 180105883) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 903/2012.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wtórnego wytopu ołowiu o maksymalnej wydajności 124,8 Mg/dobę.

W związku z powyższym instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Pismem z dnia 31 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.20.3.2012.RD zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Ogłoszeniem z dnia 31 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.20.3.2012.RD podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Mielec, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W związku z przeprowadzeniem dalszych prac modernizacyjnych, przy piśmie z dnia 26 marca 2013 r. przedłożony został aneks do przedmiotowego wniosku.

Po szczegółowym zapoznaniu się z wnioskiem oraz aneksem stwierdzono, że dokumentacja nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 16 maja 2013 r. znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH wezwano P.P.U.H. AUTOPART inż. Jacek Bąk w Mielcu do jej uzupełnienia.

Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Spółkę uzupełnienia z dnia 26 czerwca 2013 r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska

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

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych, 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
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska podczas magazynowania surowców oraz o NDT w zakresie magazynowania (także przy przewozie i przeładunku): - magazynowanie podstawowych materiałów stosowanych w odlewniach z wykorzystaniem pól składowania zlokalizowanych wewnątrz zamkniętych hal produkcyjnych, co zabezpiecza środowisko przed zanieczyszczaniem, - magazynowanie surowców i innych materiałów w magazynach, bądź bezpośrednio na hali produkcyjnej; w pomieszczeniach o bezodpływowych nienasiąkliwych posadzkach oraz progach, - 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; - przewóz materiałów niebezpiecznych i wywóz odpadów winien odbywać się zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	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.
Dodatki stopowe magazynuje się w opakowaniach handlowych (metalowych beczkach, big-bagach) w suchych pomieszczeniach	Dodatki stopowe (oraz inne substancje pomocnicze) magazynuje się w opakowaniach handlowych (metalowych beczkach, big-bagach) w suchych pomieszczeniach hal produkcyjnych i magazynowych.
Ogólne BAT dla emisji hałasu: - identyfikacja źródeł hałasu i ich charakterystyki, - pomiary wielkości emisji, - ograniczenia emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń, - lokalizacja urządzeń „hałasotwórczych” wewnątrz pomieszczeń, stosowanie wyciszeń i obudów dźwiękochłonnych, wdrożenie planów przeglądów i remontów, wymiany urządzeń.	Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują: - urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z procedurą wewnętrzną, - procesy produkcyjne powodujące hałas prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych.

Poziom emitowanego hałasu do środowiska wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A wynikający z pracy urządzeń odlewni na granicy z zabudową mieszkaniowo-usługową nie przekracza: - 55 dB w porze dziennej - 45 dB w porze nocnej (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: - wymurówka kadzi do transportu ciekłego metalu powinna być czysta i dobrze wygrzana - kadzie powinny być izolowane przy wykorzystaniu materiałów i pokryć ogniotrwałych wydłużających trwałość wymurówki i obniżających straty ciepłe - 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.: - bieżącą kontrolę dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska np. stan opakowań) - bieżącą kontrolę miejsc magazynowania materiałów i odpadów (identyfikacja potencjalnych uszkodzeń i wycieków, kontrola terminu przydatności do użycia i warunków magazynowania) - okresową analizę odcieków wodnych	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; Jakość surowców jest badana w Zakładowym Laboratorium, poza tym jest ona certyfikowana przez producenta. Nie przewiduje się zewnętrznych niezadaszonych pól magazynowania materiałów do produkcji. Wody deszczowo - roztopowe są monitorowane poprzez pomiar wskaźników wody płynącej w rowie Trześń Mała poniżej i powyżej miejsca

pochozących z zewętrznych niezadaszonych pól magazynowania materiałów do produkcji.	zrzutu wód opadowych i roztopowych przez AUTOPART S.A.
Zalecane jest stosowanie czystych materiałów wsadowych oraz pieców elektrycznych lub opalanych gazem daje stosunkowo niewielka emisję podczas topienia	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.
W procesach topienia metali nieżelaznych, monitoring zawęzić można do oceny składu chemicznego pyłów i gazów wydostających się poza urządzenia wentylacyjne oraz dorażnej oceny gruntów przy składowiskach żużli i zgarów. Ważnymi miejscami podlegającymi kontroli powinny być kanały odlotowe zarówno w instalacjach odpylających, jak i w wymiennikach ciepła.	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. Wykonano analizy gleby w otoczeniu zakładu (w 2002 – 2004 roku).
Najlepsza dostępna technika zapewnia poziom emisji pyłów rzędu 10 mg/Nm³.	Wg. obliczeń oraz prowadzonych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza maksymalna emisja pyłu z emitorów technologicznych wynosi < 10 mg/Nm³ odprowadzanego powietrza.
W ramach zapobiegania emisjom nieorganizowanym pyłów i gazów, zaleca się (tam, gdzie jest to możliwe) m.in.: - unikać rozładowywania i składowania sypkich materiałów i odpadów luzem na zewnątrz obiektów, - magazynować sypkie materiały i odpady wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych w zamkniętych silosach, najlepiej w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji, w których będą stosowane, - ograniczać ilość czynności przeładunkowych do niezbędnego minimum, - zamykać lub przykrywać pojemniki do przechowywania materiałów ciekłych zawierających lotne związki organiczne, - wydzielone pomieszczenia magazynowe do przechowywania materiałów ciekłych zawierających LZO zaopatrzyć w wentylację mechaniczną.	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.
Zapobieganie emisjom pyłu, SO₂, NO₂, CO osiąga się poprzez optymalizowanie pracy pieców dla skrócenia czasu topienia poprzez m.in. zamykanie pokrywy pieca, ograniczanie czasu przetrzymywania metalu.	Piec jest półszczelny (otwierana okresowo pokrywa) Czas przetrzymania metalu jest ograniczony do niezbędnego minimum.
Kontrola stabilności procesu, wydajności i bezawaryjna praca.	Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą aparatury kontrolno – pomiarowej. Kontrola jakości produktów.
BAT w gospodarce wodno – ściekowej: - ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji, - ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozpraszania ścieków, - stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej wykorzystaniem w innych procesach.	W związku z prowadzonymi pracami modernizacyjnymi została wykonana inwentaryzacja kanalizacji deszczowej w granicach instalacji IPPC. Pobór wody dla potrzeb technologicznych następuje z wodociągu komunalnego i jest opomiarowany wodomierzami. Woda zużywana 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 ³	Zużycie wody określono na poziomie 2,16 m ³ 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 _{Cr} , BZT ₅ , 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. Szczególne 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	Gazy odlotowe są oczyszczane przy zastosowaniu efektywnych technik oczyszczania powietrza w systemie suchym (filtry workowe, pulsacyjne). Ograniczenie emisji ołowiu ze źródeł zorganizowanych do powietrza poprzez zastosowanie filtrów workowych pulsacyjnych. Filtry tkaninowe, w których stosowane są nowoczesne materiały o wysokich osiągnięciach w dobrze zaprojektowanej i utrzymywanej konstrukcji, charakteryzują się systemami wykrywania rozerwania worków i metodami bezpośredniego (automatycznego) oczyszczania.
Ogólne BAT dla gospodarki odpadami:	Działania w zakresie gospodarki odpadowej:

- zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, - prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe, - ewidencja sposobu postępowania z odpadami, - zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, - uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów, - maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów.	- identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), - selektywne magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów, - przekazywanie odpadów gospodarującym odpadami celem ich odzysku lub unieszkodliwienia. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych posiada szczelną kanalizację ze zbiornikiem bezodpływowym; teren gromadzenia odpadów jest wyposażony w urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów i środki do likwidacji ewentualnych rozlewów. Odpady są magazynowane selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, odpowiednich do rodzaju odpadu.
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.
Zaleca się rejestrowanie i odpowiednio długie przechowywanie danych (z zakresu gospodarki odpadami), takich jak: - skład odpadów, - ilości odpadów wytworzonych, - sposób usuwania odpadów, - ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia, - rejestracji/zezwoleń transportujących odpady itp.	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.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 i art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączanie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączane z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi

prorowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonymi w Spółce systemami: Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001:2001 oraz Zintegrowanym Systemem Zarządzania Środowiskiem ISO 14001:2004.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

Ponadto emisja gazów i pyłów 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.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E1, E2, E3, E5, E13 i E15. Zarządzający instalacją wykazał we wniosku, że brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy na emitorach E4, E8, E9, E10, E11, E12, E16 i E106. Dostosowanie tych emitorów do wymogu zainstalowania króćców pomiarowych wiązałoby się z przebudową instalacji, w tym modernizacją całego układu wentylacji. Działanie takie byłoby nieuzasadnione ekonomicznie ze względu na wysokość koniecznych nakładów. W związku z powyższym uznano, że koszty poniesione przy wykonaniu pomiarów emisji byłyby niewspółmiernie wysokie w odniesieniu do ewentualnych korzyści i odstąpiono od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych na w/w emitorach.

Emitem E6 odprowadzane będzie jedynie ciepłe powietrze z 4 stanowisk zgrzewania wieczek, bez emisji zanieczyszczeń pyłowych lub gazowych do powietrza.

Do dnia 31 października 2013 r. zarządzający instalacją wykona stanowisko pomiarowe na emitorze E14.

Na terenie zakładu eksploatowany jest kocioł opalany olejem (emitor E7), o wydajności 200 kW (kocioł awaryjny), którego eksploatacja nie wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 1 pkt 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 13 poz. 881). W związku z tym w/w źródło emisji nie zostało ujęte w pozwoleniu zintegrowanym.

Ponadto zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącym instalację spoczywa obowiązek przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji pochodzącej z instalacji. Pomiary te należy wykonać w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji, a wyniki pomiarów przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie ustawowym.

Instalacja zaopatrywana jest w wodę technologiczną z sieci wodociągowych administrowanych przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu oraz Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Mielcu.

Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są poprzez wewnętrzną kanalizację sanitarną do sieci kanalizacji miejskiej administrowanej przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu, natomiast wody opadowo-roztopowe odprowadzane są siecią kanalizacji deszczowej do rowu melioracyjnego pn. Trześń Mała, oraz do rowu melioracyjnego pn. Boczny Trześń Mała. Instalacja nie jest źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych. Woda z mycia posadzek hal trafiać będzie do separatora, a następnie do zamkniętego układu wody zraszającej.

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, jak również warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

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.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

Oплата skarbową w wys. 506 zł
uiszczoną w dniu 5 grudnia 2012 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o.
ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów