



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.42.5.2018.MH

Rzeszów, 2018-12-14

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096),
- art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowego AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (NIP 8172017315 REGON 180105883) przesłanego przy piśmie z dnia 30 października 2018 r., w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lipca 2013 r., znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r., znak: OS-I.7222.55.3.2014.MH, z dnia 2 lutego 2017 r., znak: OS-I.7222.62.5.2016.MH i z dnia 21 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.42.3.2017.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji akumulatorów w maksymalnej ilości 4 025 000 szt./rok

orzekam

Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lipca 2013 r., znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r., znak: OS-I.7222.55.3.2014.MH, z dnia 2 lutego 2017 r., znak: OS-I.7222.62.5.2016.MH i z dnia 21 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.42.3.2017.MH, udzielającą Przedsiębiorstwu Produkcyjno – Usługowo – Handlowemu AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (NIP 8172017315, REGON 180105883) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji akumulatorów w maksymalnej ilości 4 025 000 szt./rok w następujący sposób:

I.1. W punkcie I.2. dodaje się podpunkt od 1.2.17 o brzmieniu:

„**1.2.17.** Podczyszczalnia ścieków technologicznych składająca się ze:

- stopnia I° obejmującego częściowe uśrednianie składu ładunkowego surowych ścieków ołowiowych (i okresowo filtratu z zespołu odwadniania ciśnieniowego osadów poprocesowych) sprzężone z wstępną neutralizacją oraz wstępnym strącaniem chemicznym w ziemnym, zlewnym zbiorniku pośrednim – jego rola



będzie polegała na przejęciu ładunku zanieczyszczeń napływających z produkcji oraz maksymalnym uśrednieniu składu i stabilizacji odczynu za pomocą zespołu szybkoobrotowego mieszania mechanicznego;

- stopnia II° realizowanego na zespole sedymentacyjnym, złożonym z wysokosprawnego cylindryczno-stożkowego osadnika, do którego będzie dozowany polielektrolit zagęszczający frakcje zdyspergowane – jego rola będzie polegała na separacji frakcji zdyspergowanych zawierających koloidalno-zawiesinowe związki ołowiu;
- stopnia III° realizowanego na dwusekcyjnym zespole reaktorowym z mieszaniem turbulentnym – jego rola będzie polegała na strącaniu chemicznym ołowiu za pomocą dwóch reagentów chemicznych;
- stopnia IV° realizowanego na dwusekcyjnym zespole reaktorowym z mieszaniem zapewniającym sorpcję ołowiu za pomocą reagenta mineralnego oraz na wprowadzeniu roztworu polimeru zagęszczającego;
- stopnia V° realizowanego na dwóch szeregowo sprzężonych osadnikach przepływowych;
- stopnia odwadniania osadów poprocesowych złożonego z zespołów:
 - a) pośredniego zbiornika zagęszczania szlamów poprocesowych;
 - b) zespołu ciśnieniowego odwadniania szlamów, oparty na komorowej prasie filtracyjnej – jego rola będzie polegała na odwodnieniu szlamów zawierających związki i formy ołowiu.”

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

„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, wykrojania 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 krutek 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.

Proces oczyszczania obejmował będzie uśrednianie składu ładunkowego surowych ścieków ołowiowych sprzężone z wstępną neutralizacją oraz wstępnym strącaniem chemicznym, separację frakcji zdyspergowanych zawierających koloidalno-zawiesinowe związki ołowiu, strącanie chemiczne labilnych form ołowiu $Pb^{2+}(aq)$ za pomocą dwóch reagentów chemicznych zawierających konkurencyjne aniony strącające według różnej kinetyki, sorpcję objętościową labilnych form ołowiu $Pb^{2+}(aq)$ za pomocą glinokrzemianowego reagenta mineralnego oraz wprowadzenie roztworu polimeru zagęszczającego frakcje zdyspergowane zawierające śladowe ilości ołowiu związanego chemicznie a następnie separację fazy ciekłej od wydzielonego osadu.”

I.3. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

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

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

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Wentylacja stanowisk koperciarki (2 szt.), odlewarki COS z piecem elektrycznym (1 szt.), linii montażowej akumulatorów (1 szt.)	E1	Dwutlenek azotu	0,023
		Ołów*	0,0000014
		Pył ogółem	0,000025
		Pył zawieszony PM10	0,000025
		Pył zawieszony PM 2,5	0,000006
		Tlenek węgla	0,451
Wentylacja stanowiska mieszarki pasty nr 1	E2	Ołów*	0,0005
		Pył ogółem	0,022
		Pył zawieszony PM10	0,022
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0055
		Tlenek węgla	0,252
Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS1200	E3	Ołów*	0,00015
		Pył ogółem	0,0064
		Pył zawieszony PM10	0,0064
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0016
Palniki gazowe pieca topienia ołowiu	E4	Dwutlenek azotu	0,0094

(1 szt. – wydajność 200 kW) i reaktorów (2 szt. – wydajność 2 x 120 kW)		Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,015 0,001 0,001 0,00003 0,026
Wentylacja gazowych podgrzewaczy tzw. garczków automatów odlewniczych WIRTZ (6 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 0,0022 0,0705
Wentylacja zgrzewarek wieczek (4 szt.) i spawarek końcówek biegunowych (4 szt.)	E6	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0001 0,024 0,024 0,0006
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 kopcziarek (4 szt.), odlewarki COS z piecami elektrycznymi (2 szt.), linii montażowych (3 szt.), linii pastowania płyt akumulatorowych (2 szt.), stanowisk paściarki (4 szt.) i układarki płyt Staker (4 szt.)	E13	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,00037 0,016 0,016 0,004
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
Palnik gazowy układu Teck Cominco 150 kW	E16	Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,003 0,0003 0,0003 0,00006 0,006
Wentylacja stanowiska mieszarki pasty nr 2	E17	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0005 0,022 0,022

		Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,0055 0,252
Odpowietrzenie grawitacyjne zbiorników T4, T5, T6, T7 i M1	E18	Kwas siarkowy	0,02
Odpowietrzenie grawitacyjne zbiorników T1a i T1b	E19	Kwas siarkowy	0,15
Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu	E20	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,00004 0,0027 0,0027 0,00068
Wentylacja linii Teck Cominco (2 szt.)	E21	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,00007 0,0032 0,0032 0,0008 0,252
Palnik gazowy układu Teck Cominco 150 kW	E22	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
Linia nr 1 montaż akumulatorów	E23	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0000008 0,000035 0,000035 0,000009
Linia nr 2 montaż akumulatorów	E24	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0000006 0,000025 0,000025 0,000007
Linia nr 3 montaż akumulatorów	E25	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0000006 0,000025 0,000025 0,000007
Linia nr 4 montaż akumulatorów	E26	Ołów* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0000008 0,000035 0,000035 0,000009
Obszar formacji wannowej – skrubler	E27	Kwas siarkowy	0,006
Odprowadzenie zanieczyszczeń z procesów formacji (5 modułów)	E106	Kwas siarkowy	0,006

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek azotu	0,991
2.	Dwutlenek siarki	0,1703
3.	Kwas siarkowy	1,2151
4.	Ołów*	0,0122
5.	Pył ogółem	1,363
6.	Pył zawieszony PM10	1,363
7.	Pył zawieszony PM2,5	0,2212
8.	Tlenek węgla	10,7786

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.4. Punkt II.2. otrzymuje brzmienie:

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Dopuszczalna do wprowadzania do kanalizacji EURO-EKO Media Sp. z o.o. w Mielcu ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max h} = 12 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 200 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 50000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

II.2.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych, odprowadzanych z instalacji nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli:

Tabela 2a

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1.	Temperatura	°C	35
2.	Odczyn	pH	6,5 – 9,5
3.	ChZT	mgO ₂ /l	500
4.	Zawiesiny ogólne	mg/l	250
5.	Azot amonowy	mg/l	10
6.	Chrom ogólny	mgCr/l	0,2
7.	Cynk	mgZn/l	1
8.	Miedź	mgCu/l	0,2
9.	Ołów	mgPb/l	0,3
10.	Nikiel	mgNi/l	0,2
11.	Siarczany	mgSO ₄ /l	800
12.	Chlorki	mgCl/l	400
13.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	50

I.5. W podpunkcie III.1.1. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

Tabela 7

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	14,0	0,9x0,9	8,6	323	4800
2.	E2	15,0	0,35	27,3	333	4800
3.	E3	18,0	0,5	23,0	393	6720
4.	E4	15,2	0,35	4,8	393	6720
5.	E5	12,5	0,35	28,9	393	4800
6.	E6	12,5	0,3	23,6	323	4800
7.	E8	12,5	0,2	14,9	393	4800
8.	E9	12,5	0,2	0,0 (boczny)	393	4800
9.	E10	8,8	0,3	0,0	293	1980

				(zadaszony)		
10.	E11	8,0	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1980
11.	E12	8,0	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1980
12.	E13	12,5	0,75	25,4	323	4800
13.	E14	2,8	0,39	0,0 (boczny)	293	1980
14.	E16	12,5	0,2	3,29	393	3960
15.	E17	15,0	0,35	27,3	333	4800
16.	E18	7,0	0,1	0,0 (boczny)	293	6720
17.	E19	7,0	0,1	0,0 (boczny)	293	6720
18.	E20	13,0	0,315	9,6	293	3000
19.	E21	14,0	0,5	27,3	333	4800
20.	E22	12,5	0,2	3,29	393	3960
21.	E23	12,5	0,9x0,9	12,0	293	4800
22.	E24	12,5	0,9x0,9	8,6	293	4800
23.	E25	12,5	0,9x0,9	8,6	293	4800
24.	E26	12,5	0,9x0,9	12,0	293	4800
25.	E27	9,5	1,0	21,2	298	4800
26.	E106	14,5	1,2	0,0 (zadaszony)	293	6720

* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

I.6. W podpunkcie III.1.2. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność max. [%]
1.	E1	Wentylacja stanowisk kopcarki (2 szt.), odlewarki COS z piecem elektrycznym (1 szt.), linii montażowej akumulatorów (1 szt.)	Filtr I° z wkładami patronowymi i filtr II° z wkładami filtracyjnymi typu HEPA F7 i H13, wydajność 25000 m³/h	99,999
2.	E2	Wentylacja stanowiska mieszkarki pasty nr 1	Filtr odpylający pulsacyjny OP10-3,0 wydajność, 9450 m³/h	99
3.	E3	Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS1200	Filtr pulsacyjny workowy FP-8/7/84 + drugi stopień filtracji (filtr patronowy), wydajność 16000 m³/h	99,99
4.	E5	Wentylacja gazowych podgrzewaczy tzw. garczków automatów odlewniczych WIRTZ (6 szt.)	Filtr kasetonowy Remark – Kayser kieszeniowy klasy F7, wydajność 10000 m³/h	95
5.	E6	Wentylacja zgrzewarek wieczek (4 szt.) i spawarek końcówek biegunowych (4 szt.)	Filtr kasetonowy Remark – Kayser kieszeniowy klasy F7, wydajność 10000 m³/h	95
6.	E13	Wentylacja zanieczyszczeń z kopcciarek (4 szt.),	Dwa filtry pulsacyjne workowe FP-8/7/112 +	99,99

		odlewarki COS z piecami elektrycznymi (2 szt.), linii montażowych (3 szt.), linii pastowania płyt akumulatorowych (2 szt.), stanowisk paściarki (4 szt.) i układarki płyt Staker (4 szt.)	drugi stopień filtracji (filtr HEPA /H13, EU7/), wydajność 40320 m ³ /h	
7.	E14	Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu	Filtr pulsacyjny typu OP4-1,5, wydajność 1200 m ³ /h	99
8.	E17	Wentylacja stanowiska mieszarki pasty nr 2	Filtr odpylający pulsacyjny OP10-3,0 wydajność 9450 m ³ /h	99
9.	E19	Odpowietrzenie grawitacyjne zbiorników T1a i T1b	Skruber zapewniający stężenie kwasu siarkowego poniżej 0,5 mg/m ³	99
10.	E20	Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu	Filtr odpylający pulsacyjny o skuteczności odpylania 10 mg/m ³ i filtr II° z głęboko plisowanymi wkładami o skuteczności 1 mg/m ³	99
11.	E21	Wentylacja linii Teck Cominco (2 szt.)	Odpylacz elektrostatyczny PEFO 8000 + drugi stopień filtracji (filtr trzystopniowy) o wydajności 8000 m ³ /h	99,99
12.	E23	Linia nr 1 montaż akumulatorów	Filtr I° z wkładami patronowymi i filtr II° z wkładami filtracyjnymi typu HEPA F7 i H13, wydajność 35000 m ³ /h	99,999
13.	E24	Linia nr 2 montaż akumulatorów	Filtr I° z wkładami patronowymi i filtr II° z wkładami filtracyjnymi typu HEPA F7 i H13, wydajność 25000 m ³ /h	99,999
14.	E25	Linia nr 3 montaż akumulatorów	Filtr I° z wkładami patronowymi i filtr II° z wkładami filtracyjnymi typu HEPA F7 i H13, wydajność 25000 m ³ /h	99,999
15.	E26	Linia nr 4 montaż akumulatorów	Filtr I° z wkładami patronowymi i filtr II° z wkładami filtracyjnymi typu HEPA F7 i H13, wydajność 35000 m ³ /h	99,999
16.	E27	Obszar formacji wannowej – skruber	Skruber drugiego stopnia ze stałym wypełnieniem o wydajności 55000 – 110000 m ³ /h	99
17.	E106	Odprowadzenie zanieczyszczeń z procesów formacji (5 modułów)	10 sztuk skruberów zapewniających stężenie kwasu siarkowego poniżej 0,5 mg/m ³	99

I.7. Punkt III.2. otrzymuje brzmienie:

„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 kratek akumulatorowych – do 12 m³/d,
 - do uzupełniania obiegu chłodniczego linii odlewania taśmy – do 8 m³/d.

III.2.5. Ścieki przemysłowe powstające w wyniku eksploatacji instalacji po podczyszczeniu na zakładowej podczyszczalni ścieków technologicznych odprowadzane będą do kanalizacji EURO-EKO Media Sp. z o.o. w Mielcu

III.2.6. 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.2.7. 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.”

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

Tabela 13

Symbol źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”			
B1	<u>HALA H1 z urządzeniami:</u> - komory do sezonowania płyt akumulatorowych – 14 szt. - wytwornica pary	16	8

	- kompresor - instalacja odkurzacza W1		
B2	<u>HALA H2 i H3 z urządzeniami:</u> - automaty do grawitacyjnego odlewania kratek – 6 szt. - linie ekspandera (Teck Cominco) – 2 szt. - linie montażowe L1-L4 – 4 szt. - linie do pastowania płyt akumulatorowych – 4 szt. - mieszarki pasty – 2 szt. - maszyny do odlewania cel akumulatorowych – 4 szt. - koperciarki – 6 szt.	16	8
B3	<u>HALA H5 z urządzeniami:</u> - stanowisko ładowania akumulatorów – ładownia powietrzna	16	8
B4	<u>HALA H6 i H6a z urządzeniami:</u> - formacja wannowa - pomieszczenie rozdzielni elektroenergetycznej - zespół prostowników DIGITRON – 2 szt. - zespół prostowników EMA – 4 szt. - wanny – 10 szt.	16	8
B5	<u>HALA H7 z urządzeniami:</u> - linia produkcji proszku EOS – 2 szt. - odlewarka – 2 szt. - linie konfekcjonujące – 4 szt. - linia produkcji elektrolitu	16	8
B6	<u>HALA H9 z urządzeniami:</u> - moduły do formacji akumulatorów z recyrkulacją kwasu – 5 szt. - wanny – 20 szt.	16	8
B7	<u>HALA H10 z urządzeniami:</u> - linie montażu akumulatorów – 4 szt. - obszar formacji wannowej	16	8
B8	Podczyszczalnia ścieków technologicznych	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”			
P1	Wyrzut powietrza z tłumikiem akustycznym na wylocie (Wentylacja stanowisk dwóch koperciarek, odlewarki COS z piecem elektrycznym, linii montażowej akumulatorów), zlokalizowany na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P1a	Wentylator filtra w obudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na wysokości 4 m	16	8
P2	Wyrzut powietrza (wentylacja stanowisk mieszarki pasty i paściarek), zlokalizowany na zewnątrz hali H1 przy elewacji północnej na wysokości 15 m	16	8
P3-P4	Wentylatory dachowe wciągowe typu WD-315 – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P5-P6	Centrale wentylacyjne nawiewno-wywiewne – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P7-P8	Wyrzuty powietrza (wentylacja z tuneli suszących płyty) – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P9-P11	Wyrzuty powietrza (wentylacja z komór do sezonowania płyt) – 3 szt., zlokalizowane na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P12	Instalacja odpylająca (cztery koperciarki, dwie odlewarki COS z piecami elektrycznymi, trzy linie montażowe, dwie linie pastowania płyt akumulatorowych, stanowiska paściarki i układarki płyt), z wentylatorem zlokalizowanym na poziomie terenu przy elewacji północnej hali H1	16	8
P13	Centrala klimatyzacyjna zlokalizowana na dachu budynku biurowego na wysokości 10,5 m	16	8
P14	Odkurzacz centralny z wentylatorami zlokalizowany przy elewacji północnej hali H1 na poziomie terenu	16	8
P15	Centrala klimatyzacyjna zlokalizowana na dachu hali H3 na wysokości 12 m	16	8

P16-P20	Centrale klimatyzacyjne – 5 szt., zlokalizowane na dachu budynku biurowego na wysokości 10,5 m	16	8
P21	Wyrzut powietrza (wentylacja pieców elektrycznych do topienia ołowiu i gazowych podgrzewaczy WIRTZ), zlokalizowany na dachu hali H2 na wysokości 10,5 m	16	8
P22	Wyrzut powietrza (wentylacja zgrzewarek wieczek i spawarek końcówek biegunowych), zlokalizowany na dachu hali H2 na wysokości 10,5 m	16	8
P23	Centrala klimatyzacyjna zlokalizowana na dachu hali H2 na wysokości 10,5 m	16	8
P24	Wentylator wyciągowy RUDI-45 (chłodzenie transformatorów) o mocy 0,25 kW, zlokalizowany na elewacji hali H2 na wysokości 3,5 m	16	8
P25	Wentylator wyciągowy RUDI-55 (chłodzenie transformatorów) o mocy 0,57 kW, zlokalizowany na elewacji hali H2 na wysokości 3,5 m	16	8
P26-P28	Wentylatory wyciągowe dachowe WD-31,5 – 3 szt. (ładownia akumulatorów), zlokalizowane na dachu hali H4 na wysokości 9,8 m	16	8
P29-P30	Wentylatory wyciągowe dachowe WD-PE-35 – 2 szt. (ładownia akumulatorów), zlokalizowane na dachu hali H4 na wysokości 9,8 m	16	8
P31-P32	Wentylatory nadmuchowe WOK-400 o mocy 0,2 kW – 2 szt., zlokalizowane na elewacji hali H4 na wysokości 4 m	16	8
P33	Wentylator nadmuchowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW, zlokalizowany na elewacji hali H6 na wysokości 4 m	16	8
P34	Zespół trzech wentylatorów układu „free cooling” o mocy 10,6 kW, zlokalizowany na dachu hali H6a na wysokości 10 m	16	8
P35-P36	Wentylatory dachowe Harmann ROOFTEC-4-630 z silnikiem o mocy 4,0 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H5 na wysokości 14,5 m	16	8
P37	Wentylator dachowy Harmann CAPP 2-190/450S z silnikiem o mocy 53 W, zlokalizowany na dachu hali H5 na wysokości 14,5 m	16	8
P38	Wentylator dachowy Harmann VIVO 4-355/3000S z silnikiem o mocy 255 W, zlokalizowany na dachu hali H6 na wysokości 14,5 m	16	8
P39-P40	Wentylatory dachowe Harmann VIVO 4-500/9200T z silnikiem o mocy 1500 W – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H6 na wysokości 14,5 m	16	8
P41	Agregat wody lodowej zlokalizowany przy elewacji hali H6 na poziomie terenu	16	8
P42	Wyrzut powietrza (odciąg z procesów formacji), zlokalizowany na dachu hali H9 na wysokości 14,5 m	16	8
P43	Wentylator skrubera o mocy 11 kW, zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji wschodniej hali H6	16	8
P44	Wentylator skrubera o mocy 55 kW, zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji wschodniej hali H9	16	8
P45-P48	Pompy cyrkulacyjne o mocy 4 kW – 4 szt., zlokalizowane przy elewacji hali H9	16	8
P49	Pompa cyrkulacyjna o mocy 15 kW, zlokalizowana przy elewacji hali H9	16	8
P50	Wyrzut powietrza (wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu), zlokalizowany na dachu hali H7 na wysokości 18 m	16	8
P51-P55	Urządzenia grzewczo-wentylacyjne Volcano VR1 – 5 szt., zlokalizowane na elewacji hali H7 na wysokości 8 m	16	8
P56-P57	Wentylatory wyciągowe WD-40-T z silnikiem o mocy 0,75 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15 m	16	8
P58-P59	Wentylatory wyciągowe WD-31,5-TD z silnikiem o mocy 0,37 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15 m	16	8
P60-P61	Wentylatory wyciągowe WD-31,5-J z silnikiem o mocy 0,25 kW – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15 m	16	8
P62-P63	Wentylatory wyciągowe WDJ-17,5 z silnikiem o mocy 0,053 kW –	16	8

	2 szt., zlokalizowane na dachu hali H7 na wysokości 15 m		
P64-P65	Wentylatory wyciągowe WVPKH-315 – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H8 na wysokości 13,5 m	16	8
P66-P67	Wentylatory wyciągowe WVPKH-400 – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali H8 na wysokości 13,5 m	16	8
P68-P72	Wentylatory nawiewne HXTR/4-355 o mocy 0,15 kW – 5 szt., zlokalizowane na elewacji hali magazynowej H8 na wysokości 4 m	16	8
P73-P77	Doki rozładunkowe (stanowiska rozładunkowe) – 5 szt., zlokalizowane przy wjazdach do hali H7 (jednocześnie może pracować max. 3 stanowiska)	16	8
P78	Centrala wentylacyjna nawiewna o wydajności 25 000 m ³ /h z instalacją wymiany ciepła, z tłumikami akustycznymi na ssaniu i tłoczeniu, zlokalizowana na dachu hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P79	Wyrzut z odkurzacza z tłumikiem akustycznym na wylocie, zlokalizowany przy elewacji hali H1 na wysokości 12,5 m	16	8
P80-P96	Wentylatory dachowe RF 4/250 o wydajności 1200 m ³ /h – 17 szt.	16	8
P97-P98	Wentylatory skrubców o wydajności 55 m ³ /h w obudowie dźwiękochłonnej – 2 szt.	16	8
P99-P102	Nawiewy powietrza do stacji transformatorowych – 4 szt.	16	8

I.9. Punkt V.3. otrzymuje brzmienie:

„V.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

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.3.3. Pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych będzie prowadzony za pomocą wodomierza, umieszczonego w studzience pomiarowej S_P, zlokalizowanej na zakładowej sieci kanalizacyjnej (współrzędne studzienki pomiarowej – X: 5574088.51, Y: 7533418.58).

V.3.4. Odczyt wodomierza pomiarowego ilości odprowadzanych ścieków będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.3.5. Pomiar jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych będzie prowadzony w studzience pomiarowej S_P, zlokalizowanej na zakładowej sieci kanalizacyjnej (współrzędne studzienki pomiarowej – X: 5574088.51, Y: 7533418.58) z częstotliwością co najmniej 2 razy w roku (w okresie wiosennym i jesiennym), we wskaźnikach określonych w punkcie II.2.2. niniejszej decyzji.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 30 października 2018 r. Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Usługowo – Handlowe AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (NIP 8172017315, REGON 180105883) wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lipca 2013 r.,

znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.55.3.2014.MH, z dnia 2 lutego 2017 r., znak: OS-I.7222.62.5.2016.MH i z dnia 21 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.42.3.2017.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji akumulatorów w maksymalnej ilości 4 025 000 szt./rok.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 857/2018.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wtórnego wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej większej niż 4 tony na dobę, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa. Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego ponieważ została zaklasyfikowana, zgodnie z ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), do instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu, lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, zawiadomieniem z dnia 9 listopada 2018 r., znak: OS-I.7222.42.5.2018.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia.

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

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

Zgodnie z art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. Mając na uwadze fakt, że pozwolenie zintegrowane zawiera elementy pozwolenia na wytwarzanie odpadów pismem z dnia 9 listopada 2018 r., znak: OS-I.7222.42.5.2018.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu o przeprowadzenie kontroli na terenie przedmiotowej instalacji. Postanowieniem z dnia 4 grudnia 2018 r., znak: PZ.5560.16.5.2018 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu stwierdził spełnienie

wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym dla obiektu należącego do PPUH Jacek Bąk Sp. z o.o. położonego przy ul. Kwiatkowskiego 2a w Mielcu.

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

Modernizację filtrów przy emitorach E-3, E-13 i E-21. Dla emitora E-13 zaprojektowany został drugi stopień filtracji w postaci filtra HEPA wyposażonego w czujnik pomiaru spadku ciśnienia oraz czujnik przzerwania wkładów. Dla emitora E-3 zaprojektowano drugi stopień filtracji w postaci filtra patronowego z czujnikiem pomiaru spadku ciśnienia. Dla emitora E-21 wykonany zostanie nowy filtr trzystopniowy. Przy emitorze E-106 planowane jest wykonanie dodatkowego skrubera, oraz dla ograniczenia emisji kwasu siarkowego wykonanie nowego skrubera drugiego stopnia przy emitorze E-27 dla procesu formacji wannowej na nowej hali.

W części produkcyjnej hali zainstalowane zostaną cztery linie produkcyjne montażu akumulatorów. Będą one źródłem śladowej emisji pyłów, w tym związków ołowiu.

Każda z linii wyposażona zostanie w zespoły wysokosprawnych filtrów tkaninowych, oczyszczone na filtrach powietrze będzie odprowadzane emitorami otwartymi o wymiarach:

- wysokość – 12,5 m
- średnica – 0,9 x 0,9 m.

Emitory oraz wydajności filtrów dla poszczególnych linii produkcyjnych:

- linia nr 1 – emitor E-23, wydajność wentylatora odciągowego – 35 tys. m³/h
- linia nr 2 – emitor E-24, wydajność wentylatora odciągowego – 25 tys. m³/h
- linia nr 3 – emitor E-25, wydajność wentylatora odciągowego – 25 tys. m³/h
- linia nr 4 – emitor E-26, wydajność wentylatora odciągowego – 35 tys. m³/h

Czas pracy linii produkcyjnych – 4800 h/rok.

Planowana jest także realizacja podczyszczalni ścieków technologicznych, z projektowanej linii formacji wannowej. Podczyszczone ścieki odprowadzane będą do kanalizacji EURO-EKO Media w Mielcu.

W związku z modernizacją urządzeń ochrony powietrza emisja zanieczyszczeń z instalacji ulegnie zmniejszeniu o 6,4%.

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

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

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

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

Pouczenie

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

Oplata skarbową w wys. 253 zł
uiszczoną w dniu 30 października 2018 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

