

Katowice, dnia 27 marca 2026 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.7.2024
(kontynuacja sprawy: OE-PZ.7222.23.2024)
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-00414/26
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 1572/OE/2026

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 163 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1691, dalej: ustawa KPA) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2025 r. poz. 647, dalej; ustawa POŚ).

po rozpoznaniu wniosku Strony, z dnia 20 lutego 2024 r.

orzekam

zmienić decyzję Wojewody Śląskiego znak: ŚR/IV/6618/27/15/07 z dnia 17 grudnia 2007 r. (ze zm.) dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę ołowiu, zlokalizowanej w Bielsku-Białej, przy ul. Leszczyńskiej 73, eksploatowanej obecnie przez EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, (Regon: 240025215, NIP: 937-244-34-60), **w następujący sposób:**

I. W części I. decyzji: „**Rodzaj i parametry instalacji.**” punkt I.1. „**Rodzaj prowadzonej działalności.**”

otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

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:

	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	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 (Odlewnia)	ul. Leszczyńska 73	43 - 300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. §2 ust. 1 pkt 14 Ustawa Poś art. 378 ust.2a	1	Instalacja w hali Odlewni na działce 197/28
2	Instalacja	ul. Leszczyńska	43 - 300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. §2 ust. 1 pkt 14 ustawa	1	Instalacja w hali Montownii na

	odlewnia w liniach COS (Montownia)	73				Ustawa Poś art. 378 ust.2a		działce 197/28
--	---	----	--	--	--	-------------------------------	--	----------------

”

II. W części I. decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 2 „Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym”

otrzymuje brzmienie:

„2. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym:

Instalacje IPPC:

1. Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia), o zdolności produkcyjnej 92,9 ton wytopu ma dobę – obiekt nr 9.
2. Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia), o zdolności produkcyjnej 25,0 ton wytopu ma dobę – obiekt nr 4.

Oznaczenie instalacji	Zdolność produkcyjna instalacji IPPC [Mg wytopu /d] ²
Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali	92,9
Instalacja odlewania w liniach COS	25,0
Suma :	117,9

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

1. Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27.
2. Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9.
3. Instalacja napełniania płyt (Utrząsarki) – obiekt nr 9.
4. Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9.
5. Instalacja Elektroliczni – obiekt nr 8 i 26.
6. Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszarki) – obiekt nr 9.
7. Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) – linie pastownicze – obiekt nr 9.
8. Instalacja suszenia płyt – komory suszarnicze – obiekt nr 9.
9. Instalacja centralnego systemu odkurzania obiekt nr 9.
10. Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7, 30.
11. Laboratorium – obiekt nr 11.

12. Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23.
 13. Instalacja montażu ogniw (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29.
 14. Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni – obiekt nr 3.
 15. Instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9.
 16. Podczyszczanie ścieków przemysłowych – obiekt nr 19.
 17. Stanowisko spawalniczo-ślusarskie – obiekt nr 9A.
 18. Instalacja do klejenia wieczek z naczyniem – obiekt nr 30.

II.1. Instalacje IPPC.

2.1.1. Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia) – obiekt nr 9.

W skład instalacji wchodzi:

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

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego ----- Moc grzałki elektrycznej	Rodzaj energii	Zdolność produkcyjna pieców w urządzeniu	Ilość pieców ----- ilość grzałek
1 Automat grawitacyjny Wirtz typ 310C z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec ----- 1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	60 kW ----- 20 kW	elektryczna ----- elektryczna	4,50 Mg/dobę	1 szt. ----- 1
1 Automat grawitacyjny Wirtz typ 310C z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec ----- 1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	60 kW ----- 20 kW	elektryczna ----- elektryczna	4,50 Mg/dobę	1 szt. ----- 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 ----- 1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworów podawczych w drugim piecu	125 kW/1 piec (piece pracują zamiennie) ----- 20 kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 16 m ³ /h /1 piec) ----- elektryczna	4,50 Mg/dobę	2 szt. (piece pracują zamiennie) ----- 1
1 Automat grawitacyjny Wirtz typ 370 z 1 piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec ----- 1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	60 kW ----- 20 kW	Elektryczna ----- elektryczna	4,50 Mg/dobę	1 szt. ----- 1
2 Automaty grawitacyjne HAGEN – z 1 wspólnym piecem topialnym tyglowym Zdolność produkcyjna – 4,5 Mg/dobę/piec ----- 1 Grzałka elektryczna do ogrzewania zaworu podawczego	84 kW ----- 20 kW	Elektryczna ----- elektryczna	4,50 Mg/dobę	1 szt. ----- 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. ----- 0

4 szt. ogrzewane elektrycznie	1 x 30 kW 3 x 45 kW	En. Elektryczna En. Elektryczna		
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 m³/h En. Elektryczna ----- ----- En. Elektryczna	49,50 Mg – dla 11 sztuk pieców mogących pracować jednocześnie	12 szt. (jednocześnie może pracować max 11 sztuk pieców) ----- 5

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) Urządzenie do odlewania rdzeni (płyta dodatnia +).

Rodzaj urządzenia	Moc pieca topialnego	Rodzaj energii	Zdolność produkcyjna pieców w urządzeniu	Ilość pieców
14 Automatów ciśnieniowych HADI"++" do odlewania rdzeni z 1 piecem topialnym tyglowym na każdy automat Zdolność produkcyjna - 3,0 Mg/dobę/piec - Spryskiwanie formy środkami antyadhezyjnymi (SUMIDERA 105 i CHEM TREND)	12 x 30kW ----- Nie dotyczy	Elektryczna ----- Elektryczna	42,00 Mg/dobę	14 szt.
RAZEM			42,00 Mg	14 szt.

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

Rodzaj urządzenia	Moc palnika	Rodzaj energii	Ilość
-------------------	-------------	----------------	-------

	gazowego		
Półautomatyczna linia montażowa ogniów COS – linia automatyczna COS każda wyposażona w zbiornik z ołowiem (piec tyglowy) przepompowywanym do form łączenia płyt, podgrzewanym palnikiem gazowym lub elektrycznie.	20 kW	Gaz ziemny GZ-50 Zużycie: 3 m ³ /h (1 palnik)	5 szt.
Zdolność produkcyjna – 5,0 Mg/dobę			
Stanowisko montażu ręcznego – stół podwójny (WG)			4 szt.
Stanowisko montażu ręcznego			4 szt.

2.2. Instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego.

2.2.1. Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27.

Rodzaj urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Młyn 8 Mg/dobę	Elektryczna	3 szt.
Młyn Sovema 24 Mg/dobę	Elektryczna	1 szt.
Młyn Sovema 26 Mg/dobę	Elektryczna	1 szt.
Młyn 16Mg/dobę	Elektryczna	2 szt.

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

Rodzaj urządzenia	Pojemność	Rodzaj energii	Ilość
Zasobnik proszku ołowiu	19 Mg	-	4 szt.
Zasobnik proszku ołowiu	40 Mg	-	2 szt.
Zasobniki minii	19 Mg	-	1 szt.
Zasobniki minii	35 Mg	-	2 szt.
Zbiornik na mieszankę minii i proszku ołowiu	3 Mg	-	1 szt.

2.2.3. Instalacja napełniania płyt (Utrząsarki) – obiekt nr 9.

Rodzaj urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Utrząsarka elektryczna płyt	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 – obiekt nr 8 i 26.

W skład instalacji wchodzi:

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

2.2.6. Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszarki) – 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) – linie pastownicze – 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 suszenia płyt– komory suszarnicze – obiekt nr 9.

Rodzaj urządzenia	Moc urządzenia	Rodzaj energii	Ilość
Komora suszarnicza elektryczna	80kW	elektryczna	9 szt.

2.2.9. Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9.

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

2.2.10. Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7, 30.

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 ogniw i baterii - punkty połączeń 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: 1 200 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 ogniw (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29.

Rodzaj urządzenia	Moc	Rodzaj energii	Ilość
Zgrzewarka elektryczna - zgrzewanie wieczka z obudową z polietylenu	4kW	elektryczna	11 szt.
Stanowisko montażu ręcznego	---	---	4 szt.
Naprawa płyt	---	---	1 szt.

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

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

2.2.15. Instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9.

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

2.2.16. Podczyszczanie ścieków przemysłowych – obiekt nr 19.

Ścieki przemysłowe z Wydziałów produkcyjnych i wyznaczonych obszarów zewnętrznych, przepływają systemem drenażowym do chemicznej podczyszczalni ścieków. Ścieki gromadzą się w zbiorniku wstępnym, a następnie, po wstępnej filtracji, trafiają do jednego z dwóch zbiorników buforowych. Po wstępnej filtracji ściek trafia do trzech reaktorów, z których przesyłany jest do zbiornika procesowego. Główna część osadu jest usuwana za pomocą prasy filtracyjnej. Pozostała część przepływa przez system mikrofiltracji. Oczyszczone ścieki odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej, a następnie do miejskiej oczyszczalni ścieków.

2.2.17. Stanowisko ślusarsko-spawalnicze – obiekt 9A.

Rodzaj urządzenia	Moc	Rodzaj energii	Ilość
Stanowisko spawalniczo – ślusarskie	---	elektryczna	1 szt.

2.2.18. Instalacja do klejenia wieczek z naczyniem – obiekt nr 30.

Rodzaj urządzenia	Moc	Rodzaj energii	Ilość
Stanowiska klejenia	---	elektryczna	4 szt.

”

- III. 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 brzmienie:

„4.1. Zużycie surowców, paliw i energii.

Lp.	Rodzaj	Zużycie / rok
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
7	Benzyna ekstrakcyjna	210 kg
9	Sumidera W 50	25 000 kg
10	ChemTrend	5 000 kg
11	Wodorotlenek sodu (100%)	70 000 kg (w tym ok. 45 000 kg dla podczyszczalni ścieków)
12	Kwas solny (100%)	81 000 kg (w tym ok. 55 000 kg dla podczyszczalni ścieków)
13	P3S	6 000 kg
14	Oleje przekładniowe	10 000 kg
15	Fluortek	2000 kg
16	Energia elektryczna (procesy technologiczne, oświetlenie, system chłodzenia, wytwarzanie sprężonego powietrza)	70 000 MWh / rok
17	Klej Korapur 784/5	8 976kg/rok
18	Rozpuszczalnik Korabond HG77	1 632kg/rok
19	Utwardzacz Koracur TH715	8 976kg/rok

”

IV. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, podpunkt 6.1. „Źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska.”

otrzymuje brzmienie:v

„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 LWA w dB	Czas pracy	Opis
ŹRÓDŁA WSZECHKIERUNKOWE					
1.	Zp-1	Emitor E1 (zespół filtrów – wylot powietrza)	82,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 25 000 m³/h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali).
2.	Zp-2	Emitor E2 (zespół filtrów – wylot powietrza)	75,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 45 000 m³/h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali).
3.	Zp-3	Emitor E3 (zespół filtrów – wylot powietrza)	77,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 15 000 m³/h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali).
4.	Zp-4	Emitor E4 (zespół filtrów – wylot powietrza)	74,7	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 6 000 m³/h (Mieszalnia – Produkcja mas czynnych).
5.	Zp-5	Emitor E5 (zespół filtrów – wylot powietrza)	74,8	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 8 000 m³/h (Mieszalnia – Produkcja mas czynnych).
6.	Zp-6	Emitor E6 (zespół filtrów – wylot powietrza)	72,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 15 000 m³/h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt).
7.	Zp-7	Emitor E7 (zespół filtrów – wylot powietrza)	74,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 15 000 m³/h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt).
8.	Zp-8	Emitor E8 (zespół filtrów – wylot powietrza)	80,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 25 000 m³/h (Płyty pancerne – Zasypywanie płyt).
9.	Zp-9	Emitor E9 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 25 000 m³/h (Płyty pancerne – Zasypywanie płyt).
10.	Zp-10	Emitor E10 (płuczka wodna – wylot	67,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 2 000 m³/h

Lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej LWA w dB	Czas pracy	Opis
		powietrza)			(Cementacja płyt).
11.	Zp-11	Emitor E11 (zespół filtrów – wylot powietrza)	77,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 26 000 m³/h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt).
12.	Zp-12	Emitor E13 (zespół filtrów – wylot powietrza)	75,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 4 500 m³/h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt).
13.	Zp-14	Emitor E15 (zespół filtrów – wylot powietrza)	78,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 4 500 m³/h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt).
14.	Zp-15	Emitor E16 (zespół filtrów – wylot powietrza)	77,8	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 14 000 m³/h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krtek, rdzeni i detali).
15.	Zp-16	Emitor E17 (zespół filtrów – wylot powietrza)	77,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 21 880 m³/h (Odlewnia – Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krtek, rdzeni i detali).
16.	Zp-17	Emitor E18 (zespół filtrów – wylot powietrza)	87,3	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 1 700 m³/h (Odlewnia – Odkurzacz).
17.	Zp-18	Emitor E19 (zespół filtrów – wylot powietrza)	75,1	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 8 000 m³/h (Mieszalnia – Produkcja mas czynnych).
18.	Zp-19	Emitor E22 (zespół filtrów – wylot powietrza)	74,7	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 4500 m³/h (Paściarnia – Pastowanie i suszenie płyt).
19.	Zp-20	Emitor E25 (zespół filtrów – wylot powietrza)	81,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 25 000 m³/h (Montaż ogniw).
20.	Zp-21	Emitor E26 (zespół filtrów – wylot powietrza)	76,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 35 000 m³/h (Montownia - Montaż ogniw).
21.	Zp-22	Emitor E30 (zespół filtrów – wylot powietrza)	81,1	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 30 000 m³/h (Montownia – zespół linii COS).
22.	Zp-23	Emitor E31 (zespół filtrów – wylot powietrza)	75,1	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności 60 000 m³/h (Montownia – Zespół linii COS).
23.	Zp-24	Emitor E32 (zespół filtrów – wylot powietrza)	77,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 2800 m³/h (Montownia - Montaż ogniw).
24.	Zp-25	Emitor E33	55,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 1 500 m³/h

Lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej LWA w dB	Czas pracy	Opis
		(zespół filtrów – wylot powietrza) + tłumik			(Montownia - odkurzacz).
25.	Zp-26	Emitor E34 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumik	76,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 3 000 m³/h (Formacja).
26.	Zp-27	Emitor E35 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumik	73,6	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 3 000 m³/h (Formacja).
27.	Zp-28	Emitor E36 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumik	72,5	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 7 000 m³/h (Formacja).
28.	Zp-29	Emitor E37 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumik	72,5	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 1 200 m³/h (Formacja).
29.	Zp-30	Emitor E38 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumik	72,5	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 1 000 m³/h (Formacja).
30.	Zp-31	Emitor E39 (płuczka wodna – wylot powietrza) + tłumik	74,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 3 000 m³/h (Laboratorium).
31.	Zp-32	Emitor E41 (wylot powietrza)	65	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 533 m³/h (Hala kompletacji prostowników).
32.	Zp-33	Emitor E43 (płuczka wodna – wylot powietrza)	71,6	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 9 000 m³/h (Formacja).
33.	Zp-34	Emitor E44 (płuczka wodna – wylot powietrza)	74,1	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 9 000 m³/h (Formacja).
34.	Zp-35	Emitor E45 (płuczka wodna – wylot powietrza)	80,2	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 6 000 m³/h (Formacja).
35.	Zp-36	Emitor E46 (zespół filtrów – wylot powietrza)	80,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 2 800 m³/h (Montownia - Montaż ogniów).
36.	Zp-37	Emitor E48 (zespół filtrów – wylot powietrza)	77,6	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 2800 m³/h (Montownia - Montaż ogniów).
37.	Zp-38	Emitor E49 (zespół filtrów – wylot powietrza)	77,3	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 2 800 m³/h (Montownia - Montaż ogniów).
38.	Zp-39	Emitor E50 (zespół filtrów – wylot powietrza)	77,3	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 2 800 m³/h (Montownia – Montaż ogniów).
39.	Zp-40	Emitor E51 (zespół filtrów – wylot powietrza)	76,6	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 60 000 m³/h (Montownia – Zespół linii COS).

Lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej LWA w dB	Czas pracy	Opis
40.	Zp-41	Emitor E52 (płuczka wodna – wylot powietrza)	72,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 6 000 m³/h (Formacja).
41.	Zp-42	Emitor E53 (zespół filtrów – wylot powietrza)	77,7	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 8 000 m³/h (Odlewnia – młyn ołowiu nr 3).
42.	Zp-43	Emitor E54 (płuczka wodna – wylot powietrza)	71,5	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 9 000 m³/h (Formacja).
43.	Zp-44	Emitor E55 (płuczka wodna – wylot powietrza)	71,5	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 9 000 m³/h (Formacja).
44.	Zp-45	Emitor E56 (zespół filtrów – wylot powietrza)	75,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 8 000 m³/h (Młynownia – młyn ołowiu 3 szt.).
45.	Zp-46	Emitor E57 (płuczka wodna – wylot powietrza)	72,9	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 9 000 m³/h (Formacja)
46.	Zp-47	Emitor E23 Zespół filtrów – wylot powietrza	65,0	16 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 3 200 m³/h (Utrzymanie ruchu – Stanowisko spawalniczo- ślusarskie).
47.	Zp-50	Emitor E60 (zespół filtrów – wylot powietrza)	66,8	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 15 000 m³/h (Linia Utrząsarki DF1).
48.	Zp-51	Emitor E61 (zespół filtrów – wylot powietrza)	79,1	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 8 000 m³/h (Odlewnia – młyn ołowiu nr 7).
49.	Zp-53	Aparat chłodniczy	83,0	24 godz.	Chłodnica CH1
50.	Zp-53	Aparat chłodniczy	83,0	24 godz.	Chłodnica CH2
51.	Zp-53	Aparat chłodniczy	83,0	24 godz.	Chłodnica CH3
52.	Zp-53	Aparat chłodniczy	83,0	24 godz.	Chłodnica CH4
53.	Zp-53	Aparat chłodniczy	83,0	24 godz.	Chłodnica CH5
54.	Zp-54	Emitor E47 (zespół filtrów – wylot powietrza)	83,7	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 1 4800 m³/h (Formacja – klejenie wieczek z naczyniem).
55.	Zp-55	Emitor E62 (zespół filtrów – wylot powietrza)	85,0	24 godz.	Wentylacja wyciągowa – wentylator, o wydajności do 24 000 m³/h (Montownia – stół podwójny WG).

”

V. Część III a. decyzji: „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”

otrzymuje brzmienie:

„III a. 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 (operacja)	Źródło emisji	Charakterystyka urządzeń oczyszczających	Wydajność wentylatora [m³/h]	Symbol emitora
1	2	3	4	5	6
1	Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia) – obiekt nr 9	Automaty odlewnicze: - Wirtz typu 370 - 2 szt., - HAGEN - 2 szt., - HADI "-" - 4 szt., - młyny ołowiu - 2 szt., - silosy minii - 3 szt., - silosy PbO - 6 szt., - zbiornik na mieszaninę minii i proszku - 1 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%.	25 000	E1
		Automaty odlewnicze: - Wirtz typu 310C - 2 szt., - HADI "-" - 2 szt., - HADI "+" - 10 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, η=60%, oraz II stopniowy system filtrów kasetowych klasy H13 i H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	45 000	E2
		Automaty odlewnicze: - HADI "+" - 4 szt., - piece topialne tyglowe - 2 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%.	15 000	E3
		Spryskiwanie środkiem adhezyjnym – środki Sumidera i Chem Trend.	Filtry metalowe (siatkowe) tłuszczowe oraz kasetowe F3 i F5.	10 000	E12
		Spryskiwanie środkiem adhezyjnym - środki Sumidera i Chem Trend.	Filtry metalowe (siatkowe) tłuszczowe oraz kasetowe F3 i F5.	14 000	E16
		Spryskiwanie środkiem adhezyjnym - środki Sumidera i Chem Trend.	Filtry metalowe (siatkowe) tłuszczowe oraz kasetowe F3 i F5.	21 880	E17
2	Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia)–	Zespół linii COS Stół podwójny WG - 2 szt.	Filtr patronowy oczyszczany oraz filtr w klasie F5, F7 i H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	30 000	E30
		Zespoły linii COS	II stopniowy system filtrów kasetowych	60 000	E31

Lp.	Obiekt (operacja)	Źródło emisji	Charakterystyka urządzeń oczyszczających	Wydajność wentylatora [m³/h]	Symbol emitora
1	2	3	4	5	6
	obiekt nr 4		klasy H13 i H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.		
		Stanowisko montażu ręcznego - 1 szt. Zespoły linii COS	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%.	60 000	E51
		Stół podwójny WG - 2 szt.	Filtr patronowy oczyszczany oraz filtr w klasie F5, F7 i H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	24 000	E62 (nowy)

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	Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszarki) – obiekt nr 9	Mieszarka SMS masy aktywnej - 1 szt.	Urządzenia składają się z filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13, o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	6 000	E4
		Mieszarka SMS masy aktywnej - 1 szt.	Urządzenia składają się z filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13, o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	8 000	E5
		Mieszarka SMS masy aktywnej - 1 szt.	Urządzenia składają się z filtra absorbera oraz filtra kasetowego H13, o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	8 000	E19
2	Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) – linie pastownicze – obiekt nr 9	Linia pastownicza - 1 szt. 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 sprężonym powietrzem, a następnie filtra 3 stopniowego G4/F7/H13, o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	15 000	E6
		Linia pastownicza - 1 szt. z piecem Typ Schwank	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 sprężonym powietrzem, a następnie filtra 3 stopniowego G4/F7/H13, o skuteczności oczyszczania dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	15 000	E7
3	Instalacja napełniania płyt (Utrząsarki) – obiekt nr 9	Utrząsarka płyt - 2 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	25 000	E8

Lp.	Obiekt (operacja)	Źródło emisji	Charakterystyka urządzeń oczyszczających	Wydajność wentylatora [m³/h]	Symbol emitora
1	2	3	4	5	6
		Utrząsarka płyt - 3 szt.	dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%. 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%.	25 000	E9
		Utrząsarka płyt - 1 szt.	Filtr patronowy, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,5 µm, η=99,99% oraz kasetowych klasy H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	15 000	E60
4	Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9	Wanna procesowa, cementacji - 1 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	2 000	E10
5	Instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9, Instalacja suszenia płyt – komory suszarnicze – obiekt nr 9	Stanowisko pakowania płyt.	II stopniowy filtr klasy H13, o skuteczności oczyszczania η=99,5%, dla cząstek 0,3 µm.	22 400	E11
		Zbiornik na odpady DF1, okap cementacji, instalacja serwisowa do wymiany filtrów patronowych,	Filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12, o skuteczności oczyszczania η=99,5%, dla cząstek 0,3 µm.	3 600	
		Komory suszarnicze (elektryczne) - 3 szt.	Filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12, o skuteczności oczyszczania η=99,5%, dla cząstek 0,3 µm.	4 500	E13
		Komory suszarnicze (elektryczne) - 3 szt.	Filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12, o skuteczności oczyszczania η=99,5%, dla cząstek 0,3 µm.	4 500	E15
		Komory suszarnicze (elektryczne) - 3 szt.	Filtry kieszeniowe klasy F7 i kompaktowy klasy H12, o skuteczności oczyszczania η=99,5%, dla cząstek 0,3 µm.	4 500	E22
		Centralny odkurzacz	Filtr workowy oraz H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 µm, η=99,95%.	1 700	E18
6	Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7, 30	Moduł formacyjny: - 1 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	3 000	E34
		Moduł formacyjny: - 1 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	3 000	E35
		Moduł formacyjny: - 2 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	7 000	E36
		Moduł formacyjny: - 5 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	12 000	E37
		Moduł formacyjny: - 4 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	10 000	E38
		Moduł formacyjny: - 4 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	9 000	E43
		Moduł formacyjny: - 3 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	9 000	E44
		Moduł formacyjny: - 2 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	6 000	E45
		Moduł formacyjny: - 2 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	6 000	E52
		Moduł formacyjny: - 3 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	9 000	E54
		Moduł formacyjny: - 3 szt.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji η= 90%.	9 000	E55
		Moduł formacyjny:	Płuczka wodna, o skuteczności	9 000	E57

Lp.	Obiekt (operacja)	Źródło emisji	Charakterystyka urządzeń oczyszczających	Wydajność wentylatora [m³/h]	Symbol emitora
1	2	3	4	5	6
		- 3 szt.	absorpcji $\eta = 90\%$.		
7	Laboratorium – obiekt nr 11	Testy laboratoryjne ogni i baterii. Składowanie i formowanie testowe.	Płuczka wodna, o skuteczności absorpcji $\eta = 90\%$.	3 000	E39
8	Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23	Stanowiska montażu okablowania z użyciem lutów miękkich.	Brak urządzenia redukcyjnego.	533	E41
9	Instalacja montażu ogni (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29.	Zgrzewarka elektryczna - 2 szt.; zgrzewanie PE.	Filtry zmywalne metalowe, siatkowe.	2 800	E32
		Zgrzewarka elektryczna - 2 szt.; zgrzewanie PE.	Filtry zmywalne metalowe, siatkowe.	2 800	E46
		Zgrzewarka elektryczna - 2 szt.; zgrzewanie PE.	Filtry zmywalne metalowe, siatkowe.	2 800	E48
		Zgrzewarka elektryczna - 2 szt.; zgrzewanie PE.	Filtry zmywalne metalowe, siatkowe.	2 800	E49
		Zgrzewarka elektryczna - 3 szt.; zgrzewanie PE.	Filtry zmywalne metalowe, siatkowe.	2 800	E50
		Naprawa płyt.	Filtr workowy, o skuteczności odpylania $\eta = 80\%$.	25 000	E25
		Stanowisko montażu ręcznego - 3 szt.	II stopniowy system filtrów kasetowych klasy H13 i H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm , $\eta = 99,95\%$.	35 000	E26
		Centralny odkurzacz.	Filtr workowy oraz H13 o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm , $\eta = 99,95\%$.	1 500	E33
10	Stanowisko spawalniczo-ślusarskie – obiekt nr 9A	Stanowisko spawalniczo-ślusarskie.	Filtr H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm , $\eta = 99,95\%$.	3 200	E23
11	Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27	Młyny Chloride (ścierne) - 3 szt.	Filtry workowe oczyszczane oraz II stopień filtrów kasetowych w klasie H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm , $\eta = 99,95\%$.	8 000	E56
12	Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27	Młyn ołowiu SOVEMA (ścierny) - 1 szt.	Filtry workowe oczyszczane oraz II stopień filtrów kasetowych w klasie H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm , $\eta = 99,95\%$.	8 000	E53
		Młyn ołowiu SOVEMA (ścierny) - 1 szt.	Filtry workowe oczyszczane oraz II stopień filtrów kasetowych w klasie H13, o skuteczności filtracji dla cząstek 0,3 μm , $\eta = 99,95\%$.	8 000	E61
13	Instalacja do klejenia wieczek z naczyniem – obiekt nr 30	Klejenie wieczek z naczyniem	Stopień I filtr kasetowy klasy EU4. Stopień II – filtr kieszeniowy klasy EU7. Stopień III – cylindryczny filtr węglowy. Zakładana skuteczność $\eta = 90\%$.	14 800	E47

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	Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia) – obiekt nr 9	Automaty odlewnicze: - Wirtz typu 370 - 2 szt., - HAGEN - 2 szt., - HADI "-" - 4 szt., - młyny ołowiu - 2 szt., - silosy minii - 3 szt., - silosy PbO - 6 szt., - zbiornik na mieszanę minii i proszku - 1 szt.	E1	17,0	0,95	8 160
		Automaty odlewnicze: - Wirtz typu 310C - 2 szt., - HADI "-" - 2 szt., - HADI "+" - 10 szt.	E2	13,0	1,3	8 160
		Automaty odlewnicze: - HADI "+" - 4 szt., - piece topialne tyglowe - 2 szt.	E3	9,6	0,5	8 160
		Spryskiwanie środkiem adhezyjnym.	E12	11,0	0,75	8 160
		Spryskiwanie środkiem adhezyjnym.	E16	11,0	0,75	8 160
		Spryskiwanie środkiem adhezyjnym.	E17	11,0	0,9	8 160
2	Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4	Zespół linii COS Stół podwójny WG - 2 szt.	E30	12,0	1,0	8 160
		Zespoły linii COS – 2 szt.	E31	12,0	1,6 x1,6	8 160
		Stanowisko montażu ręcznego – 1 szt., zespoły linii COS -2 szt.	E51	12,0	1,5	8 160
		Stół podwójny WG - 2 szt.	E62	12,5	0,713	8 160

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]	
	Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszarki) – obiekt nr 9.	Mieszarka SMS masy aktywnej - 1 szt.	E4	19,0	0,55	6 000
		Mieszarka SMS masy aktywnej - 1 szt.	E5	17,0	0,55	6 000
		Mieszarka SMS masy aktywnej - 1 szt.	E19	17,0	0,55	6 000
	Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) – linie pastownicze – obiekt nr 9	Linia pastownicza - 1 szt. Z piecem os20x flash drying oven.	E6	11,0	0,7	7 200
		Linia pastownicza - 1 szt.) Z piecem typ schwank	E7	11,0	0,7	7 200
	Instalacja napelniania płyt (Utrąsarki) – obiekt nr 9	Utrąsarka płyt - 2 szt.	E8	17,0	0,9	8 160
		Utrąsarka płyt - 3 szt.	E9	17,0	0,9	8 160
		Utrąsarka płyt - 1 szt.	E60	19,0	0,71	8 160
	Instalacja	Wanna procesowa cementacji - 1 szt.	E10	10,5	0,3	4 000

Lp.	Obiekt	Źródła emisji	Symbol emitora	Parametry emitora		Czas Pracy [h/rok]
				Wysokość h [m]	Średnica d [m]	
	cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9					
	Instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9, Instalacja suszenia płyt – komory suszarnicze – obiekt nr 9	Stanowisko pakowania płyt - 1 szt., Zbiornik na odpady df1, Okap cementacji, Instalacja serwisowa do wymiany filtrów patronowych	E11 poz.	13,0	0,6x0,6	6 600
		Komory suszarnicze (elektryczne) - 3 szt.	E13	10,0	0,35	6 600
		Komory suszarnicze (elektryczne) - 3 szt.	E15	10,0	0,35	6 600
		Komory suszarnicze (elektryczne) - 3 szt.	E22	10,0	0,35	6 600
		Centralny odkurzacz Nedermann	E18	10,0	0,3	3 000
	Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7, 30	Moduł formacyjny - 1 szt.	E34	11,0	0,3	8 600
		Moduł formacyjny - 1 szt.	E35	9,5	0,3	8 600
		Moduł formacyjny - 2 szt.	E36	7,0	0,5	8 600
		Moduł formacyjny - 5 szt.	E37	7,0	0,5	8 600
		Moduł formacyjny - 4 szt.	E38	9,0	0,5	8 600
		Moduł formacyjny - 4 szt.	E43	7,0	0,5	8 600
		Moduł formacyjny - 3 szt.	E44	7,0	0,5	8 600
		Moduł formacyjny - 2 szt.	E45	7,0	0,5	8 600
		Moduł formacyjny - 2 szt.	E52	8,0	0,5	8 600
		Moduł formacyjny - 3 szt.	E54	10,0	0,5	8 600
		Moduł formacyjny - 3 szt.	E55	10,0	0,5	8 600
		Moduł formacyjny - 3 szt.	E57	8,0	0,5	8 600
	Laboratorium – obiekt nr 11	Testy laboratoryjne ogniwi i baterii.	E39 poz.	5,0	0,9x04	8 600
		Składowanie i formowanie testowe.				
	Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23	Stanowiska montażu okablowania z użyciem lutów miękkich.	E41 poz.	5,0	0,18	1 200
	Instalacja montażu ogniwi (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29	Zgrzewarka elektryczna - 2 szt. Zgrzewanie PE.	E32 zad.	5,0	0,3	8 160
		Zgrzewarka elektryczna - 2 szt. Zgrzewanie PE.	E46 zad.	11,0	0,3	8 160
		Zgrzewarka elektryczna - 2 szt. Zgrzewanie PE.	E48 zad.	11,0	0,3	8 160
		Zgrzewarka elektryczna - 2 szt. Zgrzewanie PE	E49 zad.	11,0	0,3	8 160
		Zgrzewarka elektryczna - 3 szt. Zgrzewanie PE.	E50	19,0	0,4	8 160
		Naprawa płyt.	E25	10,0	0,71	8 160
		Stanowisko montażu ręcznego - 3 szt.	E26	10,5	0,6x0,6	8 160
		Centralny odkurzacz.	E33	5,0	0,2	3 000
	Stanowisko spawalniczo-ślusarskie – obiekt nr 9A	Stanowisko spawalniczo-ślusarskie.	E23	3,0	0,32	650

Lp.	Obiekt	Źródła emisji	Symbol emitora	Parametry emitora		Czas Pracy [h/rok]
				Wysokość h [m]	Średnica d [m]	
	Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27	Młyny Chloride (ścierne) - 3 szt.	E56	15,5	0,55	8 160
	Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27	Młyn ołowiu SOVEMA (ścierny) - 1 szt.	E53	17,0	0,55	7 000
		Młyn ołowiu SOVEMA (ścierny) - 1 szt.	E61	17,0	0,55	7 000
	Instalacja do klejenia wieczek z naczyniem – obiekt nr 30	Klejenie wieczek z naczyniem	E47	10,3	0,72	8 160

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	Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – luty i balastu (Odlewnia) – obiekt nr 9	E1	Automaty odlewnicze: - Wirtz typu 370 - 2 szt., - HAGEN - 2 szt., - HADI "-" - 4 szt., - młyny ołowiu - 2 szt., - silosy minii - 3 szt., - silosy PbO - 6 szt., - zbiornik na mieszankę minii i proszku - 1 szt.	pył ogółem	0,0091
				pył zawieszony PM10	0,0091
				pył zawieszony PM2,5	0,00455
				ołów	0,0026
		E2	Automaty odlewnicze: - Wirtz typu 310C - 2 szt., - HADI "-" - 2 szt., - HADI "+" - 10 szt.	pył ogółem	0,011
				pył zawieszony PM10	0,011
				pył zawieszony PM2,5	0,0055
				ołów	0,00075
		E3	Automaty odlewnicze: - HADI "+" - 4 szt., - piece topielne tyglowe - 2 szt.	pył ogółem	0,003
				pył zawieszony PM10	0,003
				pył zawieszony PM2,5	0,0015
				ołów	0,00021
		E12	Spryskiwanie środkiem adhezyjnym.	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,034
		E16	Spryskiwanie środkiem adhezyjnym.	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,070
		E17	Spryskiwanie środkiem adhezyjnym.	węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,122
2	Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4	E30	Zespół linii COS Stół podwójny WG - 2 szt.	pył ogółem	0,0060
				pył zawieszony PM10	0,0060
				pył zawieszony PM2,5	0,0030
				ołów	0,00024
				dwutlenek azotu	0,0028
				tlenek węgla	0,0027

		E31	Zespoły linii COS	pył ogółem	0,018
				pył zawieszony PM10	0,018
				pył zawieszony PM2,5	0,0091
				ołów	0,00072
				dwutlenek azotu	0,0056
				tlenek węgla	0,0055
		E51	Stanowisko montażu ręcznego - 1 szt. Zespoły linii COS	pył ogółem	0,018
				pył zawieszony PM10	0,018
				pył zawieszony PM2,5	0,0091
				ołów	0,00072
				dwutlenek azotu	0,00223
				tlenek węgla	0,0055
		E62	Stół podwójny WG - 2 szt.	pył ogółem	0,011
				pył zawieszony PM10	0,011
				pył zawieszony PM2,5	0,0055
				ołów	0,00015
				dwutlenek azotu	0,0102
				tlenek węgla	0,055

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

Lp.	Obiekt (operacja)	Symbol emitora	Źródła emisji	Substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1	Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszarki) – obiekt nr 9.	E4	Mieszarka SMS masy aktywnej: - 1 szt.	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	0,00072
				kwas siarkowy	0,00013
		E5	Mieszarka SMS masy aktywnej: - 1 szt.	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	0,00077
				kwas siarkowy	0,00015
		E19	Mieszarka SMS masy aktywnej: - 1szt.	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
2	Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) – linie pastownicze – obiekt nr 9.	E6	Linia pastownicza: - 1 szt. z piecem OS20x Flash Drying Oven.	Ołów	0,00077
				kwas siarkowy	0,00015
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				Ołów	0,001
		E7	Linia pastownicza: - 1 szt. z piecem Tyo Schwank	dwutlenek azotu	0,050
				tlenek węgla	nie określa się
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	0,001
3	Instalacja napełniania płyt (Utrząsarki) – obiekt nr 9.	E8	Utrząsarka płyt: - 2 szt.	dwutlenek azotu	0,050
				tlenek węgla	nie określa się
				pył ogółem	nie określa się
		E9	Utrząsarka płyt: - 3 szt.	pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	0,002

Lp.	Obiekt (operacja)	Symbol emitora	Źródła emisji	Substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]
		E60	Utrząsarka płyt: - 1 szt.	ołów	0,002
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
4	Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9.	E10	Wanna procesowa cementacji: - 1 szt.	ołów	0,0012
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	0,00026
5	Instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9, Instalacja suszenia płyt – komory suszarnicze – obiekt nr 9.	E11	Stanowisko pakowania płyt: - 1 szt., zbiornik na odpady DF1, okap cementacji, instalacja serwisowa do wymiany filtrów patronowych.	kwask siarkowy	0,00032
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
		E13	Komory suszarnicze (elektryczne): - 3 szt.	ołów	0,00075
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
		E15	Komory suszarnicze (elektryczne): - 3 szt.	ołów	0,00014
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
		E22	Komory suszarnicze (elektryczne): - 3 szt.	ołów	0,00014
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
		E18	Centralny odkurzacz.	ołów	0,00014
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
6	Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7, 30.	E34	Moduł formacyjny - 1 szt.	ołów	0,00012
		E35	Moduł formacyjny - 1 szt.	kwask siarkowy	0,0015
		E36	Moduł formacyjny - 1 szt.	kwask siarkowy	0,0015
		E37	Moduł formacyjny - 2 szt.	kwask siarkowy	0,0030
		E38	Moduł formacyjny - 5 szt.	kwask siarkowy	0,0075
		E38	Moduł formacyjny - 4 szt.	kwask siarkowy	0,0060
		E43	Moduł formacyjny - 4 szt.	kwask siarkowy	0,0060
		E44	Moduł formacyjny - 3 szt.	kwask siarkowy	0,0045
		E45	Moduł formacyjny - 2 szt.	kwask siarkowy	0,0030
		E52	Moduł formacyjny - 2 szt.	kwask siarkowy	0,0030
		E54	Moduł formacyjny - 3 szt.	kwask siarkowy	0,0045
		E55	Moduł formacyjny - 3 szt.	kwask siarkowy	0,0045
7	Laboratorium – obiekt nr 11	E39	Testy laboratoryjne ogni i baterii, ładowanie i formowanie testowe.	kwask siarkowy	0,0045
				kwask siarkowy	0,005
8	Instalacja kompletacji prostowników (Hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23.	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
				cyna	nie określa się
				dwutlenek azotu	0,0080
				tlenek węgla	nie określa się
				węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
9	Instalacja montażu ogni (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29.	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

Lp.	Obiekt (operacja)	Symbol emitora	Źródła emisji	Substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]
		E48	Zgrzewarka elektryczna - 2 szt. Zgrzewanie PE.	węglowodory aromatyczne	nie określa się
				węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
		E49	Zgrzewarka elektryczna - 2 szt. Zgrzewanie PE.	węglowodory aromatyczne	nie określa się
				węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
		E50	Zgrzewarka elektryczna - 2 szt. Zgrzewanie PE.	węglowodory aromatyczne	nie określa się
				węglowodory alifatyczne do C ₁₂	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	0,0025
		E26	Stanowisko montażu ręcznego.	dwutlenek azotu	0,00406
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
		E33	Centralny odkurzacz.	ołów	0,0033
				dwutlenek azotu	0,00306
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
10	Stanowisko spawalniczo-ślusarskie – obiekt nr 9A.	E23	Stanowisko spawalniczo-ślusarskie.	ołów	0,00014
				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
11	Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – obiekt nr 9 i 27.	E56	młyny Chloride (ścierne) - 3 szt.	żelazo	nie określa się
				mangan	nie określa się
				pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
12	Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) – młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27.	E53	młyn ołowiu SOVEMA (ścierny) - 1 szt.	pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	0,00107
		E61	młyn ołowiu SOVEMA (ścierny) - 1 szt.	pył ogółem	nie określa się
				pył zawieszony PM10	nie określa się
				pył zawieszony PM2,5	nie określa się
				ołów	0,00107
13	Instalacja do klejenia wieczek z naczyniem – obiekt nr 30.	E47	Klejenie wieczek z naczyniem	butan-2-on	nie określa się
				octan etylu	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	0,62066
pył zawieszony PM10	0,62066
pył zawieszony PM2,5	0,31018
ołów	0,04384
dwutlenek azotu	0,16943
tlenek węgla	0,5601
węglowodory alifatyczne do C ₁₂	1,8441

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	0,233847
ołów	0,14434
cyna	nie określa się
mangan	nie określa się
żelazo	nie określa się
dwutlenek azotu	0,79163
tlenek węgla	nie określa się
węglowodory alifatyczne do C ₁₂	nie określa się
węglowodory aromatyczne	nie określa się
kwask siarkowy	0,4726
butan-2-on	nie określa się
octan etylu	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.”

VI. 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 przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.”

otrzymuje brzmienie:

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

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dopuszczalna ilość odpadów do wytworzenia Mg/rok
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	1 500
2	06 01 06*	Inne kwasy	100
3	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	5
4	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	400
5	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	200
6	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	1 800
7	11 01 05*	Kwasy trawiące	1 000
8	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	100
9	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennne	10
10	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	10
11	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	250
12	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
13	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	5
14	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8
15	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	8
16	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
17	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	500
18	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	500
19	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,5
20	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	10
21	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10
22	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10
23	16 05 09*	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	10
24	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	820
25	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	300
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	5
2	10 04 99	Inne niewymienione odpady	800

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dopuszczalna ilość odpadów do wytworzenia Mg/rok
3	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	40
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300
7	15 01 03	Opakowania z drewna	200
8	15 01 04	Opakowania z metali	15
9	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	500
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	300
11	16 01 18	Metale nieżelazne	2
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10
13	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10
14	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	30
15	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1
16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1
17	17 04 03	Olów	800
18	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	75

”

VII. W części III c. decyzji: „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”, punkt 3. „Źródło powstawania, charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami, warunki przeciwpożarowe.”

otrzymuje brzmienie:

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Opis odpadu: - powstaje w procesie cementacji płyt jako kąpiel do zasiarczania płyt w celu	Podstawowy skład chemiczny: - kwas siarkowy, woda.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			przygotowania do procesów elektrochemicznych oraz w procesie formacji. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9; - Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30.	Właściwości: - HP 2 Utleniające: odpady, które mogą, zazwyczaj poprzez utlenianie, spowodować zapalenie się innych materiałów lub przyczynić się do ich spalania; - HP 8 Żrące: odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę; - HP 12 Uwolnienie gazów o ostrej toksyczności: odpady, które uwalniają gazy o ostrej toksyczności (Acute Tox. 1, 2 lub 3) w zetknięciu z wodą lub kwasem; - HP 14 Ekotoksyczne : odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
2	06 01 06*	Inne kwasy	Opis odpadu: - kwas solny powstaje w procesach chemicznych, przy oczyszczaniu ścieków i niektórych procesach technologicznych oraz w pracach laboratoryjnych. Źródła powstawania: - instalacje pomocnicze - instalacja elektroliciami – obiekt nr 8 i 26; - laboratorium – obiekt nr 11, - podczyszczalnia ścieków przemysłowych – obiekt 19.	Podstawowy skład chemiczny: - kwas solny, woda. Właściwości: - HP 2 Utleniające: odpady, które mogą, zazwyczaj poprzez utlenianie, spowodować zapalenie się innych materiałów lub przyczynić się do ich spalania; - HP 8 Żrące: odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę; - HP 12 Uwolnienie gazów o ostrej toksyczności: odpady, które uwalniają gazy o ostrej toksyczności (Acute Tox. 1, 2 lub 3) w zetknięciu z wodą lub kwasem; - HP 14 Ekotoksyczne : odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
3	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	Opis odpadu: - zużyte resztki rozpuszczalników, środków adhezyjnych. Źródła powstawania: - instalacja IPPC – nakładanie środków adhezyjnych.	Podstawowy skład chemiczny: - węglowodory wraz z dodatkami uszlachetniającymi, związki metali, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
				naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją: odpady, które mogą działać toksycznie na narządy docelowe na skutek jednokrotnego lub powtarzanego narażenia, lub które powodują ostre skutki toksyczne na skutek aspiracji; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
4	10 04 02*	Kożuchy żuźlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Opis odpadu: - zgar ołowiowy, powstaje w trakcie topienia ołowiu w kotle na powierzchni lustra płynnego ołowiu. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27; - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynowni), - instalacja montażu ogniwi (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29.	Podstawowy skład chemiczny: - ołów, dodatki antymon, bizmut, srebro. Właściwości: - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 11 Mutagenne: odpady, które mogą spowodować mutację, tj. trwałą zmianę w ilości lub strukturze materiału genetycznego w komórce; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
5	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Opis odpadu: - pył z gazów odlotowych powstają w trakcie eksploatacji urządzeń filtracyjnych. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza – Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27; - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii –	Podstawowy skład chemiczny: - ołów, dodatki antymon, bizmut, srebro. Właściwości: - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 11 Mutagenne: odpady,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - Instalacja montażu ogni (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni - obiekt nr 3, - Instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9.	które mogą spowodować mutację, tj. trwałą zmianę w ilości lub strukturze materiału genetycznego w komórce; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
6	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	Opis odpadu: - szlam ołowiowy z mycia posadzek na wydziałach produkcyjnych, na których w procesie technologicznym stosowany jest proszek ołowiowy. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (odlewania) – obiekt nr 9, - 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 przygotowania proszku ołowiu (młynownia – młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania – obiekt nr 9, - instalacja montażu ogni (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego systemu odkurzania montowni – obiekt nr 3, - instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9.	Podstawowy skład chemiczny: - ołów, woda, dodatki antymon, bizmut, srebro. Właściwości: - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 11 Mutagenne: odpady, które mogą spowodować mutację, tj. trwałą zmianę w ilości lub strukturze materiału genetycznego w komórce; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
7	11 01 05*	Kwasy trawiące	Opis odpadu: - zużyte chemikalia powstałe w procesie technologicznym i w laboratorium. Źródła powstawania: - instalacje pomocnicza - instalacja elektroliciami – obiekt nr 8 i 26, - laboratorium – obiekt nr 11.	Podstawowy skład chemiczny: - roztwór wodny kwasu solnego. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
				uszkodzenie oka; - HP 8 Żrące: odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
8	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Opis odpadu: - wody popłuczne, powstają w procesie wytwarzania wody demineralizowanej. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - instalacja elektrolicyjna - obiekt nr 8 i 26.	Podstawowy skład chemiczny: - roztwór wodny zasady sodowej. Właściwości: - HP 2 Utleniające: odpady, które mogą, zazwyczaj poprzez utlenianie, spowodować zapalenie się innych materiałów lub przyczynić się do ich spalania; - HP 8 żrące: odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę; - HP 14 Ekotoksyczne : odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
9	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Opis odpadu: - nasycone lub zużyte żywice jonowymienne, powstaje w procesie wytwarzania wody demineralizowanej. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - instalacja elektrolicyjna.- obiekt nr 8 i 26.	Podstawowy skład chemiczny: - polimery syntetyczne otrzymywane głównie z kopolimerów styrenu. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
10	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające	Opis odpadu: - odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali, stosowane jako chłodziwo przy obróbce skrawaniem metali kolorowych.	Podstawowy skład chemiczny: - węglowodory, cynk, chlorek amonu, woda. Właściwości:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
		chlorowce	Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napelniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja montażu ogni (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29.	- HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
11	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Opis odpadu: - odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali, stosowane jako chłodziwo przy obróbce skrawaniem metali kolorowych. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napelniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja montażu ogni (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29.	Podstawowy skład chemiczny: - węglowodory lub etoksyloowane alkohole tłuszczowe, niejonowe zw. powierzchniowo czynne. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
12	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Opis odpadu: - oleje przepracowane z maszyn i urządzeń. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (odlewania) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9,	Podstawowy skład chemiczny: - węglowodory wraz z dodatkami uszlachetniającymi, związki metali, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			- instalacja napelniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego odkurzania montowni - obiekt nr 3.	odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
13	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Opis odpadu: - oleje przepracowane z maszyn i urządzeń. Źródła powstawania - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napelniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9; instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego odkurzania montowni - obiekt nr 3.	Podstawowy skład chemiczny: - węglowodory wraz z dodatkami uszlachetniającymi, związki metali, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
14	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków	Opis odpadu: - oleje przepracowane z maszyn i urządzeń. Źródła powstawania - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu	Podstawowy skład chemiczny: - węglowodory wraz z dodatkami uszlachetniającymi, związki metali, węglowodory alifatyczne i aromatyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
		chlorowcoorganicznych	- i balastu (Odlewnia) obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniw (montownia) – obiekt nr 3, 4, 294, - instalacja centralnego odkurzania montowni - obiekt nr 3.	Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
15	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Opis odpadu: - oleje przepracowane z maszyn i urządzeń. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – luty i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4; instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9; instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9; - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszalnia) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniw (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29,	Podstawowy skład chemiczny: - węglowodory wraz z dodatkami uszlachetniającymi, związki metali, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
16	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	- instalacja centralnego odkurzania montowni - obiekt nr 3. Opis odpadu: - oleje przepracowane z maszyn i urządzeń. Źródła powstawania - instalacja IPPC - instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (odlewania) – obiekt nr 9; - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9; instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego odkurzania montowni - obiekt nr 3.	Podstawowy skład chemiczny: - węglowodory wraz z dodatkami uszlachetniającymi, związki metali, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
17	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opis odpadu: - opakowania po substancjach niebezpiecznych, zakwaszone palety, zanieczyszczona makulatura, naczynia. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (odlewania) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) - obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - Instalacja napełniania płyt (Utrząsarki) – obiekt nr 9, - Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - Montaż końcowy ogniów i baterii – bud. 24, Magazyn wysyłki – bud. 30,	Podstawowy skład chemiczny: - celuloza, polimery syntetyczne, żelazo, węgiel, aluminium, ołów, kwas siarkowy, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			- Magazyn surowców – bud. 2, 3 i 29, - Instalacja do klejenia wieczek z naczyniem – obiekt nr 30.	- lub na układ oddechowy. - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
18	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)	Opis odpadu: - ubrania ochronne, czyściwo, filtry workowe, sorbenty. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9; instalacja napełniania płyt (utrąsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - laboratorium – obiekt nr 11, - instalacja kompletacji prostowników (hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23, - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego systemu odkurzania montowni – obiekt nr 3, - instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9, - magazyn wysyłki – bud. 30, - magazyn surowców – bud. 2, 3 i 29, - utrzymanie ruchu – bud 9a, - instalacja do klejenia wieczek z naczyniem – obiekt nr 30.	Podstawowy skład chemiczny: - celuloza, polimery, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, alkohole, wyższe kwasy tłuszczowe, tlenki ołowiu. Właściwości: - HP 3 Łatwopalne: • łatwopalne odpady ciekłe odpady ciekłe o temperaturze zapłonu poniżej 60°C lub odpadowy olej gazowy, olej napędowy i lekkie oleje opałowe o temperaturze zapłonu > 55°C oraz ≤ 75°C; • łatwopalne odpady piroforyczne ciekłe i stałe stałe lub ciekłe odpady, które nawet w małych ilościach mogą ulec zapaleniu w ciągu pięciu minut po wejściu w kontakt z powietrzem; • łatwopalne odpady stałe odpady stałe, które łatwo ulegają zapaleniu lub w wyniku tarcia mogą powodować zapalenie lub przyczyniać się do spalania; • łatwopalne odpady gazowe odpady gazowe, które łatwo ulegają zapaleniu w powietrzu w temperaturze 20°C i przy ciśnieniu normalnym 101,3 kPa; • odpady reagujące z wodą odpady, które w kontakcie z wodą wydzielają gazy palne w niebezpiecznych ilościach; • inne łatwopalne odpady wyroby aerozolowe łatwopalne, łatwopalne odpady samonagrzewające się, łatwopalne nadtlarki organiczne i łatwopalne odpady samoreaktywne; - HP 4 Drażniące - działanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
				drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją: odpady, które mogą działać toksycznie na narządy docelowe na skutek jednokrotnego lub powtarzanego narażenia, lub które powodują ostre skutki toksyczne na skutek aspiracji; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy. - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
19	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opis odpadu: - lampy zawierające rtęć, monitory, UPS'y. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – luty i balastu (Odlewnia) – obiekt nr 9, - Instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - Instalacja napelniania płyt (Utrąsarki) – obiekt nr 9, - Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9, - Instalacja Elektroliciami – obiekt 8 i 26, - Instalacja produkcji mas czynnych (Mieszarki) – obiekt nr 9, - Instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - Instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze	Podstawowy skład chemiczny: - rtęć, argon, krzemionka, aluminium, luminofor, polimery syntetyczne, metale. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy. - HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			– obiekt nr 9, Instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, – Instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, – Instalacja montażu ogniw (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, – Instalacja centralnego systemu odkurzania Montowni - obiekt nr 3.	stanowiąc bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
20	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Opis odpadu: - zużyte chemikalia laboratoryjne i analityczne Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - Laboratorium – obiekt nr 11.	Podstawowy skład chemiczny: - kwas siarkowy, kwas solny, aceton, kwas azotowy, K Mn O₄, oranż metylowy, związki sodu, woda, itp. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 8 Żrące: odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę; - HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy.
21	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Opis odpadu: - zużyte chemikalia laboratoryjne i analityczne. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - Laboratorium – obiekt nr 11.	Podstawowy skład chemiczny: - mieszaniny chemikaliów analitycznych, kwasy nieorganiczne, zasady nieorganiczne, K Mn O₄, oranż metylowy, związki sodu, woda, itp. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym;

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
				- HP 8 Żrące: odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę; - HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy.
22	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Opis odpadu: - zużyte chemikalia laboratoryjne i analityczne. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - Laboratorium – obiekt nr 11.	Podstawowy skład chemiczny: - mieszaniny chemikaliów analitycznych, kwasy organiczne, zasady organiczne, itp. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 8 Żrące: odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę; - HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy.
23	16 05 09*	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Opis odpadu: - zużyte chemikalia laboratoryjne i analityczne. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - Laboratorium – obiekt nr 11.	Podstawowy skład chemiczny: - mieszaniny chemikaliów analitycznych, kwasy organiczne, zasady organiczne, itp. Właściwości: - HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu: odpady, które w wyniku naniesienia mogą powodować podrażnienie skóry lub uszkodzenie oka; - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 8 Żrące: odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę;

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
				- HP 13 Uczulające: odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy.
24	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Opis odpadu: - złom akumulatorowy powstały w trakcie montażu końcowego wyrobu. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29.	Podstawowy skład chemiczny: - polimery syntetyczne, tlenki ołowiu, kwas siarkowy. Właściwości: - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; - HP 8 Żrące: odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę.
25	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Opis odpadu: - szlamy zawierające substancje niebezpieczne Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - Podczyszczalnia ścieków przemysłowych – obiekt 19.	Podstawowy skład chemiczny: - związki ołowiu, związki sodu, polichlorek glinu, woda. Właściwości: - HP 6 Ostra toksyczność: odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Opis odpadu: - utwardzony klej, powstały podczas natrysku do form odlewniczych w maszynach odlewniczych. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – lutu i balastu (Odlewnia) – obiekt nr 9.	Podstawowy skład chemiczny: - biopolimery celulozy, chlorek sodu. Właściwości: stałe lub półpłynne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	10 04 99	Inne niewymienione odpady	Opis odpadu: - złom ołowiu metalicznego, powstaje w trakcie obcinania nadlewów, krutek, w trakcie wymiany wsadu w piecach topialnych. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – lutu i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) – młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt	Podstawowy skład chemiczny: - ołów, dodatki antymon, bizmut, srebro, miedź. Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			nr 9, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja montażu ogniów (montowania) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9.	
3	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Opis odpadu: - ścinki tworzyw sztucznych z obróbki mechanicznej. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - frezowanie po procesie zgrzewania.	Podstawowy skład chemiczny: - polimery syntetyczne. Właściwości: palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Opis odpadu: - zużyte materiały szlifierskie. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – 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 ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29.	Podstawowy skład chemiczny: - tlenek glinu, węgiel, krzemionka, celuloza, polifenole. Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opis odpadu: - zużyte opakowania po surowcach i materiałach używanych w procesie produkcyjnym (kartony, przekładki, itp.). Źródła powstawania: - instalacja IPPC - instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – luty i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja pomocnicza - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - magazyn surowców – bud. 2, 3 i 29.	Podstawowy skład chemiczny: - celuloza. Właściwości: palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opis odpadu: - zużyte opakowania po surowcach i materiałach używanych w procesie produkcyjnym (tworzywa sztuczne, naczynia, separatory, poliestery-folia).	Podstawowy skład chemiczny: - polimery syntetyczne. Właściwości: palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - magazyn surowców obiekt nr 3, 4 i 29, - instalacja kompletacji prostowników (hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23, - magazyn surowców – bud. 2, 3 i 29, - utrzymanie ruchu – bud 9a.	
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Opis odpadu: - uszkodzone palety drewniane, kawałki drewna. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3 i 4, - magazyn surowców obiekt nr 3, 4 i 29, - instalacja kompletacji prostowników (hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23, - montaż końcowy – obiekt nr 24.	Podstawowy skład chemiczny: - celuloza, lignina, hemiceluloza. Właściwości: palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8	15 01 04	Opakowania z metali	Opis odpadu: - Metalowe paski stanowiące opakowania z gąsek ołowiu. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9.	Podstawowy skład chemiczny: - żelazo i węgiel, aluminium. Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opis odpadu: - zużyte opakowania po surowcach i materiałach używanych w procesie produkcyjnym (tworzywa sztuczne, papier i tektura, drewno, metale). Źródła powstawania: - instalacja IPPC - instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – luty i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9; - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) – młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja kompletacji prostowników (hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23, - magazyn surowców – bud. 2, 3 i 29, - montaż końcowy – obiekt nr 24.	Podstawowy skład chemiczny: - polimery syntetyczne, celuloza, materia organiczna, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione	Opis odpadu: - ubrania ochronne, czyściwo niezanieczyszczone. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – luty i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9,	Podstawowy skład chemiczny: - tkaniny naturalne i sztuczne, bawełna, len, poliestry. Właściwości: palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
		w 15 02 02	- instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - 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 – obiekt nr 9.	
11	16 01 18	Metale nieżelazne	Opis odpadu: - metale nieżelazne. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – luty i balastu (Odlewnia) – obiekt nr 9, - Instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9;	Podstawowy skład chemiczny: - aluminium, miedź, ołów itp. Właściwości: niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			- instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - laboratorium – obiekt nr 11, - instalacja kompletacji prostowników (hala kompletacji prostowników) – obiekt nr 23, - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego systemu odkurzania montowni – obiekt nr 3, - instalacja pakowania płyt – obiekt nr 9.	
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Opis odpadu: - zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne (komputery, drukarki, czujniki, mierniki, itp.). Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – luty i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia), - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego systemu odkurzania montowni - obiekt nr 3, - utrzymanie ruchu – bud 9a.	Podstawowy skład chemiczny: - żelazo, aluminium, miedź, krzem, nikiel, cynk, glinokrzemiany, węglan sodu, węglan wapnia, celuloza, polimery. Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Opis odpadu: - elementy usunięte ze zużytych urządzeń niezawierające substancji niebezpiecznych. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania krutek, rdzeni i detali – luty i balastu (Odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (Montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - Instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27,	Podstawowy skład chemiczny: - żelazo, aluminium, miedź, krzem, nikiel, cynk, glinokrzemiany, węglan sodu, węglan wapnia, celuloza, polimery. Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			- instalacja przygotowania proszku ołowiu (Młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (Utrząsarki) – obiekt nr 9; Instalacja cementacji płyt w elektrolicie (Cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja Elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (Mieszalnia) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (Paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego systemu odkurzania montowni - obiekt nr 3.	
14	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Opis odpadu: - zużyte gaśnice. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – lutu i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – 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 formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego systemu odkurzania montowni - obiekt nr 3.	Podstawowy skład chemiczny: - żelazo, aluminium, polimery syntetyczne, związki węglanowe lub fosforanowe. Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
15	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Opis odpadu: - zużyte baterie alkaliczne. Źródła powstawania:	Podstawowy skład chemiczny: - tlenek manganu, żelazo, cynk, węgiel, miedź, kadm, kobalt, srebro, polimery.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			- instalacja IPPC - instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – luty i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja nie-IPPC - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszalnia) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9, - instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniwi (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego systemu odkurzania montowni - obiekt nr 3, - utrzymanie ruchu – bud 9a.	Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Opis odpadu: - zużyte baterie. Źródła powstawania: - instalacja IPPC - Instalacja wtórnego wytopu i odlewania kratek, rdzeni i detali – luty i balastu (odlewnia) – obiekt nr 9, - instalacja odlewania w liniach COS (montownia) – obiekt nr 4, - instalacja pomocnicza - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) młyny ołowiu – obiekt nr 9 i 27, - instalacja przygotowania proszku ołowiu (młynownia) zasobniki proszku ołowiu i minii – obiekt nr 9, - instalacja napełniania płyt (utrząsarki) – obiekt nr 9, - instalacja cementacji płyt w elektrolicie (cementacja płyt) – obiekt nr 9, - instalacja elektroliczarni – obiekt 8 i 26, - instalacja produkcji mas czynnych (mieszarki) – obiekt nr 9, - instalacja pastowania i suszenia płyt (paściarnia) linie pastownicze – obiekt nr 9, - instalacja suszenia płyt - komory suszarnicze – obiekt nr 9, - instalacja centralnego systemu odkurzania - obiekt nr 9,	Podstawowy skład chemiczny: - tlenek manganu, żelazo, cynk, węgiel, miedź, kadm, kobalt, srebro, polimery. Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
			- instalacja formacji (formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30, - instalacja montażu ogniów (montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja centralnego systemu odkurzania montowni - obiekt nr 3.	
17	17 04 03	Ołów	Opis odpadu: - ołów z prac remontowych. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - Instalacja montażu ogniów (Montownia) – obiekt nr 3, 4, 29, - instalacja formacji (Formacja) – obiekt nr 5, 7 i 30.	Podstawowy skład chemiczny: - ołów w stanie stałym. Właściwości: ołów w stanie stałym nie powoduje bezpośredniego zagrożenia.
18	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Opis opadu: - szlamy nie zawierające substancji niebezpiecznych. Źródła powstawania: - instalacja pomocnicza - Podczyszczalnia ścieków przemysłowych – obiekt nr 19.	Podstawowy skład chemiczny: - związki ołowiu, związki sodu, polichlorek glinu, woda. Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne				
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Magazyn Chemii: - oznakowane 2 zbiorniki 1-płaszczowe, umieszczone w wannie ociekowej na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzki 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.
2	06 01 06*	Inne kwasy	Magazyn Chemii: - oznakowane 2 zbiorniki 1-płaszczowe, umieszczone w wannie ociekowej na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzki 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.
3	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	Magazyn Chemii: - oznakowane zbiorniki/beczki, ustawione na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzki 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.
4	10 04 02*	Kożuchy żużlowe	Magazyn odpadów	Odpady przekazywane będą

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	niebezpiecznych: - szczelny, oznakowany pojemnik, umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - 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.
6	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - 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.
7	11 01 05*	Kwasy trawiące	Magazyn chemii: - szczelne, kwasoodporne, zamykane i oznakowane tanko-palety, 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.
8	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn chemii: - szczelne, kwasoodporne, zamykane i oznakowane tanko-palety, umieszczone 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.
9	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.
10	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	Magazyn chemii: - oznakowana, szczelna beczka, umieszczona na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej. Płyciarnia – magazyn odpadów - tankopaleta 1000l ustawiona na wannie ociekowej umieszczona 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	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali	Magazyn chemii: - oznakowana, szczelna beczka, umieszczona na szczelnej i przystosowanej do zmywania	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		niezawierające chlorowców	posadzce betonowej. Płyciarnia – magazyn odpadów: - tankopaleta 1000l, ustawiona na wannie ociekowej, umieszczona na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
12	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Płyciarnia – magazyn odpadów: - oznakowana beczka, o pojemności 200l lub mauzer, o pojemności 500l - 1000l, wykonana z materiałów trudno-palnych, odporna na działanie olejów odpadowych, wyposażona w szczelne zamknięcie, umieszczona 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.
13	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Płyciarnia – magazyn odpadów: - oznakowana beczka, o pojemności 200l lub mauzer, o pojemności 500l - 1000l, wykonana z materiałów trudno-palnych, odporna na działanie olejów odpadowych, wyposażona w szczelne zamknięcie, umieszczona 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.
14	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Płyciarnia – magazyn odpadów: - oznakowana beczka, o pojemności 200l lub mauzer, o pojemności 500l - 1000l, wykonana z materiałów trudno-palnych, odporna na działanie olejów odpadowych, wyposażona w szczelne zamknięcie, umieszczona 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.
15	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Płyciarnia – magazyn odpadów: - oznakowana beczka, o pojemności 200l lub mauzer, o pojemności 500l - 1000l, wykonana z materiałów trudno-palnych, odporna na działanie olejów odpadowych, wyposażona w szczelne zamknięcie, umieszczona 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	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Płyciarnia – magazyn odpadów: - oznakowana beczka, o pojemności 200l lub mauzer, o pojemności 500l - 1000l, wykonana z materiałów trudno-palnych, odporna na działanie olejów odpadowych, wyposażona w szczelne	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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			zamknięcie, umieszczona na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	
17	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - zamykany i oznakowany kontener, zabezpieczony przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska. Plac magazynowy: - zamykany i oznakowany kontener/prasokontener, 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.
18	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - szczelny, zamykany i oznakowany pojemnik, umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej. Plac magazynowy: - szczelny, zamknięty i oznakowany kontener/prasokontener.	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.
19	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - lampy, w zamkniętym i oznakowanym pojemniku zabezpieczającym odpady przed uszkodzeniem, - 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.
20	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazyn chemii: - 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.
21	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn chemii: - 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 -

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		(np. przeterminowane odczynniki chemiczne)		zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
22	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazyn chemii: - 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.
23	16 05 09*	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Magazyn chemii: - 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.
24	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - 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.
25	19 08 13*	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - szczelny, 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.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - 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: - zamykany i oznakowany pojemnik, umieszczony na szczelnej i przystosowanej do zmywania posadzce betonowej.	Część przetwarzana we własnym zakresie, pozostałe okresowo przekazywane do zbierania lub odzysku uprawnionemu odbiorcy.
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Plac magazynowy: - 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.
4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne	Magazyn odpadów niebezpiecznych:	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		niż wymienione w 12 01 20	- zamykany i oznakowany pojemnik.	posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Plac magazynowy: - 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.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Plac magazynowy: - 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.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Plac magazynowy: - 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.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Plac magazynowy: - 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.
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Plac magazynowy: - 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.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Plac magazynowy: - oznakowany kontener, worki z tworzyw sztucznych, big-bagi, pojemniki	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 01 18	Metale nieżelazne	Magazyn odpadów niebezpiecznych - 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				zbierania lub odzysku - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Warsztat utrzymania ruchu: - 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.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Warsztat utrzymania ruchu: - 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 - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
14.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Warsztat utrzymania ruchu: - 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.
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - 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 przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - 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 przetwarzania - zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
17.	17 04 03	Ołów	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - szczelny, zamykany i oznakowany pojemnik/kontener, 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.
18.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Magazyn odpadów niebezpiecznych: - szczelny, 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.

3.3. Warunki przeciwpożarowe.

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumentach pn.

- 1) „Operat przeciwpożarowy dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów na terenie zakładu ENERYS Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, ul. Leszczyńska 73, wykonany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 521/93), uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z 24 lipca 2024 r. znak: PZ.5268.31.2024.WF,
- 2) „Aneks nr 1 do operatu przeciwpożarowego dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów na terenie zakładu ENERSYS Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, ul. Leszczyńska 73, wykonany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 521/93), uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z 28 listopada 2024 r. znak: MZ.5268.52.2024.WF,

zatwierdzonych postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z 11 grudnia 2024 r. znak: MZ.52805.31.2024.WF.”

VIII. W rozdziale 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 brzmienie:

„a) wykonywać pomiary emisji do powietrza, z częstotliwością jedna seria pomiarowa w roku:

- emisji pyłu ogółem i ołowiu na emitorach: E1, E2, E3;
- emisja pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM₁₀, pyłu zawieszonego PM_{2,5} i ołowiu na emitorze: E25;
- emisji pyłu ogółem, ołowiu, dwutlenku azotu i tlenku węgla na emitorach: E30, E31, E51, E62;
- emisji dwutlenku azotu na emitorach: E6, E7, E41;
- emisji węglowodorów alifatycznych do C₁₂ na emitorach: E12, E16, E17.

b) wykonać wstępne pomiary emisji do powietrza dla nowych emitorów po ich uruchomieniu:

- emisji pyłu ogółem, ołowiu, dwutlenku i tlenku węgla na emitorze E62.”

IX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie:

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 17 grudnia 2007 r. znak: ŚR/IV/6618/27/15/07, Wojewoda Śląski udzielił spółce **EnerSys Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej**, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę ołowiu, zlokalizowanych w Bielsku-Białej, przy ul. Leszczyńskiej 73.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2334/OS/2008 z dnia 22 sierpnia 2008 r.,
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego nr 910/OS/2008 z dnia 26 marca 2009 r.
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1880/OS/2009 z dnia 15 czerwca 2009 r.,
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego nr 3982/OS/2009 z dnia 1 grudnia 2009 r.,
- 5) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2736/OS/2010 z dnia 2 lipca 2010 r.,
- 6) Marszałka Województwa Śląskiego nr 4093/OS/2010 z dnia 30 września 2010 r.,
- 7) Marszałka Województwa Śląskiego nr 5460/OS/2010 z dnia 16 grudnia 2010 r.,
- 8) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1065/OS/2011 z dnia 12 kwietnia 2011 r.,
- 9) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2151/OS/2011 z dnia 19 lipca 2011 r.,
- 10) Marszałka Województwa Śląskiego nr 3785/OS/2011 z dnia 22 grudnia 2011 r.,
- 11) Marszałka Województwa Śląskiego nr 86/OS/2012 z dnia 16 stycznia 2012 r.,
- 12) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1921/OS/2012 z dnia 13 lipca 2012 r.,
- 13) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1976/OS/2013 z dnia 12 września 2013 r.,
- 14) Marszałka Województwa Śląskiego nr 769/OS/2014 z dnia 7 kwietnia 2014 r.,
- 15) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2552/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.,
- 16) Marszałka Województwa Śląskiego nr 70/OS/2015 z dnia 14 stycznia 2015 r.,
- 17) Marszałka Województwa Śląskiego nr 16/OS/2017 z dnia 3 stycznia 2017 r.,
- 18) Marszałka Województwa Śląskiego nr 430/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018 r.,
- 19) Marszałka Województwa Śląskiego nr 516/OS/2020 z dnia 11 lutego 2020 r.,
- 20) Marszałka Województwa Śląskiego nr 712/OS/2020 z dnia 5 marca 2020 r.;
- 21) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2898/OE/2022 z dnia 24 sierpnia 2022 r.

W dniu 29 lutego 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony, z dnia 20 lutego 2024 r. o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika z rozbudowy i modernizacji instalacji do produkcji akumulatorów i urządzeń trakcyjnych w Bielsku-Białej, przy ul. Leszczyńskiej 73.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym :

1. zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt 7 POŚ;
2. operat przeciwpożarowy dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów na terenie zakładu ENERSYS Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, ul. Leszczyńskiej 73, wraz z postanowieniem uzgadniającym znak: MZ.5268.31.2024.WF, Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z dnia 24 lipca 2024 r.,

3. aneks nr 1 do operatu przeciwpożarowego dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów na terenie zakładu ENERSYS Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, ul. Leszczyńskiej 73, wykonany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 521/93), wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z 28 listopada 2024 r.
znak: MZ.5268.52.2024.WF.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 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 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

1. jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
2. wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
3. wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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. Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 19 marca 2024 r., 17 kwietnia 2024 r., 7 maja 2024 r., 4 czerwca 2024 r., 16 sierpnia 2024 r., 15 października 2024 r., 6 listopada 2024 r., 8 stycznia 2025 r., 17 lutego 2025 r., 8 kwietnia 2025 r. oraz 14 lipca 2025 r., 12 sierpnia 2025 r., 29 września 2025 r. oraz 8 grudnia 2025 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 3 kwietnia 2024 r., 25 kwietnia 2024 r., 26 kwietnia 2024 r., 22 maja 2024 r., 7 lipca 2024

r., 17 września 2024 r., 28 października 2024 r., 27 listopada 2024 r., 12 grudnia 2024 r., 17 grudnia 2024 r., 27 grudnia 2024 r., 23 stycznia 2025 r., 5 marca 2025 r., 23 kwietnia 2025 r., 25 lipca 2025 r. oraz 1 sierpnia 2025 r., 18 sierpnia 2025 r., 6 października 2025 r., 17 grudnia 2025 r., 29 grudnia 2025 r. oraz 22 stycznia 2026 r.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 16 września 2024 r., Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komenda Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm., dalej: ustawa o odpadach) oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej, postanowieniem z 11 grudnia 2024 r., znak: MZ.52805.31.2024.WF, pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej na terenie zakładu ENERSYS Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, przy ul. Leszczyńskiej 73 oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w aneksie nr 1 do operatu przeciwpożarowego dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów na terenie zakładu ENERSYS Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, przy ul. Leszczyńskiej 73, wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 521/93), uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z 28 listopada 2024 r. znak: MZ.5268.52.2024.WF.

W toku postępowania organ ustalił, że pozwolenie zintegrowane, którego zmiana jest przedmiotem wniosku, obejmuje poboru wód powierzchniowych z potoku Straconka na cele technologiczne, a zatem stroną przedmiotowego postępowania jest Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie. W przedmiotowym postępowaniu bierze udział Zarząd Zlewni w Katowicach.

Pismem z dnia 16 marca 2026 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Strony postępowania, że przed wydaniem decyzji mają prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Prowadzący instalację nie wniósł uwag do sprawy.

W odpowiedzi na powyższe, pismem z dnia 25 marca 2026 r., Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Katowicach, poinformował, że w przypadku odprowadzania wód opadowych i roztopowych oraz ścieków do środowiska należy spełnić wymogi:

- ustawy Prawo wodne (Dz. U. z 2025 r., poz. 960),
- rozporządzenia z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do

- wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych,
- w przypadku odprowadzania ścieków/wód, roztopowych lub/i ścieków, zobowiązuje się wnioskodawcę do utrzymywania wylotu oraz odcinka cieku, tj. na odcinku będącym w zasięgu oddziaływania wód opadowych, roztopowych lub/i ścieków w dobrym stanie technicznym.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, *„Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie”* (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ). Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami o środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowane wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko

takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie 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). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ.

Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ.

Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów

lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści wniosku oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części I pn. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w części III pn. „Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.”, w części V pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

- 1) kwestie ogólne,
- 2) ochrona powietrza,
- 3) ochrona przed hałasem,
- 4) gospodarka odpadami.

ad.1.

Analiza wniosku w zakresie zagadnień dotyczących kwestii ogólnych wykazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczy aktualizacji podłączenia urządzeń do określonych emitorów, wynikającej z przeprowadzonej w Zakładzie inwentaryzacji, uwzględnienia jako instalacji pomocniczej IPPC istniejącej instalacji do klejenia OPzS (instalacja do klejenia wieczek naczyń) z emitorem E-47, likwidacji trzech elektrycznych komór suszarniczych, podłączonych do emitora E14 oraz likwidacji kotła gazowego tygla ołowiu, podłączonego do emitora E24.

ad. 2

Analiza wniosku w zakresie ochrony powietrza wykazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczy aktualizacji wielkości emisji określonej w pozwoleniu, w odniesieniu do zmian w obrębie parku maszynowego w instalacjach IPPC oraz pozostałych.

Powyższe zmiany wynikały z konieczności zwiększenia wielkości i szybkości dostaw produktów oferowanych przez zakład, jak również modernizacji i unowocześniania parku maszynowego, poprzez likwidację „starych” maszyn i urządzeń i zastępowanie ich nowocześniejszymi i bardziej wydajnymi oraz reorganizacją części dotychczasowych miejsc pracy.

Modernizacja będzie polegała między innymi na:

- likwidacji trzech elektrycznych komór suszarniczych, podłączonych do emitora E14,
- likwidacji kotła gazowego tygla ołowiu, podłączonego do emitora E24,
- zastosowaniu bezemisijnego urządzenia do mechanicznego rozdrabniania ołowiu – COLD CUBE (od 01.03.2024 r.),
- zwiększenie zużycia środka adhezyjnego SUMIDERA, w źródłach podłączonych do emitorów: E12, E16 i E17,
- zastosowaniu nowego środka adhezyjnego ChemTrend w źródłach podłączonych do emitorów: E12, E16 i E17,
- zmianie klasyfikacji młynów na młyny ścierne, zmianie w zakresie emitorów: E53 i E61, w założeniu likwidacja instalacji IPPC po uruchomieniu urządzenia Cold Cube - w młynach ścierane będą wytłoczone kostki (od 01.03.2024 r.),
- lokalizacji dodatkowego stołu podwójnego WG w montowni – nowy emitor E62 – wraz z możliwością rozbudowy o WG4,
- zmianie w zakresie przepływu dla emitora E26,
- wydłużeniu czasu pracy emitora E25,

- aktualizacji połączeń urządzeń do określonych emitorów wynikającej z przeprowadzonej w Zakładzie inwentaryzacji,
- uwzględnieniu jako instalacji pomocniczej IPPC istniejącej instalacji do klejenia OPzS (instalacja do klejenia wieczek naczyń) z emitorem E47.

W związku z powyższym, w pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmian w części IIIa. w punktach 1. oraz 2.1. pozwolenia zintegrowanego, dotyczących opisu źródeł emisji substancji wprowadzanych do powietrza oraz emitorów, poprzez aktualizację opisu źródeł emisji podpiętych do odpowiednich emitorów oraz dopisanie nowego źródła emisji, wraz z nowym emitorem (emitor E62).

W części IIIa. w punkcie 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 Stronę. 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 (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 845) 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 pozwoleniu, zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy POŚ, nie zostały określone dopuszczalne wielkości emisji następujących substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji innych niż IPPC tj.: pyłu zawieszonego PM₁₀, cyny, manganu, żelaza, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych do C₁₂, węglowodorów aromatycznych, butan-2-onu oraz octanu etylenu, 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 PM_{2,5}, ponieważ nie posiada on godzinowej wartości odniesienia.

W punkcie V.3. pozwolenia, zgodnie z wnioskiem Strony, w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt 5 ustawy POŚ, nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

ad. 3

Analiza wniosku w zakresie ochrony przed hałasem wykazała, że nastąpiła likwidacja emitora E14 oraz emitora E24, skorygowano parametr dotyczący przepływu dla emitora E26 oraz emitora E18 oraz uwzględniono nowy emitor E47 w wykazie źródeł emisji hałasu.

W związku ze zmianami ilości oraz wydajności źródeł hałasu w przedmiotowej instalacji, prowadzący instalację przeprowadził analizę akustyczną, uwzględniającą wnioskowane zmiany (w zakresie źródeł emisji hałasu).

Z przedstawionej analizy akustycznej wynika, iż działalność EnerSys Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, nie będzie wpływała ponadnormatywnie na klimat akustyczny najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej.

ad. 4

W zakresie gospodarki odpadami, zgodnie z wnioskiem Strony, dokonano następujących zmian:

- aktualizacji rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, zgodnych z operatem przeciwpożarowym;
- dodano odpady o kodach: 07 01 04* w ilości 5 Mg/rok, 13 01 10* w ilości 3 Mg/rok, 13 01 13* w ilości 3 Mg/rok, 13 02 08* w ilości 8 Mg/rok, 12 01 05 w ilości 40 Mg/rok, 15 01 06 w ilości 500 Mg/rok, 15 02 03 w ilości 150 Mg/rok, 16 01 18 w ilości 2 Mg/rok, 16 06 05 w ilości 1 Mg/rok;
- zaktualizowano zapisy dotyczące charakterystyki odpadów przewidzianych do wytwarzania, źródeł ich powstawania, ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, a także opisu miejsc i sposobu magazynowania odpadów, jak również sposobu gospodarowania nimi.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 Kpa, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a Kpa, 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.

/-/ z up. Marszałka Województwa
Grzegorz Januszek
Zastępca Dyrektora
Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych