

Decyzja nr 16/OS/2017

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.) i art. 378 ust.2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.),

Orzekam

zmieniam na wniosek EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, Regon: 240025215, NIP: 937-244-34-60, warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR/IV/6618/27/15/07 z dnia 17 grudnia 2007 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2334/OS/2008 z dnia 22 sierpnia 2008 r., nr 910/OS/2008 z dnia 26 marca 2009 r., nr 1880/OS/2009 z dnia 15 czerwca 2009 r., nr 3982/OS/2009 z dnia 1 grudnia 2009 r., nr 2736/OS/2010 z dnia 2 lipca 2010 r., nr 4093/OS/2012 z dnia 30 września 2010 r., nr 5460/OS/2010 z dnia 16 grudnia 2010 r., nr 1065/OS/2011 z dnia 12 kwietnia 2011 r., nr 2151/OS/2011 z dnia 19 lipca 2011 r., nr 785/OS/2011 z dnia 22 grudnia 2011 r., nr 86/OS/2012 z dnia 16 stycznia 2012 r., nr 1921/OS/2012 z dnia 13 lipca 2012 r., nr 1976/OS/2013 z dnia 12 września 2013 r., nr 769/OS/2014 z dnia 7 kwietnia 2014 r., nr 2552/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r., nr 70/OS/2015 z dnia 14 stycznia 2015 r. oraz postanowieniami Marszałka Województwa Śląskiego nr 607/OS/2009 z dnia 25 czerwca 2009 r., nr 957/OS/2010 z dnia 12 października 2010 r., nr 364/OS/2011 z dnia 17 maja 2011 r.), dla instalacji odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę ołowiu zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Leszczyńskiej 73, w następujący sposób:

- I. **W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:**

„1. Rodzaj prowadzonej działalności.

EnerSys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej to światowy lider w produkcji akumulatorów trakcyjnych, prostowników do akumulatorów trakcyjnych oraz akumulatorów wagonowych. Zakład posiada zdolności produkcyjne na poziomie 170 000 baterii akumulatorowych na rok o średnim napięciu 36 V lub ich ekwiwalentu w postaci ogniw luzem.

a) prowadzący instalację:

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	EnerSys Sp. z o.o.	ul. Leszczyńska 73	43-300	Bielsko-Biała	240025215	937-244-34-60

b) instalacje IPPC objęte ww. pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC (rozp. MS z 27.08.14r)	Kwalifikacja przedsiębiorstwa (rozp. RM z 9.11.10r.)	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali	ul. Leszczyńska 73	43-300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. §2 ust. 1 pkt 14 Poś art. 378 ust.2a	1	(w hali Odlewni) na działce 197/28
2	Instalacja odlewania w liniach COS	ul. Leszczyńska 73	43-300	Bielsko-Biała	2.6		1	(w hali Montownii) na działce 197/28
3	Instalacja przygotowania proszku ołowiu	ul. Leszczyńska 73	43-300	Bielsko-Biała	2.6		1	(w hali Młynowni) na działce 197/28

II. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 2. „Opis instalacji i stosowanej technologii” otrzymuje nowe brzmienie:

„2. Opis instalacji i stosowanej technologii:

Obecnie jako instalacje IPPC eksploatowane są:

- instalacja do wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia),
- instalacja odlewania w liniach COS (Montownia),
- instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia).

Pozwoleniem zintegrowanym objęte są następujące instalacje pomocnicze, które nie kwalifikują się jako instalacje IPPC:

- instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – młyny ołowiu,
- instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – zasobniki proszku ołowiu i minii,
- instalacja zasypywania płyt (Płyty pancerne),
- instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt),
- instalacja Elektroliczarni,
- instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia),
- instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) – linie pastownicze,
- instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) – komory suszarnicze,
- instalacja centralnego systemu odkurzania obiektu nr 9,
- instalacja formacji (Formacja),
- laboratorium,
- instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników),
- instalacja montażu ogni (Montownia),
- Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni,
- instalacja pakowania produktów (Pakownia),
- podczyszczalnia ścieków przemysłowych.

III. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 2. „Opis instalacji i stosowanej technologii”, podpunkt 2.1. „Instalacje IPPC” otrzymuje nowe brzmienie:

„2.1. Instalacje IPPC.

2.1.1. Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali (Odlewnia).

W skład instalacji wchodzi:

a) Urządzenia do odlewania kratek ołowianych (płyty ujemne „-“).

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego	Rodzaj energii	Ilość
Automat grawitacyjny Wirtz typ 310C (1 szt.) z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę	60 kW	elektryczna	1 szt.
Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	20 kW	elektryczna	1 szt.
Automat grawitacyjny Wirtz typ 310C (1 szt.) z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę	60 kW	elektryczna	1 szt.
Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	20 kW	elektryczna	1 szt.
Automat grawitacyjny Wirtz typ 370 (1 szt.) z 2–ma piecami topialnymi tyglowymi Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec	2 x 125 kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 16 m ³ /h (1 piec)	2 szt.
Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	20 kW	elektryczna	2 szt.
Automat grawitacyjny Wirtz typ 370 (1 szt.) z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec	60 kW	Elektryczna	1 szt.
Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	20 kW	elektryczna	Nie dotyczy
Automat grawitacyjny HAGEN – 2 szt. z wspólnym piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec	84 kW	Elektryczna	2 szt.
Automat grawitacyjny HADI „-“ do odlewania kratek z 1 piecem topialnym tyglowym (6 szt.) Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec	2 x 45 kW 1 x 30 kW 3 x 45 kW	Elektryczna	6 szt.
2 szt. ogrzewane gazowo		Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 7 m ³ /h (1 piec)	

b) Urządzenia do odlewania lutu.

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego	Rodzaj energii	Ilość
Piec topialny tyglowy (1 szt.) Zdolność produkcyjna – 0,7 Mg/dobę	20kW	Elektryczna	1 szt.

c) Urządzenia do odlewania balastu.

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego	Rodzaj energii	Ilość
Piec topialny tyglowy (1 szt.) Zdolność produkcyjna – 0,7 Mg/dobę	20kW	Elektryczna	1 szt.

d) Urządzenia do odlewania rdzeni (płyta dodatnia „+”).

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego	Rodzaj energii	Ilość
Automat ciśnieniowy HADI"+" do odlewania rdzeni z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 3,0 Mg/dobę/piec	30kW	Elektryczna	12 szt.
----- Spryskiwanie formy środkiem antyadhezyjnym (SUMIDERA 105)	Nie dotyczy	Elektryczna	Nie dotyczy

2.1.2. Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia – obiekt nr 4).

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia:

Rodzaj urządzenia	Moc palnika gazowego	Rodzaj energii	Ilość
Półautomatyczna Linia montażowa ogniwo COS – linia automatyczna COS każda wyposażona w zbiornik z łożem (piec tyglowy) przepompowywanym do form łączenia płyt, podgrzewanym palnikiem gazowym (COS 2 szt. mają palnik elektryczny) Zdolność produkcyjna – 5,0 Mg/dobę	20 kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 3 m ³ /h (1 palnik)	5 szt.
Stanowisko montażu ręcznego – stół podwójny (WG)			1 szt.
Stanowisko montażu ręcznego – stół pojedynczy (LIPA)			4 szt.

2.1.3. Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia – obiekt nr 9, 27).

Rodzaj urządzenia	Moc palnika gazowego	Rodzaj energii	Ilość
Młyn ołowiu nr 3 Piec topialny tyglowy w linii młyna nr 3 – palnik gazowy do ogrzewania tygla	250 kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 30 m ³ /h	1 szt.
----- Młyn ołowiu nr 3 (mielenie) Zdolność produkcyjna – 24,0 Mg/dobę	Nie dotyczy	Nie dotyczy	1 szt.
----- Młyn ołowiu nr 3 – instalacja do zmiany kształtu surowca wejściowego do młyna z postaci gąsek do kształtu walców o mniejszych wymiarach	---	---	---
Młyn ołowiu nr 4 Piec topialny tyglowy w linii młyna nr 4 – palnik gazowy do ogrzewania tygla	250 kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 30 m ³ /h	1 szt.

Młyn ołowiu nr 4 (mielenie) Zdolność produkcyjna – 24,0 Mg/dobę	Nie dotyczy	Nie dotyczy	1 szt.
Młyn ołowiu nr 4 – instalacja do zmiany kształtu surowca wejściowego do młyna z postaci gąsek do kształtu walców o mniejszych wymiarach	---	---	---

IV. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 2. „Opis instalacji i stosowanej technologii”, podpunkt 2.2. „Instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje nowe brzmienie:

„2.2. Instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego.

2.2.1. Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia – obiekt nr 9).

Rodzaj urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Młyn ołowiu 18 Mg/dobę	Elektryczna	2 szt.

2.2.2. Instalacja przygotowania proszku ołowiu – zasobniki proszku ołowiu i minii (Młynownia – obiekt nr 9).

Rodzaj urządzenia	Pojemność	Rodzaj energii	Ilość
Zasobnik proszku ołowiu	19 Mg	-	4 szt.
Zasobniki proszku ołowiu	40 Mg	-	2 szt.
Zasobnik minii	19 Mg	-	1 szt.
Zasobniki minii	35 Mg	-	2 szt.

2.2.3. Instalacja zasypywania płyt (Płyty pancerne – obiekt nr 9).

Rodzaj urządzenia	Rodzaj energii	Ilość palników
Utrząsarka elektryczna płyt TUDOR (6 szt.)	Elektryczna	6 szt.

2.2.4. Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt – obiekt nr 9).

Rodzaj urządzenia	Pojemność wanny	Rodzaj energii	Ilość wanien
Wanna procesowa - zbiornik w kształcie walca z kwasem siarkowym o gęstości 1,11g/cm ³ (przetrzymywanie płyt)	3 m ³	Nie dotyczy	1 szt.
Wanna płuczająca - zbiornik w kształcie walca z wodą zdemineralizowaną (płukanie)	3 m ³	Nie dotyczy	1 szt.

2.2.5. Instalacja Elektroliczarni.

W skład instalacji wchodzi:

- urządzenia do przygotowania roztworów kwasu siarkowego
- urządzenia do otrzymywania wody demineralizowanej.

2.2.6. Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia – obiekt nr 9).

Rodzaj urządzenia	Moc urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Mieszarka SMS masy aktywnej – elektryczna	60 kW	Elektryczna	3 szt.

2.2.7. Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia – obiekt nr 9).

Rodzaj urządzenia	Moc urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Linia pastownicza (1 szt.) z piecem suszarniczym typ OSI 20x Flash Drying Oven	110kW	Gaz ziemny Gz-50 Zużycie: 13m ³ /h	1 szt.
Linia pastownicza (1 szt.) z piecem suszarniczym typ Schwank	110kW	Gaz ziemny Gz-50 Zużycie: 13m ³ /h	1 szt.

2.2.8. Instalacja pastowania i suszenia płyt – komory suszarnicze (Paściarnia – obiekt nr 9).

Rodzaj urządzenia	Moc urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Komora suszarnicza elektryczna	80kW	elektryczna	14 szt.

2.2.9. Instalacja centralnego systemu odkurzania obiektu nr 9.

Rodzaj urządzenia	Moc	Rodzaj energii	Ilość
Centralny odkurzacz firmy Nedermann	Nie dotyczy	elektryczna	1 szt.

2.2.10. Instalacja formacji (Formacja – obiekt nr 5, 7).

Rodzaj urządzenia	Moc modułu	Rodzaj energii	Ilość
Moduł formacyjny	10 kW	elektryczna	33 szt.

2.2.11. Laboratorium (obiekt nr 11).

Rodzaj urządzenia	Moc	Rodzaj energii	Ilość
Ładowanie i formowanie testowe i reklamacyjne ogniwi i baterii - punkty podłączeń do prostowników	Nie dotyczy	elektryczna	41 szt.

2.2.12. Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników - obiekt nr 23).

Rodzaj urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Kompletacja prostowników Stanowisko sprawdzania parametrów technicznych prostowników modularnych wyprodukowanych poza zakładem oraz montażu okablowania. Montaż kabli do prostowników odbywa się za pomocą lutowania przy użyciu tzw. lutów miękkich zawierających cynę i pastę Hampton. Lutowanie odbywa się przy użyciu palnika gazowego na propan-butan. Czas pracy: 1200 godz/rok (3,84 h/d x 6 dni x 52 tyg)	Gaz propan-butan Ilość: 800 kg /rok	1 szt.

Zużycie materiałów: - gaz propan-butan – 67 kg/miesiąc - lut montażowy – 75 kg/miesiąc - pasta Hampton – 1,00 kg/miesiąc		
---	--	--

2.2.13. Instalacja montażu ogniw (Montownia – obiekt nr 3, 4).

Rodzaj urządzenia	Moc	Rodzaj energii	Ilość
Zgrzewarka elektryczna – zgrzewanie wieczka z obudową z polietylenu	4kW	elektryczna	10 szt.
Stanowisko montażu – stół podwójny (WG)	---	---	1 szt.
Stanowisko naprawa płyt	---	---	1 szt.

2.2.14. Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni – obiekt nr 3.

Rodzaj urządzenia	Moc	Rodzaj energii	Ilość
Centralny odkurzacz firmy Nedermann	---	Elektryczna	1 szt.

2.2.15. Instalacja pakowania produktów (Pakownia – obiekt nr 9).

Rodzaj urządzenia	Moc	Rodzaj energii	Ilość
Stanowisko do pakowania płyt	---	---	1 szt.

V. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 2. „Opis instalacji i stosowanej technologii”, wykreśla się podpunkt 2.3. „Przewidywane terminy uruchomienia instalacji po rozbudowie i przeprowadzeniu modernizacji”.

VI. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4. „Zużycie surowców, paliw i energii”, podpunkt 4.1. „Zużycie surowców stosowanych w procesie” otrzymuje nowe brzmienie:

„4. Zużycie surowców, paliw i energii.

4.1. Zużycie surowców stosowanych w procesie.

Lp.	Rodzaj	Zużycie rocznie
1	Kwas siarkowy stężony	8 500 000 kg
2	Minia ołowiana	10 000 000 kg
3	Stopy ołowiu (sumarycznie)	50 000 000 kg
4	Sworznie (sumarycznie)	3 000 000 szt.
5	Ekspander	180 000 kg

6	Benzyna ekstrakcyjna	210 kg
7	Sumidera W 50	15 000 kg
8	Wodorotlenek sodu (100%)	70 000 kg <i>(w tym ok. 45 000 kg dla podczyszczalni ścieków)</i>
9	Kwas solny (100%)	81 000 kg <i>(w tym ok. 55 000 kg dla podczyszczalni ścieków)</i>
10	P3S	6 000 kg
11	Oleje przekładniowe	10 000 kg
12	Fluortek	2 000 kg

VII. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4. „Zużycie surowców, paliw i energii”, podpunkt 4.2. „Zużycie paliw” otrzymuje nowe brzmienie:

„4. Zużycie surowców, paliw i energii.

4.2. Zużycie paliw.

	Rodzaj	Zużycie/rok
1	Olej napędowy	4 000 dm ³
2	Naturalny gaz (metan)	1 000 000 m ³
3	Gaz płynny - procesy - transport	
	SUMA	50 000 kg
4	Tlen ciekły	350 000 kg
5	Acetylen	850 m ³

VIII. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4. „Zużycie surowców, paliw i energii”, podpunkt 4.3. „Zużycie energii elektrycznej” otrzymuje nowe brzmienie:

„4. Zużycie surowców, paliw i energii.

4.3. Zużycie energii elektrycznej.

Energia elektryczna (procesy technologiczne, oświetlenie, systemy chłodzenia, wytwarzanie sprężonego powietrza)	70 000 MWh/rok
--	----------------

IX. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4. „Zużycie surowców, paliw i energii”, tytuł punktu 4.4. „Pobór wody” oraz treść podpunktu a) otrzymuje nowe brzmienie:

„4. Zużycie surowców, paliw i energii.

4.4. Gospodarka wodna.

Zaopatrzenie w wodę następuje:

a) z sieci miejskiej na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę zawartej pomiędzy Spółką Akcyjną „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej, a EnerSys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej ul. Leszczyńska 73.

Woda pobierana z sieci miejskiej używana jest do celów:

- chłodniczych w ilości 69 147 m³/rok,
- technologicznych w ilości 15 718 m³/rok,
- socjalno-bytowych w ilości 25 000 m³/rok.

Łączny pobór wody z sieci wodociągowej dla Zakładu wyniesie 109 865 m³/rok.”

X. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, tytuł oraz treść punktu 5. „Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków” otrzymuje nowe brzmienie:

„5. Gospodarka ściekowa.

Z Zakładu EnerSys Sp. z o.o. odprowadzane są następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe – pochodzą z procesów produkcyjnych, z mycia maszyn, urządzeń, posadzek i dróg transportowych, zraszania przestrzeni hali oraz z chłodzenia; zawierają w swoim składzie m.in. ołów, który zaliczany jest do substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego,
- ścieki socjalno-bytowe,
- wody opadowe i roztopowe z powierzchni dachowych, szczelnych (dróg i parkingów) oraz terenów zielonych.

Prognozowana ilość ścieków przemysłowych z instalacji IPPC (technologicznych i chłodniczych): 31 397 m³/rok.

Ścieki przemysłowe zawierające w swoim składzie ołów poddawane są procesowi podczyszczania w zakładowej podczyszczalni ścieków, a następnie wraz z pozostałymi ściekami oraz wodami opadowymi i roztopowymi odprowadzane są do kanalizacji miejskiej należącej do AQUA S.A. Zakładowa podczyszczalnia ścieków jest instalacją pomocniczą dla instalacji IPPC.

Prognozowana ilość ścieków przemysłowych (stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych, bytowych oraz wód opadowych i roztopowych) wprowadzana do urządzeń kanalizacyjnych „AQUA” S.A.: 146 000 m³/rok.

Stan i skład ścieków przemysłowych: odczyn pH, ChZTCr, zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany, ołów.”

XI. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 6. „Charakterystyka źródeł hałasu” otrzymuje nowe brzmienie:

„6. Charakterystyka źródeł hałasu.

Wykaz głównych źródeł hałasu instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych zawierają poniższe tabele.

6.1. Źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska.

Tabela. Parametry akustyczne i czas pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska.

Lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej L _{WA} w dB	Czas pracy	Opis
1	Zp-1	Emitor E1 (zespół filtrów – wylot powietrza)	80	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 25 000 m ³ /h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali)
2	Zp-2	Emitor E2 (zespół filtrów – wylot powietrza)	82	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 45 000 m ³ /h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali)
3	Zp-3	Emitor E3 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 15 000 m ³ /h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali)
4	Zp-4	Emitor E4 (zespół filtrów – wylot powietrza)	71	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 6 000 m ³ /h (Mieszalnia – Produkcja mas czynnych)
5	Zp-5	Emitor E5 (zespół filtrów – wylot powietrza)	72	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 8 000 m ³ /h (Mieszalnia – Produkcja mas czynnych)
6	Zp-6	Emitor E6 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 15 000 m ³ /h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt)
7	Zp-7	Emitor E7 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 15 000 m ³ /h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt)
8	Zp-8	Emitor E8 (zespół filtrów – wylot powietrza)	80	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 25 000 m ³ /h (Płyty pancerne – Zasypywanie płyt)
9	Zp-9	Emitor E9 (zespół filtrów – wylot powietrza)	80	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 25 000 m ³ /h (Płyty pancerne – Zasypywanie płyt)
10	Zp-10	Emitor E10 (płuczka wodna – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2 000 m ³ /h (Cementacja płyt)

11	Zp-11	Emitor E11 (zespół filtrów – wylot powietrza)	80	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 26 000 m ³ /h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt)
12	Zp-12	Emitor E13 (zespół filtrów – wylot powietrza)	69	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 4500 m ³ /h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt)
13	Zp-13	Emitor E14 (zespół filtrów – wylot powietrza)	69	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 4500 m ³ /h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt)
14	Zp-14	Emitor E15 (zespół filtrów – wylot powietrza)	69	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 4500 m ³ /h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt)
15	Zp-15	Emitor E16 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 14 000 m ³ /h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali)
16	Zp-16	Emitor E17 (zespół filtrów – wylot powietrza)	79	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 21880 m ³ /h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali)
17	Zp-17	Emitor E18 (zespół filtrów – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2100 m ³ /h (Odlewnia – Odkurzacz)
18	Zp-18	Emitor E19 (zespół filtrów – wylot powietrza)	72	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 8 000 m ³ /h (Mieszalnia – Produkcja mas czynnych)
19	Zp-19	Emitor E22 (zespół filtrów – wylot powietrza)	69	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 4500 m ³ /h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt)
20	Zp-20	Emitor E25 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 25000 m ³ /h (Montaż ogniwi)
21	Zp-21	Emitor E26 (zespół filtrów – wylot powietrza)	83	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 50 000 m ³ /h (Montownia - Montaż ogniwi)
22	Zp-22	Emitor E30 (zespół filtrów – wylot powietrza)	68	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 3 000 m ³ /h (Montownia – zespół linii COS)
23	Zp-23	Emitor E31 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 60 000 m ³ /h (Montownia – Zespół linii COS)
24	Zp-24	Emitor E32 (zespół filtrów – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2800 m ³ /h (Montownia - Montaż ogniwi)
25	Zp-25	Emitor E33 (zespół filtrów – wylot powietrza) + tłumnik	55,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2100 m ³ /h (Montownia - odkurzacz)
26	Zp-26	Emitor E34 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumnik	52,4	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 3000 m ³ /h (Formacja)
27	Zp-27	Emitor E35 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumnik	56,3	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 3000 m ³ /h (Formacja)

28	Zp-28	Emitor E36 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumnik	54,8	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 7000 m ³ /h (Formacja)
29	Zp-29	Emitor E37 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumnik	63,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 12000 m ³ /h (Formacja)
30	Zp-30	Emitor E38 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumnik	56,3	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 10000 m ³ /h (Formacja)
31	Zp-31	Emitor E39 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumnik	51,8	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 3000 m ³ /h (Laboratorium)
32	Zp-32	Emitor E41 (wylot powietrza)	51	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 533 m ³ /h (Hala kompletacji prostowników)
33	Zp-33	Emitor E43 (płuczka wodna – wylot powietrza)	73	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 9000 m ³ /h (Formacja)
34	Zp-34	Emitor E44 (płuczka wodna – wylot powietrza)	73	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 9000 m ³ /h (Formacja)
35	Zp-35	Emitor E45 (płuczka wodna – wylot powietrza)	71	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 6000 m ³ /h (Formacja)
36	Zp-36	Emitor E46 (zespół filtrów – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2800 m ³ /h (Montownia - Montaż ogniwi)
37	Zp-37	Emitor E48 (zespół filtrów – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2800 m ³ /h (Montownia - Montaż ogniwi)
38	Zp-38	Emitor E49 (zespół filtrów – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2800 m ³ /h (Montownia - Montaż ogniwi)
39	Zp-39	Emitor E50 (zespół filtrów – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2800 m ³ /h (Montownia - Montaż ogniwi)
40	Zp-40	Emitor E51 (zespół filtrów – wylot powietrza)	84	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 60 000 m ³ /h (Montownia – Zespół linii COS)
41	Zp-41	Emitor E52 (płuczka wodna – wylot powietrza)	71	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 6000 m ³ /h (Formacja)
42	Zp-42	Emitor E53 (zespół filtrów – wylot powietrza)	72	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 8 000 m ³ /h (Odlewnia – młyn ołowiu nr 3)
43	Zp-43	Emitor E54 (płuczka wodna – wylot powietrza)	73	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 9000 m ³ /h (Formacja)
44	Zp-44	Emitor E55 (płuczka wodna – wylot powietrza)	73	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 9000 m ³ /h (Formacja)
45	Zp-45	Emitor E56 (zespół filtrów – wylot powietrza)	72	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 8000 m ³ /h (Młynownia – młyn ołowiu nr 4)
46	Zp-46	Emitor E57 (płuczka wodna – wylot powietrza)	73	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 9000 m ³ /h (Formacja)

6.2. Kubaturowe źródła emisji hałasu do środowiska.

Tabela. Parametry akustyczne i czas pracy kubaturowych źródeł emisji hałasu do środowiska.

Lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Typ źródła	Poziom dźwięku* L _{AWEW} w dB	Czas pracy
47	Bd-1	Płyciarnia (obiekt nr 9 i obiekt nr 27)	B	82	24 godz.
48	Bd-2	Montownia mała (obiekt nr 3a)	B	75	24 godz.
49	Bd-3	Montownia duża (obiekt nr 4), Formacja (obiekt nr 5)	B	79	24 godz.
50	Bd-4	Formacja (obiekt nr 7)	B	79	24 godz.
51	Bd-5	Montaż końcowy (obiekt nr 24)	B	74	24 godz.
52	Bd-6	Kompletacja prostowników (obiekt nr 23)	B	72	24 godz.
53	Bd-7	Duża hala Montowni (obiekt nr 4 cd)	B	79	24 godz.

* - w odległości 1m od ściany

XII. W części III decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, punkt III a. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„ IIIa. WPROWADZANIE PYŁÓW I GAZÓW DO POWIETRZA.

1. Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

1.1. Instalacje IPPC.

Lp.	Obiekt	Źródło emisji	Charakterystyka urządzeń oczyszczających	Wydajność wentylatora [m ³ /h]	Symbol emitora
1	2	3	4	5	6
1	Odlewnia	odciągi z instalacji walców młynów ołowiu 3 i 4 automaty odlewnicze: Wirtz typu 370 (2szt), HAGEN (2szt), HADI“-“ (4szt), piece topialne tyglowe (2szt) młyny ołowiu (2szt.), silosy minii (3szt) i PbO (6szt)	filtr patronowy o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5um $\eta=99,99\%$ oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy G4 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	25 000	E1
		automaty odlewnicze: Wirtz typu 310C (2szt), HADI“-“ (2szt), HADI“+“ (9 szt)	filtry zmywalne metalowe siatkowe, po których powietrze zanieczyszczone pyłem z zawartością ołowiu odprowadzone zostanie do emitora przez filtry kieszeniowe F7 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,4um 60%, oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy H13 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	45 000	E2

		automaty odlewnicze HADI "+" (3szt)	filtry zmywalne metalowe siatkowe, po których powietrze zanieczyszczone pyłem z zawartością ołowiu odprowadzone zostanie do emitora przez filtry kieszeniowe F7 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,4um 60%, oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy H13 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	15 000	E3
		spryskiwanie środkiem adhezyjnym	filtry metalowe (siatkowe) tłuszczowe oraz kasetowe F3 i F5	14 000	E16
		spryskiwanie środkiem adhezyjnym	filtry metalowe (siatkowe) tłuszczowe oraz kasetowe F3 i F5	21 880	E17
2	Młynownia	młyn ołowiu 3	filtry workowe oczyszczane oraz II stopień filtrów kasetowych w klasie H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	8000	E53
		młyn ołowiu 4 (nowy)	filtry workowe oczyszczane oraz II stopień filtrów kasetowych w klasie H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	8000	E56
3	Montownia	zespół linii COS (1 szt. - nowy)	filtr patronowy oczyszczany oraz filtr w klasie F5 F7 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	30 000	E30
		zespoły linii COS (2 szt.) stół podwójny WG stoły pojedyncze LIPA (2szt)	II stopniowy system filtrów kasetowych klasy H13 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	60000	E31
		zespoły linii COS (2 szt.) stoły pojedyncze LIPA (2szt)	filtr patronowy oczyszczany o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5um $\eta=99,999\%$ oraz filtr w klasie F5 F7 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	60000	E51

1.2. Instalacje inne niż IPPC (nie wymagające pozwolenia zintegrowanego).

Lp.	Obiekt (operacja)	Źródło emisji	Charakterystyka urządzeń oczyszczających	Wydajność wentylatora [m ³ /h]	Symbol emitora
1	2	3	4	5	6
1	Produkcja mas czynnych	mieszarka SMS masy aktywnej - 1szt	urządzenia składają się z: filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3um 99,95%	6000	E4
		mieszarka SMS masy aktywnej - 1szt	urządzenia składają się z: filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3um 99,95%	8000	E5
		mieszarka SMS masy aktywnej - 1szt	urządzenia składają się z: filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3um 99,95%	8000	E19
2	Pastowanie i suszenie płyt	linia pastownicza z piecem OS20x Flash Drying Oven	urządzenia składają się z: - filtra workowego oczyszczanego sprężonym powietrzem, a następnie filtra 3 stopniowego G4/F7/H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$ - filtra z panelem stałym oczyszczanym sprężonym powietrzem, a następnie filtra 3 stopniowego G4/F7/H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$,	15000	E6

		linia pastownicza z piecem Tyo Schwank	urządzenia składają się z: - filtra workowego oczyszczanego sprężonym powietrzem, a następnie filtra 3 stopniowego G4/F7/H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$ - filtra z panelem stałym oczyszczanym sprężonym powietrzem, a następnie filtra 3 stopniowego G4/F7/H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$.	15000	E7
3	Zасыpywanie płyt	utrząsarka płyt TUDOR - 3 szt.	filtr patronowy o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5um $\eta=99,99\%$ oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy G4 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	25 000	E8
		utrząsarka płyt TUDOR - 3 szt.	filtr patronowy o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5um $\eta=99,99\%$ oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy G4 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	25 000	E9
4	Cementacja płyt w elektrolicie	wanna procesowa	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	2000	E10
5	Pakowanie i suszenie płyt	stanowisko pakowania płyt	II stopniowy filtr klasy H13 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3um	22400	E11
		komory suszarnicze (elekr.) - 2szt	filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3um	3600	
		komory suszarnicze (elekr.) - 3szt	filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3um	4500	E13
		komory suszarnicze (elekr.) - 3szt	filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3um	4500	E14
		komory suszarnicze (elekr.) - 3szt	filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3um	4500	E15
		komory suszarnicze (elekr.) - 3szt	filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3um	4500	E22
		centralny odkurzacz Nederman	filtr workowy oraz H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	1700	E18
6	Formacja	moduł formacyjny - 1 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	3000	E34
		moduł formacyjny - 1 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	3000	E35
		moduł formacyjny - 2 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	7 000	E36
		moduł formacyjny - 5 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	12 000	E37
		moduł formacyjny - 4 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	10000	E38
		moduł formacyjny - 4 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	9000	E43

		moduł formacyjny - 3 szt.	pluczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	9000	E44
		moduł formacyjny - 2 szt.	pluczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	6000	E45
		moduł formacyjny - 2 szt.	pluczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	6000	E52
		moduł formacyjny - 3 szt.	pluczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	9000	E54
		moduł formacyjny - 3 szt.	pluczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	9000	E55
		moduł formacyjny - 3 szt.	pluczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	9000	E57
7	Laboratorium	testy laboratoryjne ogniw i baterii	pluczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	3000	E39
		składowanie i formowanie testowe			
8	Kompletacja prostowników	stanowiska montażu okablowania z użyciem lutów miękkich	brak urządzenia redukcyjnego	533	E41
9	Montaż ogniw	zgrzewarka elektryczna - 2 szt zgrzewanie PE	filtry zmywalne metalowe siatkowe	2800	E32
		zgrzewarka elektryczna - 2 szt zgrzewanie PE	filtry zmywalne metalowe siatkowe	2800	E46
		zgrzewarka elektryczna - 2 szt zgrzewanie PE	filtry zmywalne metalowe siatkowe	2800	E48
		zgrzewarka elektryczna - 2 szt zgrzewanie PE	filtry zmywalne metalowe siatkowe	2800	E49
		zgrzewarka elektryczna - 2 szt zgrzewanie PE	filtry zmywalne metalowe siatkowe	2800	E50
		naprawa płyt	filtr workowy o skuteczności odpylania $\eta=80\%$	25000	E25
		stanowisko montażu (stół podwójny)	II stopniowy system filtrów kasetowych klasy H13 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	50000	E26
		centralny odkurzacz Nederman	filtr workowy oraz H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3um $\eta=99,95\%$	1500	E33

2. Dopuszczalna wielkość emisji substancji oraz warunki wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji.

2.1. Parametry miejsc wprowadzania substancji zanieczyszczających do powietrza.

2.1.1. Instalacje IPPC.

Lp.	Obiekt	Źródła emisji	Symbol emitora	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]
				Wysokość h [m]	Średnica/Przekrój d [m]	
1	Odlewnia	odciagi z instalacji walców młynów ołowiu nr 3 i 4 automaty odlewnicze: Wirtz typu 370 (2szt), HAGEN (2szt), HADI"- (4szt), piece topialne tyglowe (2szt) młyny ołowiu (2 szt.), silosy minii (3szt) i silosy tlenu ołowiu (6szt)	E1	17,0	0,95	8160
		automaty odlewnicze: Wirtz typu 310C (2szt), HADI"- (2szt), HADI"+ (9 szt)	E2	13,0	1,3	8160
		automaty odlewnicze: HADI"+ (3szt)	E3	13,0	0,85	8160
		spryskiwanie środkiem adhezyjnym	E16	11,0	0,75	8160
		spryskiwanie środkiem adhezyjnym	E17	11,0	0,9	8160
		2	Młynownia	młyn ołowiu 3	E53	17,0
		młyn ołowiu 4 (nowy)	E56	17,0	0,55	6000
3	Montownia	zespół linii COS (1 szt. - nowy)	E30	12,0	1,0	8160
		zespoły linii COS (2 szt.) stół podwójny WG stoły pojedyncze LIPA (2szt)	E31	12,0	1,6 x 1,6	8160
		zespoły linii COS (2 szt.) stoły pojedyncze LIPA (2szt)	E51	12,0	1,5	8160

2.1.2. Instalacje inne niż IPPC (niewymagające pozwolenia zintegrowanego).

Lp.	Obiekt	Źródła emisji	Symbol emitora	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]
				Wysokość h [m]	Średnica d [m]	
1	Produkcja mas czynnych	mieszarka SMS masy aktywnej (1 szt.)	E4	19,0	0,55	6000
		mieszarka SMS masy aktywnej (1 szt.)	E5	17,0	0,55	6000
		mieszarka SMS masy aktywnej (1 szt.)	E19	17,0	0,55	6000
2	Pastowanie i suszenie płyt	linia pastownicza z piecem OS20x Flash Drying Oven	E6	11,0	0,7	7200
		linia pastownicza z piecem Tyo Schwank	E7	11,0	0,7	7200
3	Zасыpywanie płyt	utrząsarka płyt TUDOR - 3 szt.	E8	17,0	0,9	8160
		utrząsarka płyt TUDOR - 3 szt.	E9	17,0	0,9	8160
4	Cementacja płyt w elektrolicie	wanna procesowa	E10	13,0	0,75	4000
5	Pakowanie i suszenie płyt	1 stanowisko pakowania płyt Komory suszarnicze (elek.) - 2szt	E11 poz.	13,0	0,9	6000
		komory suszarnicze (elek.) - 3szt	E13	10,0	0,35	3200
		komory suszarnicze (elek.) - 3szt	E14	10,0	0,35	3200
		komory suszarnicze (elek.) - 3szt	E15	10,0	0,35	3200
		komory suszarnicze (elek.) - 3szt	E22	10,0	0,35	3200
		centralny odkurzacz Nederman	E18	10,0	0,3	3000

6	Formacja	moduł formacyjny - 1 szt.	E34	5,0	0,3	8600
		moduł formacyjny - 1 szt.	E35	5,0	0,3	8600
		moduł formacyjny - 2 szt.	E36	5,0	0,5	8600
		moduł formacyjny - 5 szt.	E37	5,0	0,6	8600
		moduł formacyjny - 4 szt.	E38	5,0	0,6	8600
		moduł formacyjny - 4szt.	E43	5,0	0,5	8600
		moduł formacyjny - 3 szt.	E44	5,0	0,5	8600
		moduł formacyjny - 2 szt.	E45	8,0	0,5	8600
		moduł formacyjny - 2 szt.	E52	8,0	0,5	8600
		moduł formacyjny - 3 szt.	E54	8,0	0,5	8600
		moduł formacyjny - 3 szt.	E55	8,0	0,5	8600
		moduł formacyjny - 3 szt.	E57	8,0	0,5	8600
7	Laboratorium	testy laboratoryjne ogniwi i baterii, składowanie i formowanie testowe	E39 -	4,0 -	0,27 -	8600
8	Kompletacja prostowników	stanowiska montażu okablowania z użyciem lutów miękkich	E41 poz.	5,0	0,18	1200
9	Montaż ogniwi	zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	E32	5,0	0,3	8160
		zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	E46	11,0	0,3	8160
		zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	E48	11,0	0,3	8160
		zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	E49	11,0	0,3	8160
		zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	E50	11,0	0,3	8160
		naprawa płyt	E25	10,0	0,95	4000
		stanowisko montażu (stół podwójny)	E26	12,0	1,3	8160
		centralny odkurzacz Nederman	E33	5,0	0,2	3000

2.2. Dopuszczalna wielkość emisji maksymalnej godzinowej substancji do powietrza.

2.2.1. Instalacje IPPC.

Lp.	Obiekt	Symbol emitora	Źródła emisji	Substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]	
1	Odlewnia	E1	odciagi z instalacji walców młynów ołowiu 3 i 4 automaty odlewnicze: Wirtz typu 370 (2szt), HAGEN (2szt), HADI"- (4szt), piece topialne tyglowe (2szt) młyny ołowiu (2 szt.), silosy minii (3 szt) i PbO (6szt)	pył ogółem	0,0091	
				pył zawieszony PM10	0,0091	
				pył zawieszony PM2,5	0,00455	
				ołów	0,0026	
		E2		pył ogółem	0,011	
				pył zawieszony PM10	0,011	
				pył zawieszony PM2,5	0,0055	
				ołów	0,00075	
		E3		pył ogółem	0,003	
				pył zawieszony PM10	0,003	
				pył zawieszony PM2,5	0,0015	
				ołów	0,00021	
		E16		spryskiwanie środkiem adhezyjnym	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,035
		E17		spryskiwanie środkiem adhezyjnym	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,049

2	Młynownia	E53	młyn ołowiu 3	pył ogółem	0,0049	
				pył zawieszony PM10	0,0049	
				pył zawieszony PM2,5	0,00245	
				ołów	0,00107	
		E56	młyn ołowiu 4 (nowy)	pył ogółem	0,0016	
				pył zawieszony PM10	0,0016	
				pył zawieszony PM2,5	0,0008	
				ołów	0,00035	
3	Montownia	E30	zespół linii COS (1 szt.)	pył ogółem	0,0060	
				pył zawieszony PM10	0,0060	
				pył zawieszony PM2,5	0,0030	
				ołów	0,0002	
		E31	zespoły linii COS (2 szt.) stół podwójny WG stoły pojedyncze LIPA (2szt)	pył ogółem	0,0243	
				pył zawieszony PM10	0,0243	
				pył zawieszony PM2,5	0,01215	
				ołów	0,00085	
	E51	zespoły linii COS (2 szt.) stoły pojedyncze LIPA (2szt)	dwutlenek azotu	0,0051		
			tlenek węgla	0,005		
			pył ogółem	0,0195		
			pył zawieszony PM10	0,0195		
					pył zawieszony PM2,5	0,00975
					ołów	0,00081
					dwutlenek azotu	0,00204
					tlenek węgla	0,005

2.2.2. Instalacje inne niż IPPC (niewymagające pozwolenia zintegrowanego).

Lp.	Obiekt (operacja)	Symbol emitora	Źródła emisji	Substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1	Produkcja mas czynnych	E4	mieszarka SMS masy aktywnej - 1szt	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
				kwas siarkowy	nie określa się
		E5	mieszarka SMS masy aktywnej - 1szt	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
				kwas siarkowy	nie określa się
		E19	mieszarka SMS masy aktywnej - 1szt	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
pył zawieszony PM2,5	nie określa się				
ołów	nie określa się				
kwas siarkowy	nie określa się				
2	Pastowanie i suszenie płyt	E6	linia pastownicza z piecem OS20x Flash Drying Oven	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
				dwutlenek azotu	0,050
				tlenek węgla	nie określa się
		E7	linia pastownicza z piecem Tyo Schwank	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
				dwutlenek azotu	0,050
				tlenek węgla	nie określa się
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
3	Zасыpywanie płyt	E8	utrząsarka płyt TUDOR - 3 szt.	pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
		E9	utrząsarka płyt TUDOR - 3 szt.	pył ogółem	nie określa się

				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
4	Cementacja płyt w elektrolicie	E10	wanna procesowa	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
				kwask siarkowy	nie określa się
5	Pakowanie i suszenie płyt	E11	1 stanowisko pakowania płyt komory suszarnicze (elekr.) - 2szt	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
		E13	komory suszarnicze (elekr.) - 3szt	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
		E14	komory suszarnicze (elekr.) - 3szt	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
		E15	komory suszarnicze (elekr.) - 3szt	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
		E22	komory suszarnicze (elekr.) - 3szt	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
		E18	centralny odkurzacz Nederman	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
6	Formacja	E34	moduł formacyjny - 1 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E35	moduł formacyjny - 1 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E36	moduł formacyjny - 2 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E37	moduł formacyjny - 5 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E38	moduł formacyjny - 4 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E43	moduł formacyjny - 4szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E44	moduł formacyjny - 3 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E45	moduł formacyjny - 2 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E52	moduł formacyjny - 2 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E54	moduł formacyjny - 3 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E55	moduł formacyjny - 3 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
		E57	moduł formacyjny - 3 szt.	kwask siarkowy	nie określa się
7	Laboratorium	E39	testy laboratoryjne ogniwi i baterii ładowanie i formowanie testowe	kwask siarkowy	nie określa się
8	Kompletacja prostowników	E41	stanowiska montażu okablowania z użyciem lutów miękkich	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
				cyna	nie określa się
				dwutlenek azotu	0,0080
				tlenek węgla	nie określa się
				węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
9	Montaż ogniwi	E32	zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
				węglowodory aromatyczne	nie określa się

		E46	zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
				węglowodory aromatyczne	nie określa się
		E48	zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
				węglowodory aromatyczne	nie określa się
		E49	zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
				węglowodory aromatyczne	nie określa się
		E50	zgrzewarka elektryczna - 2 szt. zgrzewanie PE	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
				węglowodory aromatyczne	nie określa się
		E25	naprawa płyt	pył ogółem	nie określa się
				pył PM10	nie określa się
				pył PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
		E26	stanowisko montażu (stół podwójny)	dwutlenek azotu	0,00406
				pył ogółem	nie określa się
				pył PM10	nie określa się
				pył PM2,5	nie określa się
		E33	centralny odkurzacz Nederman	ołów	nie określa się
				dwutlenek azotu	0,00306
pył ogółem	nie określa się				
pył PM10	nie określa się				
				pył PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się

2.3. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej substancji do powietrza.

2.3.1. Instalacje IPPC.

Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [Mg/rok]
pył ogółem	0,634
pył zawieszony PM10	0,634
pył zawieszony PM2,5	0,317
ołów	0,054
dwutlenek azotu	0,059
tlenek węgla	0,082
węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,686

2.3.2. Instalacje inne niż IPPC (niewymagające pozwolenia zintegrowanego).

Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [Mg/rok]
pył ogółem	nie określa się
pył zawieszony PM10	nie określa się
pył zawieszony PM2,5	nie określa się
ołów	nie określa się
cyna	nie określa się
dwutlenek azotu	0,745
tlenek węgla	nie określa się
węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
węglowodory aromatyczne	nie określa się
kwas siarkowy	nie określa się

3. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Nie ustala się czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych ponieważ nie przewiduje się okresów funkcjonowania instalacji w takich warunkach.

Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i zatrzymania instalacji, gdyż operacje te nie spowodują zwiększenia emisji substancji do środowiska.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń, procesy technologiczne zostaną ograniczone lub wstrzymane do czasu jej usunięcia, co spowoduje ograniczenie lub wyeliminowanie emisji."

XIII. W części III decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w punkcie III c. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”, punkt 2. „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku” otrzymuje nowe brzmienie:

„2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

A. Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	1 500
2.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	310
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	200
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	1 800
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	1 000
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	50
7.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	10
8.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	5
9.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8
11.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	8
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	300
13.	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)	320
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,5
15.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	10
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	820
17.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	300

B. Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	2
2.	10 04 99	Inne niewymienione odpady	800
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	100
7.	15 01 04	Opakowania z metali	5
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	800
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	2
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1
13.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	75

XIV. W części III decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w punkcie III c. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”, tytuł i treść punktu 3. „Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami” otrzymuje nowe brzmienie:

„3. Źródło powstawania, charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami.

3.1. Źródło powstawania, charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	<u>Opis odpadu:</u> powstaje w procesie cementacji płyt jako kąpiel do zasiarczania płyt w celu przygotowania do procesów elektrochemicznych oraz w procesie formacji; <u>Źródła powstawania:</u> <ul style="list-style-type: none"> instalacja pomocnicza - Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7. 	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> kwas siarkowy, woda; <u>Właściwości:</u> żrące, utleniające, szkodliwe dla środowiska.
2.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	<u>Opis odpadu:</u> Zgar ołowiu powstaje w trakcie topienia ołowiu w kotle na powierzchni lustra płynnego ołowiu; <u>Źródła powstawania:</u> <ul style="list-style-type: none"> instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia); Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27; Instalacja odlewania w liniach COS 	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> ołów, dodatki antymon, bizmut, srebro; <u>Właściwości:</u> toksyczne.

			<p>(Montownia) – obiekt nr 4],</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>instalacja pomocnicza</i> - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu - obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatnich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja montażu ogni (Montownia) – obiekt nr 3 i 4]. 	
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	<p><u>Opis odpadu:</u> Pył z gazów odlotowych powstają w trakcie eksploatacji urządzeń filtracyjnych;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>instalacja IPPC</i> [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – luty i balastu (Odlewnia); Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 27; Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4], • <i>instalacja pomocnicza</i> - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatnich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Suszenie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja montażu ogni (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni - obiekt nr 3; Instalacja pakowania płyt (Pakownia) – obiekt nr 9]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> ołów, dodatki antymon, bizmut, srebro;</p> <p><u>Właściwości:</u> toksyczne.</p>
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	<p><u>Opis odpadu:</u> Szlam ołowiowy z mycia posadzek na wydzielach produkcyjnych na których w procesie technologicznym stosowany jest proszek ołowiowy;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>instalacja IPPC</i> [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – luty i balastu (Odlewnia); Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27; Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4], • <i>instalacja pomocnicza</i> - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatnich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Suszenie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23; Instalacja montażu ogni (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni – obiekt nr 3, Instalacja pakowania płyt (Pakownia) – obiekt nr 9]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> ołów, woda, dodatki antymon, bizmut, srebro;</p> <p><u>Właściwości:</u> toksyczne.</p>
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	<p><u>Opis odpadu:</u> zużyte chemikalia powstałe w procesie technologicznym i w laboratorium;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p>	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> roztwór wodny kwasu solnego;</p>

			<ul style="list-style-type: none"> • instalacje pomocnicza - Instalacja Elektroliczarni; Laboratorium – obiekt nr 11]. 	<p><u>Właściwości:</u> żrące, drażniące, szkodliwe dla środowiska.</p>
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	<p><u>Opis odpadu:</u> Wody popłuczne powstaje w procesie wytwarzania wody demineralizowanej;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja pomocnicza - Instalacja Elektroliczarni]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> roztwór wodny zasady sodowej;</p> <p><u>Właściwości:</u> utleniające, szkodliwe dla środowiska.</p>
7.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p><u>Opis odpadu:</u> Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne powstaje w procesie wytwarzania wody demineralizowanej;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja pomocnicza - Instalacja Elektroliczarni]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne otrzymywane głównie z kopolimerów styrenu;</p> <p><u>Właściwości:</u> drażniące, uczulające, szkodliwe dla środowiska.</p>
8.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	<p><u>Opis odpadu:</u> Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali stosowane jako chłodziwo przy obróbce skrawaniem metali kolorowych;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatnich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja montażu ogniw (Montownia) – obiekt nr 3 i 4]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory, cynk, chlorek amonu, woda;</p> <p><u>Właściwości:</u> drażniące, uczulające, szkodliwe dla środowiska.</p>
9.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<p><u>Opis odpadu:</u> Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali stosowane jako chłodziwo przy obróbce skrawaniem metali kolorowych;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatnich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja montażu ogniw (Montownia) – obiekt nr 3 i 4]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory lub etoksyloowane alkohole tłuszczowe, niejonowe zw. powierzchniowo czynne;</p> <p><u>Właściwości:</u> drażniące, uczulające, szkodliwe dla środowiska.</p>
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><u>Opis odpadu:</u> Oleje przepracowane z maszyn i urządzeń;</p> <p><u>Źródła powstawania</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia); Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27; Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4], • instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatnich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory wraz z dodatkami uszlachetniającymi, związki metali, węglowodory alifatyczne i aromatyczne;</p> <p><u>Właściwości:</u> działanie drażniące i toksyczne.</p>

			nr 9; Instalacja Elektroliczarni; Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Susznie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7; Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego odkurzania Montowni - obiekt nr 3].	
11.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p><u>Opis odpadu:</u> Oleje przepracowane z maszyn i urządzeń;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia); Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27], • instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napelniania płyt dodatkich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja Elektroliczarni; Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Susznie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7; Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego odkurzania Montowni - obiekt nr 3]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory wraz z dodatkami uszlachetniającymi, związki metali, węglowodory alifatyczne i aromatyczne;</p> <p><u>Właściwości:</u> działanie drażniące i toksyczne.</p>
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p><u>Opis odpadu:</u> Opakowania po substancjach niebezpiecznych, zakwaszone palety, zanieczyszczona makulatura, naczynia;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia); Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia)- obiekt nr 4], • instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja napelniania płyt dodatkich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, polimery syntetyczne, żelazo, węgiel, aluminium, ołów, kwas siarkowy, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory;</p> <p><u>Właściwości:</u> uczulające, drażniące, toksyczne.</p>
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)	<p><u>Opis odpadu:</u> Ubrania ochronne, czyściwo, filtry workowe, sorbenty;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia); Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia)- obiekt nr 9 i 27], • instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, polimery, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, alkohole, wyższe kwasy tłuszczowe, tlenki ołowiu;</p> <p><u>Właściwości:</u> szkodliwe, uczulające, drażniące i toksyczne, część łatwopalna.</p>

		i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napelniania płyt dodatnich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja Elektroliczarni, Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Susznie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7; Laboratorium – obiekt nr 11; Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23; Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni – obiekt nr 3; Instalacja pakowania płyt (Pakownia) – obiekt nr 9].	
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p><u>Opis odpadu:</u> Lampy zawierające rtęć, monitory, UPS'y;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia); Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27], instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napelniania płyt dodatnich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja Elektroliczarni, Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Susznie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7; Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni - obiekt nr 3]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> rtęć, argon, krzemionka, aluminium, luminofor, polimery syntetyczne, metale;</p> <p><u>Właściwości:</u> toksyczne, uczulające, drażniące.</p>
15.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p><u>Opis odpadu:</u> Zużyte chemikalia laboratoryjne i analityczne;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> instalacja pomocnicza - Laboratorium – obiekt nr 11]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> kwas siarkowy, kwas solny, aceton, kwas azotowy, K Mn O₄, oranż metylowy, związki sodu, woda, itp.;</p> <p><u>Właściwości:</u> żrące, drażniące, toksyczne, uczulające.</p>
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p><u>Opis odpadu:</u> Złom akumulatorowy powstały w trakcie montażu końcowego wyrobu;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> instalacja pomocnicza - Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3 i 4]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne, tlenki ołowiu, kwas siarkowy;</p> <p><u>Właściwości:</u> toksyczne, żrące.</p>

17.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Opis opadu:</u> Szlamy zawierające substancje niebezpieczne <u>Źródła powstawania:</u> • instalacja pomocnicza - Podczyszczalnia ścieków przemysłowych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki ołowiu, związki sodu, polichlorek glinu, woda <u>Właściwości:</u> toksyczne
-----	-----------	---	---	---

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	<u>Opis odpadu:</u> utwardzony klej, powstały podczas natrysku do form odlewniczych w maszynach odlewniczych; <u>Źródła powstawania:</u> • instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia)].	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> biopolimery celulozy, chlorek sodu; <u>Właściwości:</u> stałe lub półpłynne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	10 04 99	Inne niewymienione odpady	<u>Opis odpadu:</u> Złom ołowiu metalicznego, powstaje w trakcie obcinania nadlewów, krutek, w trakcie wymiany wsadu w piecach topialnych; <u>Źródła powstawania:</u> • instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia); Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27; Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4]. • instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatków (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Suszenie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23; Instalacja montażu ogni (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja pakowania płyt (Pakownia) – obiekt nr 9].	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> ołów, dodatki antymon, bizmut, srebro, miedź; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Opis odpadu:</u> Zużyte materiały szlifierskie; <u>Źródła powstawania:</u> • instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatków (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23; Instalacja montażu ogni (Montownia) – obiekt nr 3 i 4].	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> tlenek glinu, węgiel, krzemionka, celuloza, polifenole; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Opis odpadu:</u> zużyte opakowania po surowcach i materiałach używanych w procesie produkcyjnym (kartony, przekładki, itp.);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza; <u>Właściwości:</u> palne,

			<p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia)]. 	biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p><u>Opis odpadu:</u> zużyte opakowania po surowcach i materiałach używanych w procesie produkcyjnym (tworzywa sztuczne, naczynia, separatory, poliestery);</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> instalacja pomocnicza - Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne;</p> <p><u>Właściwości:</u> palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p><u>Opis odpadu:</u> uszkodzone palety drewniane, kawałki drewna;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> instalacja pomocnicza - Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, lignina, hemiceluloza;</p> <p><u>Właściwości:</u> palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
7.	15 01 04	Opakowania z metali	<p><u>Opis odpadu:</u> Metalowe paski stanowiące opakowania z gąsek ołowiu;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo i węgiel, aluminium;</p> <p><u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	<p><u>Opis odpadu:</u> Złom ołowiu metalicznego w postaci wadliwie wykonanych elementów lub ich fragmentów;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia); Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27; Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4]. instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napelniania płyt dodatkich (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Suszenie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23; Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja pakowania płyt (Pakownia) – obiekt nr 9]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> ołów, dodatki antymon, bizmut, srebro, miedź;</p> <p><u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p><u>Opis odpadu:</u> Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne (komputery, drukarki, czujniki, mierniki, itp.);</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia); Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27]. instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, aluminium, miedzi, krzem, nikiel, cynk, glinokrzemiany, węglan sodu, węglan wapnia, celuloza, polimery;</p> <p><u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>

			zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatknych (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja Elektroliczarni, Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Susznie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7; Instalacja montażu ogniwi (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni - obiekt nr 3].	
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p><u>Opis odpadu:</u> Elementy usunięte ze zużytych urządzeń nie zawierające substancji niebezpiecznych;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>instalacja IPPC</i> [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – luty i balastu (Odlewnia); Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27], • <i>instalacja pomocnicza</i> - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatknych (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja Elektroliczarni, Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Susznie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7; Instalacja montażu ogniwi (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni - obiekt nr 3]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, aluminium, miedzi, krzem, nikiel, cynk, glinokrzemiany, węgiel sodu, węgiel wapnia, celuloza, polimery;</p> <p><u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<p><u>Opis odpadu:</u> Zużyte gaśnice;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>instalacja IPPC</i> [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – luty i balastu (Odlewnia); Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27], • <i>instalacja pomocnicza</i> - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatknych (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja Elektroliczarni, Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Susznie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7; Instalacja montażu ogniwi (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego systemu 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, aluminium, polimery syntetyczne, związki węglanowe lub fosforanowe;</p> <p><u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>

			odkurzania Montowni - obiekt nr 3].	
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p><u>Opis odpadu:</u> Zużyte baterie alkaliczne;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja IPPC [Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – luty i balastu (Odlewnia); Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27], • instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9; Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; Instalacja napełniania płyt dodatknych (Płyty pancerne) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; Instalacja Elektroliczarni, Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9; Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9; Instalacja suszenia płyt (Susznie) komory suszarnicze – obiekt nr 9; Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9; Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5 i 7; Instalacja montażu ogniwi (Montownia) – obiekt nr 3 i 4; Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni - obiekt nr 3]. 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> tlenek manganu, żelazo, cynk, węgiel, miedź, kadm, kobalt, srebro, polimery;</p> <p><u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
13.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	<p><u>Opis opadu:</u> Szlamy nie zawierające substancji niebezpiecznych</p> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja pomocnicza - Podczyszczalnia ścieków przemysłowych 	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki ołowiu, związki sodu, polichlorek glinu, woda</p> <p><u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>

3.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Nie będą magazynowane - bezpośrednio po wytworzeniu oddawane będą uprawnionemu odbiorcy.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Magazyn odpadów niebezpiecznych – Obiekt nr 22 - szczelny oznakowany pojemnik umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Magazyn odpadów niebezpiecznych – Obiekt nr 22 - szczelny oznakowany pojemnik umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	Magazyn odpadów niebezpiecznych – Obiekt nr 22 - szczelny oznakowany pojemnik umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Obiekt nr 8 - szczelne, kwasoodporne, zamykane i oznakowane tanko-palety umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Obiekt nr 8 - szczelne, kwasoodporne, zamykane i oznakowane tanko-palety umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
7.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Nie będą magazynowane - bezpośrednio po wytworzeniu oddawane będą uprawnionemu odbiorcy.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
8.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	Magazyn odpadów niebezpiecznych - Obiekt nr 22 - oznakowana, szczelna beczka, umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
9.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Magazyn odpadów niebezpiecznych - Obiekt nr 22 - oznakowana, szczelna beczka, umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Kompresorownia - Obiekt nr 9 - specjalistyczny, oznakowany, szczelny zbiornik dwupłaszczowy o pojemności 800 dm ³ , wykonany z materiałów trudno palnych, odpornym na działanie olejów odpadowych, odprowadzającym ładunki elektryczności statycznej, wyposażonym w szczelne zamknięcie, zabezpieczonym przed stłuczeniem, umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
11.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Kompresorownia - Obiekt nr 9 - specjalistyczny, oznakowany, szczelny zbiornik dwupłaszczowy o pojemności 800 dm ³ , wykonany z materiałów trudno palnych, odpornym na działanie olejów odpadowych, odprowadzającym ładunki elektryczności statycznej, wyposażonym w szczelne zamknięcie, zabezpieczonym przed stłuczeniem, umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazyn odpadów niebezpiecznych - Obiekt nr 22, Utwardzony plac przy Obiekcie nr 23 - zamykany i oznakowany kontener zabezpieczony przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
13.	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)	<u>Sorbenty, filtry:</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych - Obiekt nr 22 - szczelny, zamykany i oznakowany pojemnik umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej. <u>Czyściwo:</u> Prasokontener Averman (na placu przy obiekcie nr 2) - szczelny, zamknięty i oznakowany kontener.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Obiekt nr 9 – magazyn UR - lampy w zamkniętym i oznakowanym pojemniku zabezpieczającym odpady przed uszkodzeniem. Obiekt nr 1 – magazyn działu IT - Monitory i sprzęt komputerowy magazynowane są luzem, w sposób uporządkowany, na oznakowanych regałach lub w kartonach, zabezpieczone przed uszkodzeniem.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania (odzysku) - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
15.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Obiekt nr 8 - specjalistyczny, kwasoodporny, szczelny i oznakowany zbiornik umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazyn odpadów niebezpiecznych - Obiekt nr 22, Obiekt nr 24 - szczelny, kwasoodporny, zamykany i oznakowany pojemnik umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
17.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Magazyn odpadów niebezpiecznych – Obiekt nr 22 - magazynowany w szczelnych, oznakowanych workach typu big-bag umieszczonych na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Magazyn odpadów niebezpiecznych - Obiekt nr 22 - zamykany i oznakowany pojemnik umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku -zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2.	10 04 99	Inne niewymienione odpady	Magazyn odpadów niebezpiecznych - Obiekt nr 22 - zamykany i oznakowany pojemnik umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazyn odpadów niebezpiecznych - Obiekt nr 22 - zamykany i oznakowany pojemnik.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Plac przy Obiekt nr 23 - zamykany, oznakowany kontener.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku -zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Plac przy Obiekt nr 23 - oznakowane zamykane worki (separatory) oraz zamykany i oznakowany kontener.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku -zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazyn zużytych palet na placu pomiędzy obiektem nr 22 i 25 – luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku odpadów bądź też osobom fizycznym do zagospodarowania na własne potrzeby - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Boks nr 25 - oznakowany kontener.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie przetwarzania -zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	Magazyn odpadów niebezpiecznych - Obiekt nr 22 - zamykany i oznakowany pojemnik umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Obiekt nr 9a – Warsztat elektryczny, Narzędziownia - małe odpady na oznakowanych regałach, - duże odpady w oznakowanych pojemnikach.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie przetwarzania (odzysku) - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Obiekt nr 1 - małe odpady na oznakowanych regałach, - duże odpady w oznakowanych pojemnikach Obiekt nr 9a – narzędziownia - oznakowany pojemnik.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie przetwarzania -zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Obiekt nr 9a – narzędziownia – szczelny, oznakowany pojemnik.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Budynek administracyjno-biurowy - Obiekt nr 1 Przy biurze mistrzów wydziału Płyciarni - Obiekt nr 9 - zamykany, oznakowany pojemnik.	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
13.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Magazyn odpadów niebezpiecznych – Obiekt nr 22 - magazynowany w szczelnych, oznakowanych workach typu big-bag lub luzem w uporządkowany sposób umieszczonych na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

XV. W części III decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, dodaje się punkt III d. „Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych” o brzmieniu:

„III d. Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

Zastosowanie zabezpieczeń techniczno-organizacyjnych chroniących środowisko wód podziemnych i grunty przed zanieczyszczeniem, w szczególności:

- 1) proces technologiczny prowadzony jest w zamkniętych halach i szczelnych instalacjach,
- 2) podłoża hal produkcyjnych i magazynowych posiadają pełne zabezpieczenia w postaci szczelnych posadzek, odpornych na działanie substancji chemicznych i uszkodzeń mechanicznych,
- 3) wszystkie zbiorniki magazynowe posiadają szczelne tace odciekowe, w szczególności zbiorniki kwasu siarkowego, jak i stanowisko rozładowcze kwasu posadowione są w dedykowanych wannach odciekowych wyposażonych w szczelne podłoże oraz czujniki. Dodatkowo stanowisko rozładowcze wyposażone jest w zbiornik wychwytowy oraz zawór odcinający je od instalacji kanalizacji deszczowej,
- 4) instalacje produkcyjne i pomocnicze oraz cała infrastruktura techniczna utrzymywane są w odpowiednim stanie technicznym dzięki stałemu monitoringowi parametrów technologicznych, okresowym przeglądom, bieżącym pracom remontowo-konserwacyjnym oraz ciągłej modernizacji,
- 5) wszystkie ścieki przemysłowe ujmowane są w szczelne systemy kanalizacyjne,
- 6) magazynowanie odpadów odbywa się w wyznaczonych do tego celu i odpowiednio zabezpieczonych miejscach w sposób uniemożliwiający powstawanie odcieków i przedostanie się zanieczyszczeń zgromadzonych w odpadach do środowiska gruntowo-wodnego.”

XVI. W części V decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, w punkcie 3. „Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza”, podpunkty a) i b) otrzymują nowe brzmienie:

„3. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.

- a) wykonywać pomiary emisji do powietrza z częstotliwością jedna seria pomiarowa w roku:
 - emisji pyłu ogółem i ołowiu na emitatorach: E1, E2, E3, E53;

- emisji pyłu ogółem, ołowiu, dwutlenku azotu i tlenku węgla na emitorach: E31, E51;
- emisji dwutlenku azotu na emitorach: E6, E7, E41;
- emisji węglowodorów alifatycznych do C12 na emitorach: E16, E17.

b) wykonać pomiary emisji do powietrza dla nowych emitorów po ich uruchomieniu lub modernizacji, a następnie kontynuować pomiary z częstotliwością jedna seria pomiarowa w roku:

- emisji pyłu ogółem i ołowiu na emitorach: E30 i E56."

XVII. W części V decyzji: „ Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji ”, punkt 5. „Ewidencja wytwarzanych odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

„5. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów."

XVIII. W części V decyzji: „ Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji ”, dodaje się punkt 6. Monitoring gleby, ziemi i wód podziemnych” o brzmieniu:

„6. Monitoring gleby, ziemi i wód podziemnych.

Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek:

- badania zanieczyszczenia wód podziemnych oraz gleby należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat zgodnie z przepisami w tym zakresie."

XIX. Punkt V. decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania wojewodzie informacji i danych” wykreśla się.

XX. Tytuł i treść punktu VI. decyzji: „Zobowiązuje się ENERSYS Sp. z o.o. w Bielsku-Białej do:” otrzymuje nowe brzmienie:

„VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów:
 - emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów,
 - emisji hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa (tj. 30 dni od dnia zakończenia pomiarów).
2. Przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdujące się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
6. Przedkładania do 30 stycznia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
7. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
8. Przedkładania informacji i sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_78” lub „OS.PZ.POMIARY_78”.

XXI. Dodaje się punkt VII. decyzji: „ Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji” o brzmieniu:

„VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji.

Zakład nie zalicza się ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. Istnieje jednak możliwość wystąpienia lokalnych zagrożeń związanych z możliwością wystąpienia następujących stanów awaryjnych: pożar, wybuch, rozszczelnienie zbiorników magazynujących gazy, rozszczelnienie zbiorników magazynujących chemikalia wykorzystywane w procesach produkcji lub zaistnienia błędu ludzkiego czy też tzw. „siły wyższej”.

Poniższa tabela przedstawia potencjalne sytuacje awaryjne i sposoby zabezpieczenia środowiska w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej:

Lp.	Nazwa istotnej substancji wykorzystywanej przez instalację	Sposoby ograniczające rozprzestrzenianie się substancji – sposoby zabezpieczeń	Zidentyfikowane potencjalne awarie przemysłowe
1	2	3	4
ŚRODKI STOSOWANE W PROCESIE PRODUKCYJNYM			
1	Kwas siarkowy	<p>Montownia: 33 moduły formacyjne o objętości max. 9 m³ kwasu (3 zbiorniki) / moduł Każdy moduł zabezpieczony wanną wychwytową zaopatrzoną w sondę szczelności. Posadzka wykonana z żywic chemoodpornych. W przypadku wycieków na posadzki odcieki są kierowane do systemu rząpii. Po napełnieniu zbiorników odcieki są przepompowane do zbiorników w Magazynie Chemii.</p> <p>Magazyn chemii przy Elektrolicarni: 4 zbiorniki magazynowe o pojemności 14,9 i 15,7 m³, posadowione w dwóch wannach wychwytowych. Zbiorniki jednopłaszczyznowe, wanny wyposażone w czujniki sygnalizujące wyciek, wyłożone płytkami chemoodpornymi.</p> <p>Elektrolicarnia: 4 zbiorniki magazynowe i produkcyjne o pojemnościach: 1,5, 2, 3 i 4 m³ posadowione w wannie ociekowej.</p>	<p>Rozszczelnienie zbiorników – przechwycenie substancji przez wanny wychwytowe. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.</p>

		<p>Stanowisko do rozładunku: autocysterna o objętości 13 m³, pod stanowiskiem wanna odciekowa o obj. 18 m³. Stanowisko jest usytuowane na wybetonowanym i ogrodzonym progiem placu, kanalizacja deszczowa wyposażona jest w zawór odcinający w przypadku wycieku substancji.</p> <p>Rurociągi przesyłowe: system pomiaru wycieku w rurociągów, rurociągi dwupłaszczowe.</p>	
2	Minia ołowiowa	<p>Młynownia: 2 zbiorniki magazynowe o pojemności po 35 Mg i 1 zbiornik - 19 Mg.</p> <p>Mieszalnia: zbiorniki magazynowe.</p> <p>Hale posiadają szczelne posadzki, wyposażone w studzienki kanalizacyjne, wszystkie odcieki, np. z mycia posadzek kierowane są na podczyszczalnię ścieków.</p>	<p>Rozszczelnienie zbiorników – wysypany sproszkowany ołów pozostaje w obrębie hali młynów, która posiada szczelną posadzkę z kratkami ściekowymi, które odprowadzają ścieki do oczyszczalni ścieków. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.</p>
3	Tlenek ołowiu	<p>Hala młynów: 4 młyny, Piętra – 4 zbiorniki magazynowe o pojemności 19 Mg.</p> <p>Odlewnia: 2 zbiorniki magazynowe.</p> <p>Hale posiadają szczelne posadzki, wyposażone w studzienki kanalizacyjne, wszystkie odcieki, np. z mycia posadzek kierowane są na podczyszczalnię ścieków.</p>	<p>Rozszczelnienie zbiorników – wysypany sproszkowany PbO pozostaje w obrębie budynków, które posiadają szczelną posadzkę z kratkami ściekowymi, które odprowadzają ścieki do zakładowej oczyszczalni ścieków. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.</p>
4	Tlenek ołowiu	<p>Zbiorniki o pojemności 40 Mg – 2 szt., które znajdują się w Hali młynów.</p> <p>Substancja jest w formie proszku, w przypadku rozsypania jest zbierana do pojemnika.</p>	<p>Rozszczelnienie zbiorników – wysypany tlenek ołowiu pozostaje w obrębie budynków, które posiadają szczelną posadzkę z kratkami ściekowymi, które odprowadzają ścieki do zakładowej oczyszczalni ścieków. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.</p>
5	Expander	<p>Opakowania producenta o pojemności 20 kg. Opakowania te znajdują się na terenie Mieszalni, w miejscu użycia.</p> <p>Miejsce magazynowania wyposażone jest w sorbent do pochłaniania ewentualnych wycieków.</p>	<p>Rozszczelnienie pojemnika - usuwanie na sucho za pomocą sorbentu.</p> <p>Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.</p>
6	Sumidera W-50	<p>Zbiorniki o pojemności 200 l – 4 szt.</p> <p>Opakowania te znajdują się w Magazynie surowców.</p> <p>Miejsce magazynowania wyposażone jest w sorbent do pochłaniania ewentualnych wycieków.</p>	<p>Rozszczelnienie zbiornika - usuwanie na sucho za pomocą sorbentu.</p> <p>Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.</p>
7	Wodorotlenek sodu	<p>Magazyn chemii przy elektroliczarni: 2 zbiorniki magazynowe typu mauzer o obj. po 1 m³, posadowione w wannach ociekowych, w metalowych hangarach zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych.</p> <p>Instalacja do produkcji wody demi: zbiornik 200 l w wannie ociekowej, pomieszczenie wyposażone w szczelną posadzkę.</p> <p>Podczyszczalnia ścieków: zbiornik o poj. 1 m³ typu mauzer posadowiony na wannie ociekowej.</p>	<p>Rozszczelnienie zbiorników – przejście przez wanny ociekowe.</p> <p>Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.</p>

8	Kwas solny	Magazyn chemii przy elektroliczarni: 3 zbiorniki magazynowe typu mauzer o obj. po 1 m ³ , posadowione w wannach ociekowych, w metalowych hangarach zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych. Instalacja do produkcji wody demi: zbiornik 200 l w wannie ociekowej, pomieszczenie wyposażone w szczelną posadzkę. Podczyszczalnia ścieków: zbiornik o poj. 1 m ³ typu mauzer posadowiony na wannie ociekowej.	Rozszczelnienie zbiorników – przejście przez wanny ociekowe. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.
9	P3-S	Opakowania producenta o pojemności 50 kg Opakowania te znajdują się na terenie Odlewni, w miejscu użycia oraz w Magazynie surowców. Substancja jest w formie proszku, w przypadku rozsypania jest zbierana do pojemnika.	Rozszczelnienie pojemnika - usuwanie na sucho – substancja w formie proszku. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.
10	Oleje	Magazyn olejów: opakowania handlowe (tzw. beczki) o poj. 200 dm ³ , posadowione na przenośnych wannach ociekowych, na szczelnej posadzce, wyposażonej w kratkę ściekową	Rozszczelnienie zbiorników – przejście przez wanny ociekowe. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.
PÓLPRODUKT			
11	Pasta ołowiana	Instalacja własna. Pasta jest Mieszana z tlenku ołowiu wraz z dodatkami (expander, kwas siarkowy) i zrucana bezpośrednio na linie pastownicze. W przypadku rozsypania jest zbierana do worków typu big bag i przekazywana do MON. Obszar linii pastowniczych jest wyposażony dodatkowo w prasę aby pozostałości pasty ołowianej nie przedostawały się w dużych ilościach do kanalizacji przemysłowej. Szlam z pozostałości pasty jest zbierany do worków big bag i przekazywany do MON.	Rozszczelnienie pojemnika - usuwanie na sucho – substancja w formie proszku. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.
ODPADY			
12	Oleje odpadowe - przetworzone	Odpad przechowywany w szczelnym zbiorniku z podwójnymi ścianami, o pojemności 800 dm ³ , w zamkniętym budynku magazynowym (kompresorownia), na szczelnej nawierzchni betonowej	Wyciek, rozlanie substancji podczas magazynowania – w razie wycieku usuwanie na sucho za pomocą sorbentu. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska
13	Odpady niebezpieczne wytwarzane w instalacjach IPPC i pozostałych	Większość odpadów przechowywana jest w magazynie odpadów niebezpiecznych, na szczelnej nawierzchni betonowej. Odpady magazynowane są także w miejscach ich powstawania, tj. w oczyszczalni ścieków lub też w halach produkcyjnych. Miejsca te są odpowiednio zabezpieczone przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego.	Wyciek, rozlanie substancji podczas magazynowania – w razie wycieku usuwanie na sucho za pomocą sorbentu. Oddziaływanie ograniczone do rejonu magazynowania – bez odprowadzenia do środowiska.

Ponadto hale produkcyjne, Elektroliczarnia, Laboratorium, Podczyszczalnia ścieków, Magazyny i Biura mogą stwarzać zagrożenie pożarowe. W związku z tym elementy konstrukcyjne budynków szczególnie narażonych na możliwość pożaru są wykonane z materiałów niepalnych. Drzwi i bramy wejściowe są przeciwpożarowe. Hale i pomieszczenia wyposażone są w wentylację mechaniczną, a część stanowisk dodatkowo w indywidualne odciągi stanowiskowe. Materiały łatwopalne są magazynowane i eksploatowane zgodnie z zaleceniami producenta. Obiekty Zakładu wyposażone są w system alarmowy, a Zakład posiada instrukcję postępowania na wypadek pożaru i plan ewakuacji pracowników z zagrożonego obszaru. W dokumentacji tej zawarte są informacje dotyczące systemu zaopatrzenia w wodę, w tym wodę dla celów przeciwpożarowych, zadań

i obowiązków osób zaangażowanych w czynności ratownicze, alarmowania na wypadek zagrożenia, prowadzenia akcji ratowniczej.

Zgodnie z mapą zagrożenia powodziowego na obszarze zajmowanym przez Zakład nie stwierdzono zagrożenia powodziowego.

W związku z możliwością wystąpienia stanów awaryjnych EnerSys Sp. o.o. w Bielsku-Białej posiada stosowne zapisy o trybie postępowania, zawarte w instrukcji pożarowej, w szczegółowych planach postępowania, DTR maszyn i urządzeń, szczegółowych instrukcjach stanowiskowych oraz procedurach Systemu Zarządzania Środowiskiem i Jakością.

Ponadto Zakład posiada grupę zakładowego ratownictwa chemicznego, która jest gotowa do niezwłocznego reagowania na wszelkie ewentualne zagrożenia.

W celu zapobiegania sytuacjom awaryjnym Zakład stosuje się do zasad i przepisów związanych z prowadzeniem gospodarki substancjami niebezpiecznymi poprzez:

- przeprowadzanie rozładunku substancji powodujących ryzyko wyłącznie w miejscach do tego przeznaczonych i odpowiednio przygotowanych,
- utrzymywanie w należyтым stanie zabezpieczeń przy zbiornikach i innych miejscach magazynowania substancji powodujących ryzyko,
- prowadzenie ścisłej ewidencji i nadzoru nad wykorzystaniem substancji powodujących ryzyko na terenie zakładu,
- ustalenie i przestrzeganie zasad postępowania z każdą z substancji powodujących ryzyko wprowadzanych do obrotu na terenie zakładu,
- okresowe szkolenie pracowników oraz wyposażenie ich w środki ochrony osobistej.

W Zakładzie wdrożone są procedury monitorowania istotnych procesów technologicznych oraz stanu technicznego poszczególnych instalacji. W przypadku awarii instalacji proces technologiczny zostaje wstrzymany do czasu usunięcia awarii i przywrócenia normalnych warunków pracy.

Zastosowane zabezpieczenia powodują, że rejon oddziaływania sytuacji awaryjnej związanej z uwolnieniem substancji powodującej ryzyko zamyka się w granicach danego obiektu, do bezpośredniego sąsiedztwa miejsca, w którym substancja jest magazynowana.

XXII. W punkcie IX decyzji: „Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń” zmienia się numerację punktu decyzji na VIII.

XXIII. W punkcie XI decyzji: „Pozwolenie zintegrowane udziela się na czas nieoznaczony” zmienia się numerację punktu na IX.

XXIV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wojewoda Śląski decyzją z dnia 17 grudnia 2007 r. o znaku ŚR/IV/6618/27/15/07 udzielił EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 4 Mg wytopu ołowiu na dobę, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Leszczyńskiej 73, zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2334/OS/2008 z dnia 22.08.2008 r., nr 910/OS/2008 z dnia 26.03.2009 r., nr 1880/OS/2009 z dnia 15.06.2009 r., nr 3982/OS/2009 z dnia 1.12.2009 r., nr 2736/OS/2010 z dnia 2.07.2010 r., nr 4093/2010 z dnia 30.09.2010 r., nr 5460/OS/2011 z dnia 16.12.2010r., nr 1065/OS/2011 z dnia 12.04.2011 r., nr 2151/OS/2011 z dnia 19.07.2011, nr 3785/OS/2011 z dnia

22 grudnia 2011, nr 86/OS/2012 z dnia 16.01.2012 r., nr 1921/OS/2012 z dnia 13.07.2012 r., nr 1976/OS/2013 z dnia 12.09.2013 r., nr 769/OS/2014 z 7.04.2014 r., nr 2552/OS/2014 z dnia 28.11.2014 r., nr 70/OS/2015 z dnia 14.01.2015 r. oraz postanowieniami Marszałka Województwa Śląskiego nr 607/OS/2009 z dnia 25.06.2009, nr 957/OS/2010 z dnia 12.10.2010, nr 364/OS/2011 z dnia 17.05.2011.

Działając z upoważnienia EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, pismem z dnia 25 kwietnia 2016 r. Pani Teresa Buzińska zwróciła się z wnioskiem o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego EnerSys Sp. z o.o. decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 17 grudnia 2007 r. o znaku ŚR/IV/6618/27/15/07 z późn. zmianami, dla instalacji zlokalizowanych w Bielsku-Białej przy ul. Leszczyńskiej 73, która podyktowana jest modernizacją i unowocześnianiem parku maszynowego poprzez likwidację „starych” maszyn i urządzeń i zastępowaniem ich nowocześniejszymi i bardziej wydajnymi, wprowadzaniem do produkcji nowego sprzętu (kompletacja prostowników), oczekiwaniami klientów w zakresie wielkości i szybkości dostaw produktów oferowanych przez Zakład oraz nowymi wymaganiami prawnymi dla instalacji IPPC w zakresie emisji do powietrza, gospodarki odpadami, ochrony powierzchni gleby, ziemi i wód gruntowych.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 2 podpunkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), a także § 2.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz.U z 2016 r. poz.71) . Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zmianami) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 6000 PLN.

Do dokumentacji wnioskowej Spółka dołączyła wniosek do Prezydenta Miasta Bielsko-Biała z dnia 8 września 2016 r. o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na modernizacji i rozbudowie instalacji do produkcji akumulatorów i urządzeń trakcyjnych położonej w Bielsku-Białej przy ul. Leszczyńskiej 73 wraz z raportem o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 353 ze zm.).

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 17 maja 2016 r., 13 czerwca 2016 r., 7 lipca 2016 r., 18 sierpnia 2016 r.), które Spółka przedłożyła przy pismach z dnia 3 czerwca 2016 r., 29 czerwca 2016 r., 25 lipca 2016 r., 8 września 2016 r., 20 września 2016 r., 9 listopada 2016 r., 30 listopada 2016 r. oraz 7 grudnia 2016 r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 19 września 2016 r. publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku EnerSys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 23 września 2016 r. zamieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Bielsku-Białej oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i na stronie internetowej Urzędu

Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Do wniosku załączona została dokumentacja pn.: „Raport początkowy opisujący stan zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu EnerSys Sp. z o.o. z Bielsku-Białej” z którego wynika, że zastosowane w zakładzie środki techniczne i organizacyjne są wystarczające do zachowania bezpieczeństwa wód podziemnych i gleby. Procesy produkcyjne w zakładzie prowadzone są wewnątrz budynków. Podstawowe instalacje produkcyjne oraz towarzyszące im obiekty magazynowe stanowią konstrukcje naziemne, więc istotne rozszczelnienia lub awarie są łatwe do identyfikacji (w sposób ciągły) przez personel nadzorujący procesy produkcyjne i pomocnicze. Do części III pozwolenia zintegrowanego zostały wprowadzone dodatkowe warunki w tym zakresie, a w części V decyzji dodano punkt 6, w którym określono częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia wód podziemnych oraz gleby.

Strona przedłożyła informację, że wyniki analizy gleb zawarte w raporcie początkowym są zgodne z wymaganiami zawartymi w § 3 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie prowadzenia oceny zanieczyszczeń powierzchni ziemi.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208, art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza związana jest z aktualizacją wielkości emisji substancji do powietrza w odniesieniu do zmian w obrębie parku maszynowego w instalacjach IPPC oraz instalacjach innych niż IPPC.

W punkcie IIIa.1. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. 2012, poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W niniejszym pozwoleniu, zgodnie z art. 224 ust. 3 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, nie zostały określone dopuszczalne wielkości emisji następujących substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji innych niż IPPC tj. pyłu zawieszonego PM10, ołowiu, cyny, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych do FC12, węglowodorów aromatycznych oraz kwasu siarkowego, ponieważ ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

W pozwoleniu nie określono dopuszczalnej wielkości emisji ze źródeł zaliczanych do instalacji energetycznego spalania paliw (IESP) opalanych paliwem gazowym. Z uwagi na łączną moc cieplną wynoszącą 1,117 MW ww. instalacja energetyczna nie wymaga uzyskania pozwolenia na emisję gazów lub pyłów do powietrza zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. *w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. Nr 130, poz. 881).

W punkcie V.3. pozwolenia, zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zmianami) nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W zakresie ochrony przed hałasem, w związku z projektowaną modernizacją instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych wprowadzone zostaną nowe maszyny i urządzenia oraz nastąpi likwidacja części istniejących maszyn i urządzeń. Ponadto, w trakcie eksploatacji instalacji wyciszono część istniejących źródeł hałasu. Z uwagi na powyższe sporządzona została ponowna inwentaryzacja źródeł hałasu, na podstawie której wykonano obliczenia prognozowanego rozkładu pola akustycznego podczas działalności Zakładu, uwzględniające wymienione zmiany. Ww. obliczenia wykazały, że prognozowana działalność Zakładu nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, w związku ze zwiększonym zapotrzebowaniem na wodę z wodociągu miejskiego należącego do Spółki „AQUA” S.A. zmieniono brzmienie punktu I.4.4. podpunktu a) decyzji, w którym podano prognozowaną ilość wykorzystywanej wody wodociągowej, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zmianami). W związku z wycofaniem przez Spółkę EnerSys Sp. z o.o. wniosku dotyczącego zwiększenia ilości wody pobieranej z ujęcia na potoku Straconka, pozwolenie zintegrowane w tym zakresie pozostaje bez zmian.

W związku ze zwiększeniem produkcji oraz rozbudową magazynów, placów magazynowych i dróg wewnętrznych kosztem terenów zielonych Zakładu, zwiększy się ilość ścieków przemysłowych (stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych, ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych) wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Spółki „AQUA” S.A. Wobec powyższego zmieniono brzmienie punktu I.5. decyzji w tym zakresie, podając prognozowaną ilość, stan i skład ścieków przemysłowych zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7) ustawy Prawo ochrony środowiska. Wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego pochodzących z Zakładu EnerSys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej do urządzeń kanalizacyjnych Spółki „AQUA” S.A. uregulowane jest w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym. Ponadto dokonano korekty składu ścieków przemysłowych w części informacyjnej pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym.

Zgodnie ze stanowiskiem Ministerstwa Środowiska: „*obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie powinien być odnoszony do urządzeń podczyszczających ścieki, po których ścieki trafiają, za pośrednictwem systemu kanalizacji, na zewnętrzną oczyszczalnię ścieków, stanowiącą ostatni etap oczyszczania przed wprowadzeniem ścieków do środowiska*”. Wobec powyższego, zakładowa podczyszczalnia ścieków przemysłowych zawierających w swoim składzie ołów w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym została wymieniona jako instalacja pomocnicza dla instalacji IPPC.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano następujących zmian:

- zwiększono dopuszczone do wytwarzania ilości odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 11 01 11, 15 01 02,
- zmniejszono dopuszczone do wytwarzania ilości odpadów niebezpiecznych o kodach 12 01 08*, 12 01 09* oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 08 04 10, 15 01 03, 15 01 04, 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04,
- usunięto z listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania odpadów niebezpiecznych o kodach 06 01 06*, 06 07 04*, 08 01 17*, 12 01 10*, 13 01 04*, 13 01 05*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 07 09*, 17 01 06* oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 03 01 05, 08 01 18, 12 01 01, 12 01 04, 12 01 05, 15 01 07, 15 02 03, 16 01 17, 16 05 09, 17 01 01, 17 01 07, 17 02 02, 17 02 03, 17 04 01, 17 04 05, 19 09 06,
- zaktualizowano zapisy dotyczących opisu miejsc i sposobu magazynowania odpadów oraz sposobów dalszego gospodarowania odpadami,
- dostosowano zapisy pozwolenia do aktualnych przepisów w zakresie gospodarki odpadami,
- zmieniono kod odpadu, który dotychczas był klasyfikowany przez prowadzącego instalację jako 17 04 03 zastępując go prawidłowymi kodami 10 04 99 i 16 01 18.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem przedstawione powyżej zmiany wynikają z:

- modernizacji i unowocześnienia parku maszynowego, poprzez likwidację „starych” maszyn i urządzeń i zastępowaniem ich nowocześniejszymi i bardziej wydajnymi w już istniejących instalacjach oraz w nowej instalacji (dot. zmian ilości i rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania),
- konieczności dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnie obowiązujących przepisów (w szczególności w zakresie wykreślenia z pozwolenia odpadów, które nie są wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem oraz wprowadzenia opisów dot. źródła powstawania, charakterystyki, podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia).

Opisana powyżej zmiana klasyfikacji odpadu na prawidłowe kody (10 04 99 i 16 01 18) wyniknęła z wprowadzenia do przedmiotowego pozwolenia zapisów dotyczących źródła i charakterystyki odpadu. Uwzględnione w niniejszej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku oraz z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Zgodnie z wnioskiem Strony Zakład nie zalicza się do zakładu o zwiększonym bądź dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, a zatem w niniejszym pozwoleniu został dodany punkt VII, w którym zostały opisane proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz sposoby zabezpieczenia środowiska przed skutkami sytuacji awaryjnych.

W celu uporządkowania zapisów decyzji wykreślony został nieaktualny punkt V. „Sposób i częstotliwość przekazywania wojewodzie informacji i danych” oraz zmieniona została numeracja punktów IX. „Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń” i XI. „Pozwolenie zintegrowane udziela się na czas nieoznaczony”.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona przy piśmie z dnia 30 listopada 2016 r. przedłożyła dodatkowe wyjaśnienia, które zostały uwzględnione w niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że w niniejszej sprawie spełnione zostały wszystkie ww. przesłanki.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Przedłożono dowód zapłaty opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 PLN wniesionej na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice.

podpisano

Z upoważnienia Marszałka
Województwa Śląskiego Ewa
Owczarek - Nowak Zastępca
Dyrektora Wydziału Ochrony
Środowiska



