



712/OS/2020

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany warunków 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. (sprostowaną postanowieniem nr 607/OS/2009 z dnia 25 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. (sprostowaną postanowieniem nr 957/OS/2010 z dnia 12 października 2010 r.), nr 5460/OS/2010 z dnia 16 grudnia 2010 r., nr 1065/OS/2011 z dnia 12 kwietnia 2011 r. (sprostowaną postanowieniem nr 364/OS/2011 z dnia 17 maja 2011 r.), nr 2151/OS/2011 z dnia 19 lipca 2011 r., nr 3785/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., nr 16/OS/2017 z dnia 3 stycznia 2017 r., nr 430/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018 r., nr 516/OS/2020 z dnia 11 lutego 2020 r.), dla instalacji: odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę ołowiu zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Leszczyńskiej 73, prowadzonej przez: **EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, Regon: 240025215, NIP: 937-244-34-60.**

Na podstawie

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 256) oraz na podstawie art. 192 oraz art. 214 ust. 5 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.)

Orzekam:

Zmieniam, na wniosek **EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, Regon: 240025215, NIP: 937-244-34-60** (działającej przez pełnomocnika), z dnia 22 marca 2019 r. o znaku: BT/175/2019,

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. (sprostowaną postanowieniem nr 607/OS/2009 z dnia 25 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. (sprostowaną postanowieniem nr 957/OS/2010 z dnia 12 października 2010 r.), nr 5460/OS/2010 z dnia 16 grudnia 2010 r., nr 1065/OS/2011 z dnia 12 kwietnia 2011 r. (sprostowaną postanowieniem nr 364/OS/2011 z dnia 17 maja 2011 r.), nr 2151/OS/2011 z dnia 19 lipca 2011 r., nr 3785/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., nr 16/OS/2017 z dnia 3 stycznia 2017 r., nr 430/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018 r., nr 516/OS/2020 z dnia 11 lutego 2020 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 pozwolenia zintegrowanego: "Rodzaj i parametry instalacji":

1) punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności”, otrzymuje brzmienie:

EnerSys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej produkuje akumulatory trakcyjne oraz prostowniki do akumulatorów trakcyjnych i akumulatorów wagonowych. Zakład posiada zdolności produkcyjne na poziomie 170 000 sztuk 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 niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p. kolejna branża	L.p. instalacji w branży	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (z rozp.)	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
			ulica i numer	kod	miasto				
1	1	Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali (Odlewnia)	ul. Leszczyńska 73	43-300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. §2 ust. 1 pkt 14 Poś art. 378 ust.2a	1-sza instalacja branży 2.6 (łączna zdolność produkcyjna 86,90 Mg wytopu/dobę): 1.a – 12 szt. pieców topialnych tyglowych do odlewania krutek o łącznej zdolności produkcyjnej 49,50 Mg wytopu /dobę, 1.b - 1 szt. pieca topialnego tyglowego do odlewania lutu o zdolności produkcyjnej 0,7 Mg wytopu /dobę, 1.c - 1 szt. pieca topialnego tyglowego do odlewania balastu o zdolności produkcyjnej 0,7 Mg wytopu /dobę, 1.d - 12 szt. pieców topialnych tyglowych do odlewania rdzeni o łącznej zdolności produkcyjnej 36 Mg wytopu /dobę	Instalacja 1 (w hali Odlewni) na działce 197/28 (na mapie ewid. obiekt nr 9)
	2	Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia)	ul. Leszczyńska 73	43-300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. §2 ust. 1 pkt 14 Poś art. 378 ust.2a	2-ga instalacja branży 2.6 (łączna zdolności produkcyjna 25,0 Mg wytopu/dobę): 5 szt. pieców topialnych tyglowych o zdolności produkcyjnej 5,0 Mg wytopu /dobę/ piec	Instalacja 2 (w hali Montowni) na działce 197/28 (na mapie ewid. obiekt nr 4)
	3	Instalacja przygotowania	ul. Leszczyńska	43-300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. §2 ust. 1 pkt 14 Poś art. 378	3-cia instalacja branży 2.6 (łączna zdolności produkcyjna 24 Mg wytopu/dobę):	Instalacja 3 (w hali Młynowni) na działce 197/28 (na

	proszku ołowiu	73				ust.2a	1 szt. piec topialny tyglowy o łącznej zdolności produkcyjnej 24 Mg wytopu /dobę	mapie ewid. obiekty nr 9, 27)
4	Instalacja odlewania w linii do produkcji krutek CONCAST	ul. Leszczyńska 73	43-300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. §2 ust. 1 pkt 14 Poś art. 378 ust.2a	4-ta Instalacja branży 2.6 (łączna zdolności produkcyjna 50,4 Mg wytopu/dobę): 2 szt. pieców topialnych o łącznej zdolności produkcyjnej 50,4 Mg wytopu /dobę (25,2 Mg ołowiu/ piec)	Instalacja 4 (w hali Płyciarni) na działce 197/28 (na mapie ewid. obiekt nr 9)

2) punkt 2. „Opis instalacji i stosowanej technologii” otrzymuje brzmienie:

„2. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym:

Instalacje IPPC:

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

Instalacje pomocnicze, powiązane technologicznie z instalacjami IPPC:

Pozwoleniem zintegrowanym objęte są również następujące instalacje pomocnicze, powiązane technologicznie z instalacjami IPPC, 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 produkcji płyt ujemnych w linii do produkcji CONCAST (Płyciarnia).
- instalacja centralnego systemu odkurzania obiektu nr 9,
- instalacja formacji (Formacja),
- laboratorium,
- instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników),
- instalacja montażu ogniów (Montownia),
- Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni,
- instalacja pakowania produktów (Pakownia),
- podczyszczania ścieków przemysłowych,
- stanowisko spawalniczo-ślusarskie.”

2.1. Instalacje IPPC.

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

W skład instalacji wchodzi:

a) Urządzenia do odlewania krutek ołowianych (płyty ujemne „-”).

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego ----- Moc grzałki elektrycznej	Rodzaj energii	Zdolność produkcyjna pieców w urządzeniu	Ilość pieców w ----- -ilość grzałek
1 Automat grawitacyjny Wirtz typ 310C z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec	60 kW	elektryczna	4,50 Mg/dobę	1 szt.

1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	20 kW	elektryczna		- 1
1 Automat grawitacyjny Wirtz typ 310C z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec	60 kW	elektryczna	4,50 Mg/dobę	1 szt.
1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	20 kW	elektryczna		- 1
1 Automat grawitacyjny Wirtz typ 370 z 2–ma piecami topialnymi tyglowymi używanymi naprzemiennie a zatem zdolność produkcyjna - 4,50 Mg/ dobę/piec Ogrzewanie gazowe 1 pieca	125 kW/1 piec (piece pracują zamiennie)	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 16 m ³ /h /1 piec)	4,50 Mg/dobę	2 szt. (piece pracują zamiennie)
1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworów podawczych w drugim piecu	20 kW	elektryczna		1
1 Automat grawitacyjny Wirtz typ 370 z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec	60 kW	Elektryczna	4,50 Mg/dobę	1 szt.
1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	20 kW	elektryczna		1
2 Automaty grawitacyjne HAGEN – z 1 wspólnym piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec	84 kW	Elektryczna	4,50 Mg/dobę	1 szt.
1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	20 kW	elektryczna		1
6 Automatów grawitacyjnych HADI „-„ do odlewania kratek z 1 piecem topialnym tyglowym dla każdego automatu Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec 2 szt. ogrzewane gazowo	2 x 45 kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 7 m ³ /h /1 piec)	27,00 Mg/dobę	6 szt.
4 szt. ogrzewane elektrycznie	1 x 30 kW 3 x 45 kW	En. Elektryczna En. Elektryczna		0
RAZEM	moc pieców topialnych mogących pracować jednocześnie: ogrzewanych gazowo: 2 piece - 215 kW ogrzewanych elektrycznie: 9 pieców - 429 kW moc grzałek elektrycznych 5 grzałek-100kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie łącznie: 30 m ³ /h En. Elektryczna En. Elektryczna	49,50 Mg -- dla 11 sztuk pieców mogących pracować jednocześnie	12 szt. (jednocześnie może pracować max 11 sztuk pieców)

b) Urządzenia do odlewania lutu.

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego	Rodzaj energii	Zdolność produkcyjna pieców w urządzeniu	Ilość pieców
1 Piec topialny tyglowy Zdolność produkcyjna – 0,7 Mg/dobę/piec	20kW	Elektryczna	0,70 Mg/dobę	1 szt.
RAZEM			0,70 Mg	1 szt.

c) Urządzenia do odlewania balastu.

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego	Rodzaj energii	Zdolność produkcyjna pieców w urządzeniu	Ilość pieców
Piec topialny tyglowy	20kW	Elektryczna	0,70 Mg/dobę	1 szt.
RAZEM			0,70 Mg	1 szt.

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

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego	Rodzaj energii	Zdolność produkcyjna pieców w urządzeniu	Ilość pieców
12 Automatów ciśnieniowych HADI"+" do odlewania rdzeni z 1 piecem topialnym tyglowym na każdy automat Zdolność produkcyjna – 3,0 Mg/dobę/piec	12 x 30kW	Elektryczna	36,00 Mg/dobę	12 szt.
Spryskiwanie formy środkiem antyadhezyjnym (SUMIDERA 105)	Nie dotyczy	Elektryczna		
RAZEM			36,00 Mg	12 szt.

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

Rodzaj urządzenia	Moc palnika gazowego/ Moc pieców topialnych	Rodzaj energii	Zdolność produkcyjna pieców w urządzeniu	Ilość pieców
5 Linii montażowych ogniw COS – linia automatyczna COS każda wyposażona w 1 piec topialny tyglowy Zdolność produkcyjna – 5,0 Mg/dobę/piec	5 x 20 kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 3 m ³ /h (na 1 palnik)	25,00 Mg	5 szt.
3 szt. ogrzewane gazowo		Elektryczna		
2 szt. ogrzewane elektrycznie				
1 Stanowisko montażu ręcznego – stół podwójny (WG)				
4 Stanowisko montażu ręcznego – stół pojedynczy (LIPA)				
RAZEM			25,00 Mg	5 szt.

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

Rodzaj urządzenia	Moc pieców topialnych	Rodzaj energii	Zdolność produkcyjna pieców w urządzeniu	Ilość pieców
1 Młyn ołowiu nr 3 (odlewanie walców)	250 kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 30 m ³ /h	24,00 Mg/dobę	1 szt.
1 Piec topialny tyglowy w linii młyna nr 3 – palnik gazowy do ogrzewania tygla Zdolność produkcyjna – 24,0 Mg/dobę/piec				
Młyn ołowiu nr 3 (mielenie) Zdolność produkcyjna – 24,0 Mg proszku ołowiu /dobę	Nie dotyczy	Nie dotyczy		
RAZEM			24,00 Mg	1 szt.

2.1.4. Instalacja odlewania w linii do produkcji krutek Concast (Płyciarnia – obiekt nr 9).

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego	Rodzaj energii	Zdolność produkcyjna pieców w urządzeniu	Ilość pieców
1 Linia odlewnicza CONCAST- z 2 piecami topialnymi tyglowymi Zdolność produkcyjna – 20,2 Mg/dobę/piec	2 x 240kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 25 m ³ /h	50,40 Mg/dobę	2 szt.
2 piece ogrzewane gazowo				
RAZEM			50,40 Mg	2 szt.

2.2. Instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego.

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

Rodzaj urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Młyn 18 Mg/dobę	Elektryczna	2 szt.
Młyn 8 Mg/dobę	Elektryczna	3 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 (przetrzywanie 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	110kW	Gaz ziemny Gz-50	1 szt.

20x Flash Drying Oven		Zużycie: 13m ³ /h	
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 modułarnych 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) Zużycie materiałów: - gaz propan-butan – 67 kg/miesiąc - lut montażowy – 75 kg/miesiąc - pasta Hampton – 1,00 kg/miesiąc	Gaz propan-butan Ilość: 800 kg /rok	1 szt.

2.2.13. Instalacja montażu ogniwi (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.

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.

2.2.16. Instalacja produkcji płyt ujemnych w linii do produkcji CONCAST (Płyciarnia– obiekt nr 9)

Rodzaj urządzenia	Moc urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Mieszarka masy aktywnej w Linii CONCAST - elektryczna	2 x 60 kW	Elektryczna	2 szt.
Piec tunelowy do wygrzewania krutek	2 x 60 kW	Gaz ziemny Gz-50 Zużycie: 13 m ³ /h	1 szt.
Suszarnia	50 kW	Elektryczna	3 szt.

”

II. W części I pozwolenia zintegrowanego: "Rodzaj i parametry instalacji":

3) **punkt 6.1. „Źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska”, otrzymuje brzmienie:**

„6.1. Źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska.

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

Lp.	Oznacz źródła	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej L _{WA} w dB	Czas pracy	Opis
ŹRÓDŁA WSZECHKIERUNKOWE					
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 krutek, 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, Linia CONCAST-część)
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 czynnich)
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 czynnich)
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 kratek, rdzeni i detali)
16	Zp-16	Emitor E17 (zespół filtrów – wylot	79	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do

		powietrza)			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	16 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 30 000 m ³ /h (Montownia – zespół linii COS)
23	Zp-23	Emitor E31 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności 55 000 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 1500 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 ogniw)
37	Zp-37	Emitor E48 (zespół filtrów – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2800 m ³ /h (Montownia - Montaż ogniw)
38	Zp-38	Emitor E49 (zespół filtrów – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2800 m ³ /h (Montownia - Montaż ogniw)
39	Zp-39	Emitor E50 (zespół filtrów – wylot powietrza)	67	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 2800 m ³ /h (Montownia - Montaż ogniw)
40	Zp-40	Emitor E51 (zespół filtrów – wylot powietrza)	84	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 55 000 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 8000 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 3 szt.)
46	Zp-46	Emitor E57 (płuczka wodna – wylot powietrza)	73	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 9000 m ³ /h (Formacja)
47	Zp-47	Emitor E23 (zespół filtrów – wylot powietrza)	68	16 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 3200 m ³ /h (Utrzymanie ruchu - Stanowisko spawalniczo – ślusarskie)
48	Zp-48	Emitor E58 (płuczka wodna – wylot powietrza)	78	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 14000 m ³ /h (Linia CONCAST-część)

49	Zp-49	Emitor E59 (zespół filtrów – wylot powietrza)	80	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 25000 m ³ /h (Linia CONCAST-część)
50	Zp-50	Emitor E60 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator o wydajności do 15000 m ³ /h (Linia COS)

III. W części IIIa pozwolenia zintegrowanego: „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.”, punkt 1.: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza”, otrzymuje brzmienie:

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

1.1. Instalacje IPPC

Lp.	Obiekt (operacja)	Źródło emisji	Charakterystyka urządzeń oczyszczających	Wydajność wentylatora [m ³ /h]	Symbol emitora
1	2	3	4	5	6
1	Odlewnia	odciąg z instalacji walców młyńska ołowiu nr 3, automaty odlewnicze: Wirtz typu 370 (2 szt.), HAGEN (2 szt.), HADI"- (4 szt.), młyny ołowiu (2 szt.), silosy minii (2 szt.), silosy PbO (5 szt.)	filtr patronowy o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5 µm η=99,99% oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy G4 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm η=99,95%	25000	E1
		automaty odlewnicze: Wirtz typu 310C (2 szt.), HADI"- (2 szt.), HADI"+ (9 szt.), kotły topialne Linii Concast (2 szt.), komory suszarnicze linii Concast (3 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 0,4 µm 60%, oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy H13 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm η=99,95%	45000	E2
		automaty odlewnicze HADI "+ (3 szt.), piec topialny tyglowy do odlewania lutu (1 szt.), piec topialny tyglowy do odlewania balastu (1 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 0,4 µm 60%, oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy H13 i H13	15000	E3

			o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm η=99,95%		
		spryskiwanie środkiem adhezyjnym	filtry metalowe (siatkowe) tłuszczowe oraz kasetowe F3 i F5	14000	E16
		spryskiwanie środkiem adhezyjnym	filtry metalowe (siatkowe) tłuszczowe oraz kasetowe F3 i F5	21880	E17
2	Młynownia	młyn ołowiu nr 3	filtry workowe oczyszczane oraz II stopień filtrów kasetowych w klasie H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm η=99,95%	8000	E53
3	Montownia	zespół linii COS (1 szt.)	filtr patronowy oczyszczany oraz filtr w klasie F5, F7 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm η=99,95%	30000	E30
		zespoły linii COS2 i COS3, stół podwójny WG, stoły pojedyncze LIPA (2 szt.).	II stopniowy system filtrów kasetowych klasy H13 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm η=99,95%	55000	E31
		zespół linii COS4 (1 szt.) stoły pojedyncze LIPA (2szt)	filtr patronowy oczyszczany o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5 µm η=99,999% oraz filtr w klasie F5, F7 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm η=99,95%	55000	E51

1.2. Instalacje inne niż IPPC (niewymagające pozwolenia zintegrowanego)

Lp.	Obiekt (operacja)	Źródło emisji	Charakterystyka urządzeń oczyszczających	Wydajność wentylatora [m³/h]	Symbol emitora
1	2	3	4	5	6
1	Produkcja mas czynnych	mieszarka SMS1 masy aktywnej - 1szt	urządzenia składają się z: filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 µm η=99,95%	6000	E4
		mieszarka SMS2 masy aktywnej - 1szt	urządzenia składają się z: filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 µm η=99,95%	8000	E5
		mieszarka SMS3 masy aktywnej - 1szt	urządzenia składają się z: filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 µm η=99,95%	8000	E19
2	Pastowanie i suszenie płyt	linia pastownicza nr 1 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 0,3 µm η=99,95% - filtra z panelem stałym oczyszczanym	15000	E6

			<p>sprężonym powietrzem, a następnie filtra 3 stopniowego G4/F7/H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 μm $\eta=99,95\%$,</p>		
		<p>linia pastownicza nr 2 z piecem Typ Schwank</p>	<p>urządzenia składają się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - filtra workowego oczyszczanego sprężonym powietrzem, a następnie filtra 3 stopniowego G4/F7/H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 μm $\eta=99,95\%$ - filtra z panelem stałym oczyszczanym sprężonym powietrzem, a następnie filtra 3 stopniowego G4/F7/H13 o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 μm $\eta=99,95\%$, 	15000	E7
3	Zасыpywanie płyt	<p>utrząsarka płyt TUDOR - 2 szt.</p>	<p>filtr patronowy o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5 μm $\eta=99,99\%$ oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy G4 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm $\eta=99,95\%$</p>	25000	E8
		<p>utrząsarka płyt TUDOR - 3 szt.</p>	<p>filtr patronowy o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5 μm $\eta=99,99\%$ oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy G4 i H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm $\eta=99,95\%$</p>	25000	E9
		<p>utrząsarka płyt TUDOR - 1 szt.</p>	<p>filtr patronowy o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5 μm $\eta=99,99\%$ oraz kasetowych klasy H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm $\eta=99,95\%$</p>	15000	E60 (nowy)
4	Cementacja płyt w elektrolicie	<p>wanna procesowa</p>	<p>płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$</p>	2000	E10
5	Pakowanie i suszenie płyt	<p>stanowisko pakowania płyt</p>	<p>II stopniowy filtr klasy H13 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3 μm</p>	22400	E11
		<p>komory suszarnicze (elek.) – 2 szt.</p>	<p>filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3 μm</p>	3600	
		<p>komory suszarnicze (elek.) – 3 szt.</p>	<p>filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3 μm</p>	4500	E13
		<p>komory suszarnicze (elek.) – 3 szt.</p>	<p>filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3 μm</p>	4500	E14
		<p>komory suszarnicze (elek.) - 3szt</p>	<p>filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3 μm</p>	4500	E15

		komory suszarnicze (elek.) – 3 szt.	filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12 o skuteczności oczyszczania $\eta=99,5\%$ dla cząstek 0,3 μm	4500	E22
		centralny odkurzacz Nedermann	filtr workowy oraz H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm $\eta=99,95\%$	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 $\eta=90\%$	7000	E36
		moduł formacyjny - 5 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	12000	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.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	9000	E44
		moduł formacyjny - 2 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	6000	E45
		moduł formacyjny - 2 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	6000	E52
		moduł formacyjny - 3 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	9000	E54
		moduł formacyjny - 3 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	9000	E55
		moduł formacyjny - 3 szt.	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	9000	E57
7	Laboratorium	testy laboratoryjne ogniwi i baterii składowanie i formowanie testowe	płuczka wodna o skuteczności absorpcji $\eta=90\%$	3000	E39
8	Kompletacja prostowników	stanowiska montażu okablowania z użyciem lutów miękkich	brak urządzenia redukcyjnego	533	E41
9	Montaż ogniwi	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 $0,3 \mu\text{m}$ $\eta = 99,95\%$	50000	E26
		centralny odkurzacz Nedermann	filtr workowy oraz H13 o skuteczności filtracji dla cząstek $0,3 \mu\text{m}$ $\eta = 99,95\%$	1500	E33
10	Utrzymanie ruchu	Stanowisko spawalniczo - ślusarskie	Filtr H13 o skuteczności filtracji dla cząstek $0,3 \mu\text{m}$ $\eta = 99,95\%$	3200	E23
11	Młynownia II	Młyn Chloride (ścierne) – 3 szt.	Filtry workowe oczyszczane oraz II stopień filtrów kasetowych w klasie H13 o skuteczności filtracji dla cząstek $0,3 \mu\text{m}$ $\eta = 99,95\%$	8000	E56 (nowy)
12	Płyciarnia	Mieszarki masy aktywnej, linii Concast – 2 szt.	Urządzenie składające się z filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13 o skuteczności filtracji cząstek $0,3 \mu\text{m}$ $\eta = 99,95\%$	14000	E58 (nowy)
		Piec tunelowy do wygrzewania kratek, linii Concast ogrzewany gazem GZ-50 (palnik 550 kW)	Urządzenia składają się z: - filtra workowego oczyszczanego sprężonym powietrzem oraz 3 stopnie filtrów G4/F7/H13 o skuteczności filtracji cząstek $0,3 \mu\text{m}$ $\eta = 99,95\%$ - filtra z panelem stałym oczyszczanym sprężonym powietrzem oraz 3 stopnie filtrów G4/F7/H13 o skuteczności filtracji cząstek $0,3 \mu\text{m}$ $\eta = 99,95\%$,	25000	E59 (nowy)

IV. W części IIIa pozwolenia zintegrowanego: „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.”, punkt 2.: „Dopuszczalna wielkość emisji substancji oraz warunki wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji”, otrzymuje brzmienie:

„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	odciąg z instalacji walców młyna ołowiu nr 3 automaty odlewnicze: Wirtz typu 370 (2 szt.),	E1	17,0	0,95	8160

		HAGEN (2 szt.), HADI"- (4 szt.), młyny ołowiu (2 szt.), silosy minii (2 szt.), silosy tlenu ołowiu (5 szt.)				
		automaty odlewnicze: Wirtz typu 310C (2 szt.), HADI"- (2szt), HADI"+ (9 szt) kotły topialne Linii Concast (2 szt.), komory suszarnicze linii Concast (3 szt.)	E2	13,0	1,3	8160
		automaty odlewnicze: HADI"+ (3 szt.) piec topialny tyglowy do odlewania lutu (1 szt.), piec topialny tyglowy do odlewania balastu (1 szt.)	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 nr 3	E53	17,0	0,55	6000
3	Montownia	zespół linii COS (1 szt.)	E30	12,0	1,0	8160
		zespoły linii COS (2 szt.) stół podwójny WG stoły pojedyncze LIPA (2 szt.)	E31	12,0	1,6 x1,6	8160
		zespół linii COS (1 szt.) stoły pojedyncze LIPA (2 szt.)	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 SMS1 masy aktywnej (1 szt.)	E4	19,0	0,55	6000
		mieszarka SMS2 masy aktywnej (1 szt.)	E5	17,0	0,55	6000
		mieszarka SMS3 masy aktywnej (1 szt.)	E19	17,0	0,55	6000
2	Pastowanie i suszenie płyt	linia pastownicza nr 1 z piecem OS20x Flash Drying Oven	E6	11,0	0,7	7200
		linia pastownicza nr 2 z piecem Tyo Schwank	E7	11,0	0,7	7200
3	Zасыpywanie płyt	utrząsarka płyt TUDOR - 2 szt.	E8	17,0	0,9	8160
		utrząsarka płyt TUDOR - 3 szt.	E9	17,0	0,9	8160
		utrząsarka płyt TUDOR - 1 szt.	E60	19,0	0,71	8160
4	Cementacja płyt w elektrolicie	wanna procesowa	E10	13,0	0,75	4000
5	Pakowanie i suszenie płyt	stanowisko pakowania płyt – 1 szt. komory suszarnicze (elek.) - 2szt.	E11 poz.	13,0	0,9	6600
		komory suszarnicze (elek.) - 3szt.	E13	10,0	0,35	6600
		komory suszarnicze (elek.) - 3szt.	E14	10,0	0,35	6600
		komory suszarnicze (elek.) - 3szt.	E15	10,0	0,35	6600
		komory suszarnicze (elek.) - 3szt.	E22	10,0	0,35	6600
		centralny odkurzacz Nedermann	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
		10	Utrzymanie ruchu	stanowisko spawalniczo-ślusarskie	E23	3,0
11	Młynownia II	młyny Chloride – 3 szt.	E56	17,0	0,55	6000
12	Płyciarnia	mieszarka masy aktywnej – 2 szt.	E58	13,0	0,7	8160
		piec tunelowy - 1 szt.	E59	11,0	0,95	8160

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	odciągi z instalacji walców młynów ołowiu 3 i 4 automaty odlewnicze: Wirtz typu 370 (2szt), HAGEN (2szt), HADI"-" (4szt), młyny ołowiu (2 szt.), silosy minii (2szt) i silosy tlenu ołowiu (5szt)	pył ogółem	0,0091
				pył zawieszony PM10	0,0091
				pył zawieszony PM2,5	0,00455
				otów	0,0026
		E2	automaty odlewnicze: Wirtz typu 310C (2szt), HADI"-" (2szt), HADI"+" (9 szt) kotły topialne Linii Concast (2 szt.),	pył ogółem	0,011
				pył zawieszony PM10	0,011
				pył zawieszony PM2,5	0,0055
				otów	0,00075

			komory suszarnicze linii Concast (3 szt.)		
		E3	automaty odlewnicze: HADI"+" (3 szt.) piece topielne tyglowe (2 szt.)	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
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 (2 szt.)	pył ogółem	0,0243
				pył zawieszony PM10	0,0243
				pył zawieszony PM2,5	0,01215
				ołów	0,00085
				dwutlenek azotu	0,0051
		E51	zespoły linii COS (1 szt.) stoły pojedyncze LIPA (2 szt.)	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

2	Pastowanie i suszenie płyt	E6	linia pastownicza nr 1 z piecem OS20x Flash Drying Oven	kwas siarkowy	nie określa się
				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
		E7	linia pastownicza nr 2 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
3	Zасыpywanie płyt	E8	utrząsarka płyt TUDOR - 2 szt.	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	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
		E60	utrząsarka płyt TUDOR - 1 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	stanowisko pakowania płyt – 1 szt. komory suszarnicze (elek.) – 2 szt.	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 (elek.) - 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 (elek.) - 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 (elek.) - 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 - 4 szt.	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 prostownikóv	E41	stanowiska montażu okablowania z użyciem lutóv miękkih	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 zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
dwutlenek azotu	0,00406				

		E26	stanowisko montażu (stół podwójny)	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
				dwutlenek azotu	0,00306
		E33	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
10	Utrzymanie ruchu	E23	stanowisko spawalniczo-ślusarskie	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				dwutlenek azotu	0,01310
				tlenek węgla	nie określa się
				żelazo	nie określa się
				mangan	nie określa się
11	Młynownia II	E56	Młyn Chloride – 3 szt.	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
12	Płyciarnia	E58	Mieszarki masy aktywnej linii Concast – 2 szt.	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
		E59	Piec tunelowy do wygrzewania krutek linii Concast – 1 szt.	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	nie określa się
				dwutlenek azotu	0,0760
				tlenek węgla	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	0,536
pył zawieszony PM10	0,536
pył zawieszony PM2,5	0,268
ołów	0,048
dwutlenek azotu	0,058
tlenek węgla	0,041
węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,685

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	0,484
ołów	nie określa się
cyna	nie określa się
mangan	nie określa się
żelazo	nie określa się
dwutlenek azotu	1,395
tlenek węgla	nie określa się
węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
węglowodory aromatyczne	nie określa się
kwas siarkowy	nie określa się

- V. **W części IIIc pozwolenia zintegrowanego:** „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”, **tytuł punktu 3.:** „Źródło powstania, charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami”, **otrzymuje brzmienie:**

„3. Źródło powstania, charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami, warunki przeciwpożarowe.”

- VI. **W części IIIc pozwolenia zintegrowanego:** „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”, **w punkcie 3.:** „Źródło powstania, charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami, warunki przeciwpożarowe”, **podpunkt 3.2.:** „Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami.”, **otrzymuje brzmienie:**

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

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 (instalacja cementacji płyt w obiekcie nr 9) - bezpośrednio po wytworzeniu oddawane będą uprawnionemu odbiorcy. Obiekt nr 8 (proces farmacji w obiekcie nr 5, 7) – oznakowane 2 zbiorniki 1-płaszczowe, umieszczone w wannie ociekowej na szczelnej i	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.

			przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	
2.	10 04 02*	Kożuchy zużłowe 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 jonowymiennie	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	Kompresorownia - Obiekt nr 9 - specjalistyczny, oznakowany, szczelny zbiornik dwupłaszczowy o	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne

		smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	pojemności 800 dm ³ , wykonany z materiałów trudno palnych, odporny na działanie olejów odpadowych, odprowadzający ładunki elektryczności statycznej, wyposażony w szczelne zamknięcie, zabezpieczony przed stłuczeniem, umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	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, odporny na działanie olejów odpadowych, odprowadzający ładunki elektryczności statycznej, wyposażony w szczelne zamknięcie, zabezpieczony 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	Obiekt nr 8 - specjalistyczny, kwasoodporne, 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.

		analitycznych		
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 - szczelne, oznakowane worki typu big-bag, umieszczone 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.

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 szcziwiwa 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 Obiekcie 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 Obiekcie nr 23 - oznakowane zamykane worki (separatorzy) 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 - szczelne, oznakowane worki typu big-bag umieszczone 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.

VII. W części V. „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 brzmienie:

- „a) wykonywać pomiary emisji do powietrza z częstotliwością jedna seria pomiarowa w roku:
- emisji pyłu ogółem i ołowiu na emitorach: E1, E2, E3, E30 i 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:
- emisji pyłu ogółem i ołowiu na emitorach: E56, E58, E59 i E60;
 - emisji kwasu siarkowego na emitorze E58;
 - emisji dwutlenku azotu na emitorze E59 i kontynuować ten pomiar w latach następnych z częstotliwością 1 raz w roku.”

VIII. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.

Uzasadnienie

Wojewoda Śląski udzielił pozwolenia zintegrowanego decyzją 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. (sprostowaną postanowieniem nr 607/OS/2009 z dnia 25 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. (sprostowaną postanowieniem nr 957/OS/2010 z dnia 12 października 2010 r.), nr 5460/OS/2010 z dnia 16 grudnia 2010 r., nr 1065/OS/2011 z dnia 12 kwietnia 2011 r. (sprostowaną postanowieniem nr 364/OS/2011 z dnia 17 maja 2011 r.), nr 2151/OS/2011 z dnia 19 lipca 2011 r., nr 3785/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., nr 16/OS/2017 z dnia 3 stycznia 2017 r., nr 430/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018 r., nr 516/OS/2020 z dnia 11 lutego 2020 r.), dla instalacji: odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę ołowiu zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Leszczyńskiej 73, prowadzonej przez: EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, Regon: 240025215, NIP: 937-244-34-60.

Instalacje objęte pozwoleniem kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt

14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 26 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (działająca przez pełnomocnika), pismem z dnia 11 marca 2019 r. o znaku: BT/175/2019 złożyła wniosek (uzupełniony o braki formalne pismem z dnia 28 czerwca 2019 r. o znaku BT/426/2019), o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego, obejmujący: likwidację części maszyn i urządzeń, wymianę i instalację nowych maszyn i urządzeń w już istniejących instalacjach oraz w całości nowej instalacji, jak również posadowienie nowych emitorów E58, E59, E60.

Zmiany podyktowane są:

- oczekiwaniami klientów w zakresie wielkości i szybkości dostaw produktów oferowanych przez Zakład,
- modernizacją i unowocześnianiem parku maszynowego, poprzez likwidację „starych” maszyn i urządzeń i zastępowaniem ich nowocześniejszymi i bardziej wydajnymi,
- reorganizacją części dotychczasowych miejsc pracy.

Nie zostało złożone podanie o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku dołączono: „Analizę konieczności aktualizacji raportu początkowego w związku ze zmianą pozwolenia zintegrowanego dla Enersys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej” wykonanej przez Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Usługowe „BT”; Bielsko-Biała, czerwiec 2019 r. Jak ustalono w opracowaniu: „Przeprowadzona Analiza wykazała, że planowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie stwarzają potrzeby wykonywania dodatkowych badań jakości powierzchni ziemi oraz aktualizacji Raportu początkowego opracowanego w kwietniu 2016 r.”.

Enersys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 22 listopada 2019 r. o znaku OS-UZ.6220.8.2019.KM dla przedsięwzięcia polegającego na modernizacji i rozbudowie instalacji do produkcji akumulatorów i urządzeń trakcyjnych przy ul. Leszczyńskiej 73 w Bielsku-Białej.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 5 czerwca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00487/19, z dnia 26 sierpnia 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00786/19, wraz z mailem z dnia 5 i 6 września 2019 r. oraz pismem z dnia 21 stycznia 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00052/20).

Strona przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 28 czerwca 2019 r. o znaku BT/426/2019, 20 września 2019 r. o znaku BT/529/2019, 30 października 2019 r. o znaku BT/599/2019, 8 listopada 2019 r. o znaku BT/612/2019 oraz z dnia 28 stycznia 2020 o znaku BT/27/2020.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 6 września 2019 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku. EnerSys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej (działającej przez pełnomocnika) w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Urząd Miejski w Bielsku-Białej poinformował o wywieszeniu przesłanego mu ogłoszenia w dniach od 13 września 2019 r. do 14 października 2019 r. Ogłoszenie zamieszczone zostało także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W związku z wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego określającego warunki wytwarzania odpadów, wniosek musiał zawierać również o dokumenty wymienione w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- 1) operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 992 ze zm.) oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620),
- 2) postanowienie komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 3) zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.).

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej postanowieniem z dnia 11 lutego 2019 r. (nr sygn. MZ.0253.4.2019.CzM) wyraził zgodę na warunki ochrony przeciwpożarowej opisane w operacie przeciwpożarowym wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych [REDAKTURA] dla miejsc składowania i magazynowania odpadów na terenie zakładu EnerSys Sp. z o.o. ul. Leszczyńska 73, 43-300 Bielsko-Biała z warunkami określonymi w tym postanowieniu.

Zgodnie z art. 183c ustawy Prawo ochrony środowiska, Organ pismem z dnia 30 sierpnia 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00798/19 wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów.

Kontrola taka została przeprowadzona i Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem z 15 października 2019 r. znak MZ.5585.19.2019.CzM stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej przez instalacje, obiekty budowlane w tym miejsca magazynowania odpadów w EnerSys Sp. z o.o. położone przy ul. Leszczyńskiej 73 w Bielsku-Białej, w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym sporządzonym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych [REDAKTURA] oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu z dnia 11 lutego 2019 r. (nr sygn. MZ.0253.4.2019.CzM).

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W zakresie ochrony powietrza.

Zakład EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Leszczyńskiej 73 zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu, w związku z rozbudową i modernizacją instalacji do produkcji akumulatorów i urządzeń trakcyjnych. Rozbudowa ta wynika z oczekiwań klientów w zakresie wielkości i szybkości dostaw produktów oferowanych przez Zakład, co wiąże się z koniecznością modernizacji i stałego unowocześniania parku maszynowego. Proces ten prowadzony jest poprzez likwidację „starych” maszyn i urządzeń oraz zastępowania ich nowocześniejszymi i bardziej wydajnymi jednostkami. Modernizacja i rozbudowa będzie polegała między innymi na montażu nowej instalacji odlewania oraz nowej instalacji pastowania i suszenia płyt w linii do produkcji krutek CONCAST, jak również zmianami dotyczącymi przepięcia istniejących źródeł emisji do odpowiednich emitorów. Wyżej wymienione działania na instalacji do produkcji akumulatorów i urządzeń trakcyjnych spowodują powstanie nowych źródeł emisji zorganizowanej substancji do powietrza, z których zanieczyszczone gazy odprowadzane będą do powietrza poprzez istniejący emitor E2 i E56 oraz trzy nowe emitory E58, E59 i E60.

W związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmian w punkcie IIIa. podpunkt 1. oraz 2.1. pozwolenia zintegrowanego dotyczących opisu źródeł emisji substancji wprowadzanych do powietrza oraz emitorów do których są podpięte, poprzez aktualizację opisu źródeł emisji podpiętych do odpowiednich emitorów oraz dopisanie nowych źródeł emisji wraz z nowymi emitorami którymi będą odprowadzane substancje do powietrza.

W punkcie IIIa. podpunkcie 2.2. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC oraz instalacji innych niż IPPC (niewymagających pozwolenia zintegrowanego) zlokalizowanych na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów 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 ze zmianami) 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 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zmianami), 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 C12, węglowodorów aromatycznych, kwasu siarkowego, żelaza oraz manganu ponieważ ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. Nie określono również wielkości emisji godzinowej pyłu zawieszonego PM2,5 ponieważ nie posiada on godzinowej wartości odniesienia.

W pozwoleniu nie określono dopuszczalnej wielkości emisji ze źródeł zaliczanych do instalacji energetycznego spalania paliw (IESP) opalanych paliwem gazowym, które z uwagi na łączną moc cieplną ww. instalacji energetycznej nie wymagają uzyskania pozwolenia na emisję gazów lub pyłów do powietrza ale podlegają pod zgłoszenie 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 2019 r., poz. 1396 ze zmianami) nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W zakresie ochrony przed hałasem

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym wynikają z:

- wymiany części maszyn i urządzeń na modele nowszej generacji,
- likwidacji części starych stanowisk,
- zainstalowania nowej odlewni w linii do produkcji kratek Concast.

Podczas eksploatacji instalacji występować będzie oddziaływanie źródeł pośrednich (hałas wewnątrz obiektów) oraz źródeł bezpośrednich (zlokalizowane na zewnątrz obiektów) w tym źródeł punktowych i liniowych.

W obliczeniach wykonanych w ramach niniejszego opracowania uwzględniono wszystkie istotne źródła emisji hałasu związane z eksploatacją planowanego przedsięwzięcia. Analiza wyników badań modelowych wykazuje, że instalacja IPPC nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów emisji hałasu na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej położonej na terenach podlegających ochronie akustycznej.

Wnioskowane zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie spowodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów dźwięku.

W zakresie gospodarki odpadami

W pozwoleniu dokonano następujących zmian w zakresie gospodarki odpadami: wprowadzono miejscę i sposób magazynowania odpadów o kodzie 06 01 01 pochodzących z procesu formacji w obiekcie nr 5 i 7, doprecyzowano zapisy dot. sposobu dalszego zagospodarowania odpadu o kodzie 19 08 13*, wprowadzono zapisy dot. warunków przeciwpożarowych.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem przedstawione powyżej zmiany wynikają z wprowadzonych zmian na instalacji.

Ponadto w związku z wprowadzonym przez ustawodawcę obowiązkiem kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej ustalono, że nie wymaga zmiany zapisu o zgodności miejsc i sposobów magazynowania odpadów z warunkami określonymi w operacji przeciwpożarowej, sporządzonej przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych. Miejsca magazynowe spełniać będą warunki określone w operacji przeciwpożarowej (zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej nr MZ.0253.4.2019.CzM z dnia 11 lutego 2019 r.), którego zgodność z przepisami przeciwpożarowymi została zatwierdzona podczas przeprowadzonej przez Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej kontroli ww. miejsc magazynowania odpadów, znajdującego się na terenie obiektu eksploatowanego przez Enersys Sp. z o.o., zlokalizowanego w Bielsku-Białej, przy ul. Leszczyńskiej 73.

W zakresie gospodarki wodnej i ściekowej.

Nie dokonano zmian w zakresie gospodarki wodno-ściekowej zgodnie z wnioskiem strony.

W zakresie gleby ziemi i wód podziemnych.

Do wniosku (uz.3) załączona została: „Analiza konieczności aktualizacji Raportu początkowego w związku ze zmianą pozwolenia zintegrowanego dla EnerSys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej” opracowana przez Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Usługowe „BT”- październik 2019 r. Przeprowadzona Analiza wykazała, że planowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie stwarzają potrzeby wykonywania dodatkowych badań jakości powierzchni ziemi oraz aktualizacji Raportu początkowego opracowanego w kwietniu 2016r.

Jak podają autorzy Analizy zarówno dla dotychczasowej działalności, jak i w odniesieniu do zmian przedstawionych we wniosku, zastosowano szereg działań inwestycyjnych i organizacyjnych mających na celu zabezpieczenie środowiska przed przedostaniem się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- teren zakładu jest w większości uszczelniony i wybetonowany, zapewniając izolację przed przenikaniem zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych a ruch pojazdów odbywa się po utwardzonych i skanalizowanych ciągach komunikacyjnych,
- proces technologiczny prowadzony jest w zamkniętych halach lub szczelnych instalacjach (podstawowe instalacje produkcyjne i pomocnicze 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),
- podłoże hal produkcyjnych i magazynowych posiada pełne zabezpieczenia w postaci szczelnych posadzek, odpornych na działanie substancji chemicznych i uszkodzenia

- mechaniczne,
- wszystkie zbiorniki magazynowe typu mauzer oraz mniejsze zbiorniki, zlokalizowane są w budynkach na szczelnych tacach odciekowych (zbiorniki kwasu siarkowego, jak i stanowisko rozładownicze kwasu posadowione są w dedykowanych wannach odciekowych wyposażonych w szczelne podłoże oraz czujniki; stanowisko rozładownicze wyposażone jest w zbiornik wychwytowy oraz zawór odcinający je od instalacji kanalizacji deszczowej),
 - 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,
 - zastosowane zabezpieczenia powodują, że rejon oddziaływania potencjalnej sytuacji awaryjnej związanej z uwolnieniem substancji niebezpiecznej zamyka się w granicach od danego obiektu, do bezpośredniego sąsiedztwa miejsca, w którym substancja jest magazynowana i wykorzystywana,
 - Zakład wdrożył także stosowne procedury odnośnie prowadzenia gospodarki substancjami niebezpiecznymi (obejmują one takie działania, jak np. prowadzenie rozładunku substancji chemicznych tylko na dedykowanych stanowiskach; prowadzenie ewidencji i kontroli wykorzystywanych substancji czy przestrzeganie określonych zasad dla substancji chemicznych, w tym w szczególności substancji powodujących ryzyko),
 - wszystkie ścieki przemysłowe ujmowane są w szczelne systemy kanalizacyjne i oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków przed odprowadzeniem do zewnętrznej kanalizacji,
 - sieci kanalizacyjne na terenie Zakładu są zbudowane z materiałów uwzględniających charakter działalności prowadzonej w instalacjach.
 - stan układów kanalizacyjnych jest okresowo kontrolowany a w przypadku stwierdzenia nieodpowiedniego stanu technicznego, wybrane odcinki kanalizacji są poddawane renowacji,
 - gospodarka odpadami prowadzona jest w sposób uporządkowany,
 - zakład posiada instrukcję postępowania z odpadami niebezpiecznymi gromadzonymi w magazynie odpadów niebezpiecznych,
 - odpady magazynowane są 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
 - zakład wyposażony jest w zestaw środków sorpcyjnych do neutralizacji wycieków.

Biorąc pod uwagę informacje ujęte we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego należało uznać, że realizacja przedsięwzięcia nie wpłynie w znaczący sposób na stan środowiska gruntowo-wodnego.

Jednocześnie zgodnie z wnioskiem Strony skorygowano brzmienie punktu 1 i 2 części I pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 5 lutego 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00094/20 Strony zostały poinformowane o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Nie wniesiono uwag do sprawy.

Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach obejmującej całość przedsięwzięcia określonego w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>


Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA


Beata Drąg
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. 
Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Uslugowe „BT” Teresa Buzińska
ul. Inwalidów 2c, 43-300 Bielsko-Biała
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach - Zarząd Zlewni w Katowicach
Pl. Grunwaldzki 8-10, 40-127 Katowice

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Urząd Miejski w Bielsku-Białej
Pl. Ratuszowy 1, 43-300 Bielsko-Biała
3. ZS – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. – aa. – poz. rejestru 78

Do wiadomości elektronicznie:

3. Ministerstwo Klimatu – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. ZS – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. SO – baza danych (SOD)
6. OS.OW – BIP (SOD)