

Katowice, 28 marca 2024 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.69.2022
Nr pisma: OE-PZ.KW-000 /24
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 1237/OE/2024

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) oraz na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, 226 ust. 1, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54) oraz art. 25 ust.1, 2, 3, 4 i 5, art. 41 ust. 2 i 3 pkt.1 lit.a, art. 43 ust. 2, oraz art. 45 ust. 4, 6, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (t.j. Dz.U. z 2023 r., poz.1587 ze zm.)

orzekam:

udzielić, po przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego, spółce Elemental Strategic Metals Sp. z o.o., z siedzibą w Grodzisku Mazowieckim, przy ul. Traugutta 42a, pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do produkcji metali nieżelaznych z rud, koncentratów lub surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych lub elektrolitycznych, zlokalizowanej w Zawierciu, eksploatowanej przez spółkę Elemental Strategic Metals Sp. z o.o. z siedzibą w Grodzisku Mazowieckim przy ul. Traugutta 42a (NIP: 5291828202, REGON: 384600679).

I. Rodzaj i parametry instalacji:

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności spółki Elemental Strategic Metals sp. z o. o. jest przetwarzanie odpadów i odzysk metali nieżelaznych w procesie produkcji metali.

a) prowadzący instalację IPPC

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Elemental Strategic Metals Sp. z o.o.	ul. Traugutta 42a	05-825	Grodzisk Mazowiecki	384600679	5291828202

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji metali nieżelaznych z rud, koncentratów lub surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych lub elektrolitycznych	ul. Podmiejska 128	42-400	Zawiercie	pkt.2.5)*	Rozp.** § 2 ust. 1 pkt 11) Poś: art.378 ust.2a	1	1095/26, 1095/42, 1352/4

* Rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

** Rozporządzenie Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko

2. Opis prowadzonej działalności.

Przedmiotowa instalacja obejmuje dwa, odrębne ciągi technologiczne, tj.

- linię przetwarzania katalizatorów;
- linię przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych,

które stanowią jedną instalację IPPC.

W instalacji prowadzone będą procesy odzysku, w tym recyklingu, metali przemysłowych, w tym w szczególności: platyny, palladu, rodu, kobaltu, niklu, miedzi, litu z odpadów dostarczanych przez podmioty uprawnione do ich zbierania oraz podmioty, wytwarzające odpady w ramach własnej działalności. Odzysk prowadzony będzie poprzez:

- procesy pirometalurgiczne (wytop stopów),
- hydrometalurgiczne,
- elektrometalurgiczne.

3. Charakterystyka techniczna, opis procesu technologicznego.

3.1. Charakterystyka techniczna

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia i elementy:

- zbiorniki na ciecze,
- zbiorniki na gazy:
- piece elektryczne łukowe SAF,
- piec obrotowy TBRC,
- instalacja suszenia i prażenia czarnej masy,
- instalacja suszenia koncentratu,
- instalacja pomocnicza - kotłownia gazowa wyposażona w kocioł o mocy cieplnej do 1000 kW.

3.2 Opis procesu technologicznego.

W instalacji będą prowadzone procesy przetwarzania katalizatorów oraz przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych. Opis ww. procesów technologicznych przedstawia się następująco.

3.2.1. Proces przetwarzania katalizatorów

Katalizatory będą poddawane obróbce mechanicznej, polegającej na ich kruszeniu i mieleniu, w celu uzyskania jednolitej frakcji, o granulacji nie przekraczającej 1 mm. Proces obróbki mechanicznej realizowany będzie w izolacji, z wykorzystaniem urządzeń zapobiegających pyleniu, w szczególności filtrów workowych. Zatrzymany pył kierowany będzie bezpośrednio do kolejnego etapu procesu technologicznego, tj. do etapu topienia w łukowym piecu elektrycznym (dalej: SAF). Produktem procesu mechanicznego rozdrabniania jest mączka ceramiczna,

zawierająca metale z grupy platynowców (dalej: PGM). Na tym etapie poddawana jest ona procesowi badania składu chemicznego i określania zawartości PGM. Po określeniu składu chemicznego PGM, partia mączki jest mieszana z dodatkami technologicznymi.

Po uzyskaniu odpowiedniego stopnia zmieszania, uzyskany wsad kierowany jest, przy wykorzystaniu zamkniętych przenośników, do pieca elektrycznego, w celu przetopu.

Wykorzystane zostaną dwa piece elektryczne, o zbliżonej zdolności produkcyjnej, pozwalające łącznie na przetop surowca pozyskanego z maksymalnie 6 000 ton zużytych katalizatorów rocznie. Wsad w piecu będzie rozgrzewany do temperatur z przedziału 1300°C-1600°C, przy zastosowaniu elektrody. Piece chłodzone są wodą, krążącą w obiegu zamkniętym, okresowo odświeżanym i uzupełnianym. Dno pieca stanowi tygiel, zbudowany m.in. z grafitu i materiałów ogniotrwałych.

Dzięki działaniu wysokiej temperatury dojdzie do przejścia wsadu do płynnego stanu skupienia, a następnie, dzięki przemianom chemicznym i zmianom fizycznym, do rozdzielenia na stop PGM w metalu-kolektorze w postaci żelaza (w dennej części pieca – dzięki wysokiej gęstości stopu) oraz płynny żużel, o niższej gęstości, utrzymujący się na powierzchni stopu, a znajdujący się w środkowej części pieca.

Każdy piec wyposażony jest w systemy spustu żużla (w części środkowej) i płynnego stopu PGM i żelaza lub innego kolektora (w części dennej). Żużel pierwotny (uzyskany z przetopu wsadu pierwotnego, opartego na mączce ceramicznej wkładów SAC, wapna palonego (alternatywnie: piasku lub innego surowca żużlującego) i metalu kolektora, będzie po odebraniu z pieca i wystudzeniu, magazynowany na terenie zakładu, a następnie dodawany stopniowo do kolejnego wsadu, w celu odzyskania pozostałych PGM, zawartych w żużlu pierwotnym.

Uzyskany stop żelaza lub innego kolektora i PGM, po wstępnym wystudzeniu pod okapem, zapewniającym odciąg oparów ze stygnięcia, transportowany będzie do pieca obrotowo-przechyłnego (Top-Blown Rotary Converter – TBRC), w którym, po dodatku tlenku wapnia (CaO) i/lub krzemionki, dokonywana będzie koncentracja, w celu uzyskania stopu o znacznie wyższym udziale PGM. Odpadem będzie żużel, o niskiej zawartości PGM. Możliwa jest również obróbka stopu żelaza i PGM w TBRC po jego uprzednim wystudzeniu.

Po etapie pirometalurgicznym otrzymywany będzie stop Fe (będącego metalem-kolektorem) i PGM oraz żużel zasadowy, bogaty w Al_2O_3 . Żużel, po ewentualnym ponownym przetopie i eliminacji pozostających w nim PGM, oraz po rozdrobnieniu stanowić będzie gotowy produkt handlowy, wykorzystywany np. jako kruszywo w zastosowaniach budowlanych. Natomiast stop Fe-PGM będzie rozdrabniany za pomocą techniki atomizacji gazowej.

Następnie, stop Fe-PGM, uzyskany przy wykorzystaniu ww. technologii pirometalurgicznych i rozdrobniony w procesie jego atomizacji, poddawany będzie dalszemu przetwarzaniu (rafinacji), przy wykorzystaniu technologii hydrometalurgicznych. W szczególności wykorzystywane będą następujące metody i technologie:

- a) ługowanie kwasem siarkowym i chlorowodorowym,
- b) roztworzenie w kwasach: chlorowodorowym, azotowym i innych,
- c) filtracja,
- d) przemywanie,
- e) krystalizacja,
- f) przedmuchiwanie powietrzem i gazami technicznymi,
- g) wykorzystanie żywic MRT,
- h) hydroliza,
- i) redukcja termiczna,
- j) wytrącanie.

3.2.2. Proces przetwarzania baterii (ogniwi) litowo-jonowych

W pierwszym etapie procesu przetwarzania, strumień zużytych i/lub odpadowych ogniwi litowo-jonowych będzie poddawany diagnozowaniu, pozwalającemu kwalifikować je do kategorii rozładowania z odzyskiem energii lub rozładowania bez odzysku energii resztkowej. Z ogniwi sklasyfikowanych do kategorii rozładowania z odzyskiem, energia będzie odzyskiwana

i wykorzystywana na potrzeby technologiczne zakładu. Natomiast ogniwa sklasyfikowane do kategorii rozładowania bez odzysku energii będą rozładowywane z energii resztkowej z wykorzystaniem metody chemicznego rozładowania, polegającej na zanurzeniu zużytych i/lub odpadowych ogniw litowo-jonowych w roztworze elektrolitu lub innym roztworze o podobnych właściwościach fizyko-chemicznych. Drugą metodą będzie rozładowanie baterii z wykorzystaniem rezystorów.

W kolejnym etapie procesu, przetwarzany rozładowany strumień zużytych i/lub odpadowych ogniw litowo-jonowych poddawany będzie w procesie mechanicznej przeróbki kruszeniu i mieleniu, suszeniu i kondensacji elektrolitu, separacji magnetycznej, a w następnym kroku mechanicznemu rozdzielaniu na frakcje ferromagnetyczne, diamagnetyczne oraz paramagnetyczne.

Głównym celem obróbki mechanicznej strumienia zużytych i/lub odpadowych ogniw litowo-jonowych jest otrzymanie masy bateryjnej („czarnej” masy bateryjnej, frakcji paramagnetycznej) o odpowiednim uziarnieniu, z której na drodze suszenia i kondensacji usunięte zostały związki organiczne, pochodzące z elektrolitu. Materiał bogaty m.in.: w kobalt (Co), nikiel (Ni), mangan (Mn), lit (Li) oraz miedź (Cu) stanowi półprodukt do wykorzystania w kolejnych jednostkowych procesach recyklingu. Odzysk metali z masy bateryjnej prowadzony będzie w jednej z dwóch ścieżek technologicznych:

Ścieżka 1

W technologii pierwszej, masa bateryjna w pierwszej kolejności może zostać poddana prażeniu, w celu zmiany form chemicznych metali oraz usunięcie niepożądanych składników, co przełoży się na zwiększenie efektywności ich odzysku w kolejnych etapach procesu recyklingu. W kolejnym kroku, wyprażona lub niepoddana wstępnej obróbce termicznej, masa bateryjna może zostać przerobiona w dwóch wariantach przeróbki hydrometalurgicznej.

Wariant 1.1.

W wariantcie tym materiał poddawany będzie ługowaniu, z wykorzystaniem roztworu kwasu siarkowego z dodatkiem utleniacza oraz elektrolizie, poprzedzonej lub nie poprzedzonej cementacją miedzi (Cu), gdzie przy wykorzystaniu przepływu prądu, na katodach osadzane będą, w postaci metalicznej: miedź (Cu) oraz selektywnie kobalt (Co) i nikiel (Ni) lub kobalt wraz z niklem (Co+Ni) jako produkt mieszany, a na anodach dwutlenek manganu (MnO_2). Niektóre produkty mogą zostać poddane w kolejnym kroku ługowaniu utleniającemu, z wykorzystaniem kwasu siarkowego, utleniacza i z uzyskanych zateżonych roztworów, w wyniku krystalizacji, będzie można otrzymać produkty o czystości bateryjnej. Natomiast produkt mieszany kobaltowo-niklowy (Co+Ni) może zostać poddany w pierwszym kroku ługowaniu utleniającemu, a następnie, na drodze ekstrakcji rozpuszczalnikowej, z wykorzystaniem związków organicznych, można będzie doprowadzić do rozdzielenia tych dwóch metali do postaci metalicznej lub soli. Z zateżonych roztworów, pozostałych po etapie elektrochemicznego wydzielania metali i/lub ekstrakcji rozpuszczalnikowej, selektywnie odzyskiwany będzie mógł być lit (Li), w postaci węglanu(IV) litu(II) (Li_2CO_3) i/lub wodorotlenku litu (LiOH)

Wariant 1.2.

W wariantcie tym, materiał poddawany będzie ługowaniu (odmywaniu) z wykorzystaniem wody z/lub bez dodatku dwutlenku węgla, w celu wylugowania litu, w postaci wodorowęglanu litu, który w kolejnych krokach, z oczyszczonego i zateżonego roztworu, będzie selektywnie odzyskiwany w postaci soli. Masa bateryjna, uzyskana po ługowaniu z wykorzystaniem wody z/lub bez dodatku dwutlenku węgla, poddawana będzie kwaśnemu redukcyjnemu ługowaniu jednostopniowemu i/lub dwustopniowemu z dodatkiem utleniaczy.

Roztwór po ługowaniu poddawany będzie elektrolizie, gdzie na katodach osadzane będą, w postaci metalicznej: miedź oraz selektywnie kobalt i nikiel lub kobalt wraz z niklem, jako produkt mieszany, a na anodach dwutlenek manganu. Produkty, w postaci metalicznego kobaltu i niklu mogą zostać poddane, w kolejnym kroku, ługowaniu utleniającemu i z uzyskanych, zateżonych roztworów, w wyniku krystalizacji, można będzie otrzymać produkty, o czystości bateryjnej. Natomiast produkt mieszany, kobaltowo-niklowy, może zostać poddany w pierwszym kroku ługowaniu utleniającemu, w analogiczny sposób, jak metaliczny kobalt i/lub nikiel, a następnie, na

drodze ekstrakcji rozpuszczalnikowej, można będzie doprowadzić do rozdzielenia tych dwóch metali i z uzyskanych, zatężonych roztworów będzie możliwy selektywny odzysk kobaltu i niklu w postaci metalicznej - elektrochemicznie i/lub siarczanów, w drodze krystalizacji.

Z zatężonych roztworów selektywnie odzyskiwany będzie mógł być lit (Li) w postaci soli lub wodorotlenku.

Ścieżka 2

W technologii drugiej, masa bateryjna, uzyskana w procesie obróbki mechanicznej, poddana zostanie koncentracji w piecu TBRC do postaci stopu Ni-Co-Mn-Cu-(Fe). W wyniku przeróbki pirometalurgicznej frakcji paramagnetycznej, otrzymywany będzie również żużel i pył, w których skoncentrowane będą niepożądane składniki i lit (Li). W kolejnym kroku, produkty pirometalurgicznej przeróbki masy bateryjnej tj. stop, żużel i pył mogą zostać przerobione w dwóch wariantach hydrometalurgicznej przeróbki tj.:

Wariant 2.1

W wariantcie tym odzysk metali: niklu, kobaltu, manganu i miedzi ze stopu będzie prowadzony na drodze kwaśnego ługowania, z wykorzystaniem kwasu siarkowego (VI) oraz dodatku czynnika wspomagającego. Z roztworu, po kwaśnym redukcyjnym ługowaniu, po ewentualnym oczyszczeniu/doczyszczaniu z niepożądanych składników, metale odzyskiwane będą w postaci produktów, w analogiczny sposób, jak zostało to opisane w wariantcie 1.2. Natomiast odzysk litu prowadzony będzie poprzez kwaśne ługowanie żużla i/lub pyłu, z wykorzystaniem kwasu siarkowego lub kwasu chlorowodorowego i/lub wodorotlenku sodu. Z zatężonego roztworu, pozostałego po etapie ługowania, po korekcie pH i ewentualnym doczyszczaniu (w tym dopuszcza się zastosowanie ekstrakcji rozpuszczalnikowej), z zastosowaniem wodorotlenku sodu lub tlenku wapnia, selektywnie odzyskiwany będzie lit, w postaci soli i/lub wodorotlenku, w procesie strącania.

Wariant 2.2

W wariantcie tym, stop otrzymany po koncentracji masy bateryjnej w piecu TBRC wylewany będzie do instalacji do produkcji anod. Otrzymane elektrody poddawane będą procesowi anodowego roztwarzania, z zastosowaniem katod stalowych, z wykorzystaniem elektrolitu zwrotnego (po procesach elektrowydzielania). W wyniku prowadzenia procesu elektrorafinacji anod, z wysoką wydajnością prądową, do roztworu wylugowywane są metale - nikiel, kobalt, mangan i miedź oraz inne zanieczyszczenia jonowe, o niższych stężeniach, które odzyskiwane będą, w procesach elektrochemicznych, opisanych w wariantcie 1.2. Odzysk litu z żużla prowadzony będzie zgodnie z opisem dla wariantu 2.1.

4. Rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw

Lp.	wykorzystywane materiały, paliwa, zużycie mediów	jednostka	ilość
1	Woda	m ³ /rok	70 000
2	Energia elektryczna	MWh/rok	13

5. Gospodarka wodno-ściekowa.

5.1. Gospodarka wodna.

Woda w zakładzie będzie wykorzystywana:

- na cele technologiczne instalacji IPPC, w ilości 70 000 m³/rok,
- na cele socjalno – bytowe, w ilości 2 792,25 m³/rok,
- do utrzymywania czystości w zakładzie, pielęgnacji zieleni itp., w ilości 1 000 m³/rok.

Do celów technologicznych instalacji IPPC będzie wykorzystywana głównie woda opadowa i roztopowa, zgromadzona w zbiorniku retencyjnym. W przypadku okresowego braku wystarczających ilości wody dostępnej z tego źródła, przewiduje się wykorzystanie wody z miejskiej sieci wodociągowej.

Woda dla potrzeb instalacji IPPC wykorzystywana będzie do następujących procesów technologicznych:

- a) Procesy hydrometalurgicznego przetwarzania czarnej masy, pozyskanej z zebranych i wstępnie rozdrobnionych baterii w tym:
 - proces ługowania czarnej masy kwasem siarkowym,
 - proces usuwania kwasowości z przy wykorzystaniu NaOH i CaCO₃,
 - proces elektrowydzielania.
- b) Procesy przetopu katalizatorów, gdzie woda wykorzystywana będzie do chłodzenia pieców, w ramach obiegów zamkniętych, które będą okresowo uzupełniane,
- c) Procesy laboratoryjne tj. rafinacja metali, gdzie woda wykorzystywana będzie w ramach procesów chemicznych (głównie woda zdemineralizowana), a także do mycia szkła i aparatury laboratoryjnej, utrzymania czystości laboratoriów, itd.

Zapotrzebowanie na wodę do pozostałych celów, w tym porządkowych i socjalno-bytowych, pokrywane będzie z miejskiej sieci wodociągowej tj. z Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Zawierciu.

5.2. Gospodarka ściekowa.

W obrębie zakładu będą wytwarzane ścieki przemysłowe, ścieki bytowe (powstające niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC) oraz wody opadowe i roztopowe (nie będące ściekami, powstające niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC).

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC, pochodzące wyłącznie z procesów przetwarzania zużytych katalizatorów, po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, zawracane będą do obiegu technologicznego, w postaci wód procesowych i będą krążyć w obiegu zamkniętym.

Prognozowana ilość ścieków przemysłowych wynosi **20 000 m³/rok**.

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych przed oczyszczeniem z podziałem na poszczególne procesy technologiczne:

Rodzaj ścieków przemysłowych	Maksymalne ilości [m ³ /rok]	Stan i skład ścieków
Ścieki z procesu rafinacji	10 000	Chlorki, siarczany, sól
Ścieki z procesu rozładowywania, opartego o NaCl lub Fe ₂ SO ₄	2 000	Glin, kobalt, chrom ogólny, miedź, żelazo ogólne, nikiel, fosfor, siarczany, tytan, cynk
Ścieki z procesu ługowania i elektrowydzielania	3 000	Glin, kobalt, chrom ogólny, miedź, żelazo ogólne, nikiel, fosfor, siarczany, tytan, cynk
Ścieki z oczyszczania zsiarczonych spalin	2 000	Glin, kobalt, chrom ogólny, miedź, żelazo ogólne,
Ścieki z odświeżania obiegów chłodzących	1 500	pH 7 – 9 temperatura < 35°C
Ścieki z mycia pojemników	1 500	Glin, kobalt, chrom ogólny, miedź, żelazo ogólne,
Razem	20 000	-----

Niezależnie od eksploatacji instalacji powstawać będą **ścieki socjalno-bytowe**, a także **wody opadowe i roztopowe**, gromadzone w zbiorniku retencyjnym, które następnie będą wykorzystywane do celów technologicznych instalacji IPPC.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zastosowano następujące rozwiązania, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych:

1. W zakresie Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Zakład zobowiązany jest wdrożyć i przestrzegać systemu zarządzania środowiskowego, zawierającego w sobie wszystkie wymagane cechy, wymienione w BAT 1.
BAT 3	Zakład zobowiązany jest opisać wszystkie etapy procesu w stosownych procedurach, do których stosowania zobowiązany będzie personel. Zakład zobowiązany jest wdrożyć następujące techniki: - kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji, - dokładne wymieszanie materiałów wsadowych w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji i zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia, - systemy ważenia i odmierzania materiałów wsadowych, - procesory służące kontrolowaniu tempa podawania materiału wsadowego, kluczowe parametry procesu oraz warunki obejmujące alarm, warunki spalania i dodatki gazu, - monitorowanie on-line temperatury w piecu, ciśnienia w piecu i przepływu gazów, - monitorowanie kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń służącego do redukcji emisji do powietrza, takich jak temperatura gazów, pomiar odczynników, spadek ciśnienia, prąd i napięcie w elektrofiltrze, przepływ cieczy używanych do płukania oraz pH i składniki gazowe (np. O₂, CO, LZO).

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Zakład będzie posiadał System Zarządzania Środowiskowego w oparciu o normę ISO. Z chwilą uruchomienia Elemental Strategic Metals Sp. z o.o. w Zawierciu powinien posiadać wdrożony system zarządzania środowiskowego zawierający w sobie wszystkie wskazane cechy, w tym: e. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem: (i) monitorowania i pomiarów (w tym: monitorowania emisji do wody). Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC pochodzą wyłącznie z procesów przetwarzania zużytych katalizatorów. Po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków zawracane będą do obiegu technologicznego w postaci wód procesowych, krążąc w obiegu zamkniętym. Zakład nie będzie wprowadzał ścieków przemysłowych do środowiska, ani do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. <u>W związku z powyższym brak emisji do wody wymagającej monitorowania.</u>
BAT 3	W celu poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT zapewniony zostanie stabilny proces przetwarzania poprzez wykorzystanie systemu kontroli procesów oraz stosowanie procesora (systemu) służącego do kontroli dostarczania odczynników i sprawności oczyszczalni ścieków za pośrednictwem monitorowania on – line temperatury, zmętnienia, pH, przewodności i przepływu. W procesie odzysku metali kontrola procesu stanowi kluczowy element bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz bezpieczeństwa finansowego przetwarzanych produktów. Na każdym etapie procesów będą pobierane próbki, które będą analizowane poprzez wewnątrzzakładowe laboratorium analityczne. Wszystkie etapy procesu odzysku metali będą nadzorowane poprzez centralny system

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	sterowania, wyposażony w układy zabezpieczeń, blokady, pozwolenia. Centralny system sterowania został zaprojektowany tak, aby umożliwić identyfikację poszczególnych procesów. Monitorowane będą m.in. takie parametry jak: temperatura, pH, ciśnienie, stężenie wodoru, zawartość metali. Wstępnie zakłada się ok. 600 punktów pomiarowych (obsługiwanych przez różne instrumenty pomiarowe). W razie potrzeby parametry procesowe będą korygowane, aby zapewnić optymalny przebieg i wydajność procesów.
BAT 14	<u>Prowadzący instalację będzie stosował następujące techniki:</u> - Mierzenie ilości zużytej wody świeżej i ilości odprowadzonych ścieków - w instalacji prowadzony będzie pomiar ilości zużytej wody świeżej i ilości odprowadzanych do oczyszczalni zakładowej ścieków z wykorzystaniem wodomierza i licznika ścieków; - Ponowne wykorzystanie strumieni słabego kwasu wytwarzanych w elektrofiltrze i płuczkach gazowych mokrych - kwasy będą stosowane, w miarę możliwości, do procesów ługowania w ciągu technologicznym, gdzie odzyskiwane będą metale bateryjne; - Ponowne wykorzystanie wody ze spływów powierzchniowych - woda ze spływów powierzchniowych (woda opadowa) wykorzystywana będzie do celów technologicznych, po jej uzdatnieniu (do procesów ługowania, ekstrakcji, wytrącania, rafinacji, odświeżania obiegów wód chłodzących itp.), mycia zbiorników i utrzymania czystości, ppoż., utrzymania zieleni; - Stosowanie systemu chłodzenia o obiegu zamkniętym - woda do chłodzenia krążyła będzie w obiegu zamkniętym; - Ponowne wykorzystanie oczyszczonej wody z oczyszczalni ścieków - oczyszczona woda z oczyszczalni ścieków wykorzystywana będzie do procesu technologicznego.
BAT 15	W zakładzie funkcjonował będzie rozdzielczy system kanalizacyjny - Sieć kanalizacji bytowej, do której trafiać będą ścieki socjalno-bytowe, które odprowadzane będą do miejskiej kanalizacji sanitarnej. - Sieć kanalizacji przemysłowej, do której trafiać będą ścieki przemysłowe z procesów technologicznych, które po podczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, wykorzystywane będą do celów technologicznych. - Sieć kanalizacji deszczowej, do której trafiać będą wody opadowe lub roztopowe z terenów utwardzonych oraz połaci dachowych. Wody opadowe z terenów utwardzonych podczyszczane będą w separatorze, o przepływie maksymalnym 300 l/s i osadniku. Wody opadowe gromadzone będą w zbiorniku retencyjnym, następnie po uzdatnieniu wykorzystywane będą do celów technologicznych, mycia zbiorników i utrzymania czystości, ppoż., utrzymania zieleni.
BAT 17	Ścieki przemysłowe powstające w przedmiotowej instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do środowiska - nie będzie następowała emisja pośrednia i bezpośrednia do wód. Zasadniczo ścieki przemysłowe poddawane będą oczyszczaniu w procesie ich destylacji (odparowania) w warunkach obniżonego ciśnienia. Niezależnie od powyższego, w niektórych sytuacjach może być niezbędne zastosowanie fizykochemicznych metod oczyszczania ścieków. W takich wypadkach, w zakładowej oczyszczalni ścieków stosowane będą następujące techniki wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków: - strącanie chemiczne - sedymentacja - filtracja - flotacja. Wykorzystywane będą również środki przyspieszające przebieg ww. technik (katalizatory reakcji).
BAT 148	<u>W procesach pirometalurgicznych</u> stosowane będą następujące rozwiązania technologiczne: - W sekcji chłodzenia, ścieki powstawać będą w procesie uzdatniania wody wykorzystywanej do chłodzenia pieców a następnie odświeżania wody chłodzącej. Dokładnym miejscem powstania ścieków będzie zamontowana stacja uzdatniania wody, której zadaniem będzie zapewnienie odpowiednich parametrów wody

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	procesowej. Do stacji uzdatniania dostarczona będzie ogólnozakładowa woda procesowa powstająca w wyniku oczyszczania ścieków przemysłowych. Stacja uzdatniania wyposażona będzie w automatyczny układ kontroli parametrów wody (wyposażony w wodomierz impulsowy oraz odpowiednie testery twardości). Stacja wyposażona będzie również w automatyczne dozowniki inhibitora korozji, biocydu oraz zmiękczacza. Woda procesowa krążąca w układzie będzie stale monitorowana pod względem kluczowych parametrów, a o dodawaniu odczynników decydować będzie automatyczny system sterowania. Takie rozwiązanie pozwoli na wymianę jedynie niezbędnej ilości wody procesowej i obniży do minimum ilość powstających ścieków. - W sekcji off-gas ścieki powstawać będą w skruberach mokrych, w procesie odsiarczania spalin procesowych z pieców. Układ sterowania skruberów będzie w pełni automatyczny i wyposażony w termopary, mierniki pH i przepływomierze. Gazy procesowe kierowane do skrubera będą stale monitorowane pod względem poziomu pH, temperatury i wielkości przepływu. Pomiar ten pozwoli systemowi sterowania na określenie odpowiedniej ilości reagentu niezbędnego do zubożenia spalin. Dzięki temu automatycznie dozowana będzie jedynie niewielka ilość roztworu odczynnika co pozwoli na minimalizację ilości powstających ścieków. <u>W procesach hydrometalurgicznych</u> zastosowane będą następujące rozwiązania technologiczne i organizacyjne: - W pierwszej kolejności wszelkie wody procesowe i ścieki będą kierowane do wewnętrznej instalacji „podczyszczania”, stanowiącej element rafinerii metali. Zadaniem tej instalacji jest maksymalny odzysk metali szlachetnych i bazowych z cieczy procesowych i ich zawrót do procesu. W tym celu stosowany będzie potrójny układ podczyszczania. W pierwszym etapie, kiedy stężenie metali wyniesie $>50 \text{ mg/dm}^3$, metale będą strącane, następnie filtrowane. W przypadku, gdy stężenie metali będzie nadal wynosić $>50 \text{ mg/dm}^3$, metale będą zawracane. W przypadku, gdy stężenie metali będzie w granicach $10\text{-}50 \text{ mg/dm}^3$ metale będą poddawane drugiemu etapowi - wytrącaniu z dodatkiem żelaza. Z kolei w przypadku, gdy stężenie metali będzie nadal w granicach $10\text{-}50 \text{ mg/dm}^3$ metale będą zawracane, natomiast gdy stężenie metali będzie $<10 \text{ mg/dm}^3$ metale będą kierowane na trzeci ostatni etap oczyszczania z wykorzystaniem siarczku sodu. Zanieczyszczone wody procesowe, stanowiące ścieki przemysłowe będą kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków w celu odzysku wody procesowej. - Woda procesowa z procesu oczyszczania ścieków przemysłowych wykorzystywana będzie ponownie do celów technologicznych w zakładzie – krążyć będzie w obiegu zamkniętym. Opisane wyżej rozwiązania organizacyjne będą adaptowane do bieżących parametrów procesowych i mogą być modyfikowane w zależności od potrzeb.

3. W zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT

Sposób realizacji w instalacji

BAT 4

BAT 5

BAT 6

Emisje rozproszone – ogólne podejście do zapobiegania emisjom rozproszonym

W instalacji, stosowany jest system obsługi technicznej, który służy zwiększeniu wydajności systemów redukcji emisji pyłów w ramach systemu zarządzania środowiskowego, w postaci:

- przeglądów urządzeń wchodzących w skład instalacji,
- stosowania procedur i instrukcji obsługi,
- obsługę urządzeń przez wykwalifikowanych pracowników.

Celem zapobieżenia rozproszonym emisjom pyłów do powietrza lub, w przypadku, gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT **należy opracować i wdrożyć plan działania w sprawie rozproszonych emisji pyłów jako część systemu zarządzania środowiskowego.**

Cały proces technologiczny jest ściśle kontrolowany i monitorowany, co ograniczy powstawanie emisji rozproszonych do powietrza. Wszystkie źródła emisji zostały zidentyfikowane i wdrożone zostały działania i techniki celu zapobiegania emisjom rozproszonym lub ograniczania ich.

BAT 7

Emisje rozproszone ze składowania surowców

W instalacji stosowane są następujące techniki:

- magazynowanie wszystkich surowców, stosowanych w instalacji, w budynkach lub pojemnikach / zbiornikach,
- zastosowanie do budowy ww. zbiorników materiałów odpornych na substancje w nich zawarte,
- rozdrabnianie surowców i przekazywanie ich do dalszych etapów następuje w szczelnym układzie wyposażonym w filtry pyłu,
- zastosowanie niezawodnego systemu detekcji wycieków i wyświetlacza poziomu napełnienia zbiornika, wyposażonego w alarm w celu zapobiegania przepełnieniu.

BAT 8

Emisje rozproszone z obróbki oraz transportu surowców

W instalacji stosowane są następujące techniki:

- wszystkie procesy są prowadzone wewnątrz zamkniętej hali,
- zastosowanie odpowiednich pojemników do obsługi materiałów granulowanych,
- minimalizacja odległości transportu,
- ograniczanie wysokości zrzutu z pasów przenośnikowych, koparek lub chwytaków,
- dostosowanie prędkości otwartych przenośników pasowych ($< 3,5$ m/s),
- minimalizowanie prędkości staczania lub swobodnego spadania materiałów,
- umieszczanie przenośników podających i rurociągów przesyłowych w bezpiecznych, otwartych przestrzeniach powyżej podłoża, tak aby można było szybko wykrywać wycieki i zapobiegać szkodom powodowanym przez pojazdy i inne urządzenia,
- automatyczne ponowne uszczelnianie przyłączy służących do dostaw do celów obsługi cieczy,
- segregowanie niekompatybilnych materiałów (np. utleniaczy i materiałów organicznych),
- minimalizowanie przekazywania materiałów pomiędzy procesami.

BAT 9

Emisje rozproszone z produkcji metali

W instalacji optymalizowana jest skuteczność zbierania gazów odlotowych i ich oczyszczania, stosowane są następujące techniki, poprzez zastosowanie następujących technik:

- mechaniczne oczyszczanie wstępne surowców wtórnych w celu zminimalizowania organicznego zanieczyszczenia materiału wsadowego do pieca,
- stosowanie zamkniętego pieca z odpowiednio zaprojektowanym systemem odpylania lub szczelne zamknięcie pieca i innych jednostek technologicznych w odpowiednio wentylowanym systemie,
- stosowanie dodatkowego okapu w przypadku takich operacji ładowanie pieca i spuszczenie z pieca,
- zbieranie pyłów lub oparów w punktach przenoszenia materiałów pyłących (np. w punktach ładowania pieca i spuszczenia z pieca, w osłoniętych rynnach spustowych),
- optymalizacja projektu i funkcjonowania okapów i przewodów wentylacyjnych w celu przechwytywania oparów powstających w miejscu wprowadzania materiału wsadowego do pieca oraz w wyniku spustu i przenoszenia gorącego metalu, kamienia lub żużla w osłoniętych rynnach spustowych,
- oczyszczanie zebranych emisji za pomocą odpowiedniego systemu redukcji emisji.

BAT 10

Monitorowanie emisji do powietrza

W ramach BAT dla emitatorów, dla których określono graniczne poziomy emisji BAT-AEL, w instalacji monitorowane są emisje zanieczyszczeń do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.

Emitor	Źródło emisji	Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AEL	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
E1	Proces obróbki mechanicznej katalizatorów samochodowych	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	Raz w roku	EN 13284-2
E6	Proces rafinacji	Dwutlenek azotu	Raz w roku	EN 14792
		Dwutlenek siarki	Raz w roku	EN 14791
		Chlorowodór	Raz w roku	EN 1911
		Chlor	Raz w roku	Brak dostępnej normy
		Amoniak	Raz w roku	Brak dostępnej normy

¹⁾ W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej

BAT 11

Emisje rtęci

W instalacji są stosowane surowce o niskiej zawartości rtęci.

BAT 19

Zapach

Na terenie instalacji są wykorzystywane kwasy, jak kwas siarkowy i solny, które mogą stanowić źródło emisji zapachów.

Celem ograniczenia emisji zapachów, w instalacji stosowane są następujące techniki:

- odpowiednie składowanie materiałów zapachowych i obchodzenie się z nimi - magazynowanie kwasów w zamkniętych pojemnikach oraz stosowanie kwasów wewnątrz hal technologicznych,
- ograniczenie do minimum stosowania materiałów zapachowych - wykorzystywanie kwasów w ilościach niezbędnych do przeprowadzenia procesów technologicznych.

BAT 134

Emisje rozproszone

W instalacji stosowane są następujące techniki:

- zamknięte obszary do obróbki wstępnej i systemy transportu w odniesieniu do materiałów pyłących,
- podłączenie miejsc, w których prowadzona jest obróbka wstępna i obróbka materiałów pyłących, do odpylaczy lub wyciągów za pośrednictwem okapów i systemu przewodów,
- elektryczne powiązanie sprzętu do obróbki wstępnej i dalszej z odpylaczem lub wyciągiem, tak aby żadne urządzenie nie mogło pracować, jeżeli odpylacz i system filtrujący nie są uruchomione.

BAT 135

Emisje rozproszone

W instalacji stosowane są następujące techniki:

- zamykanie budynków lub obszarów, na których znajduje się piec do wytapiania,
- realizowanie operacji przy podciśnieniu,
- podłączenie miejsc, w których pracują piece, do odpylaczy lub wyciągów za pośrednictwem okapów i systemu przewodów,
- elektryczne powiązanie urządzeń piecowych z odpylaczem lub wyciągiem, tak aby żadne urządzenie nie mogło pracować, jeżeli odpylacz i system filtrujący nie są uruchomione.

BAT 137

Emisje rozproszone

W instalacji stosowane są następujące techniki:

- środki ograniczające rozprzestrzenianie, takie jak uszczelnione lub zamknięte zbiorniki reakcyjne, zbiorniki magazynowe, urządzenia i filtry do ekstrakcji za pomocą rozpuszczalnika, zbiorniki wyposażone w kontrolę poziomu, zamknięte rury, uszczelnione systemy odwadniania i planowane programy konserwacji,
- zbiorniki reakcyjne podłączone do wspólnego systemu przewodów wyposażonego w wyciąg gazu odlotowego (z automatycznym trybem gotowości/awaryjnym na wypadek awarii).

BAT 140

Zorganizowane emisje pyłów

Aby ograniczyć emisje pyłu i metalu do powietrza z wszelkich operacji pyłących, takich jak kruszenie, odsiewanie, mieszanie, topienie, wytapianie, spalanie, kalcynacja, suszenie i rafinowanie, w ramach BAT, stosowany jest filtr workowy.

Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu do powietrza z wszelkich operacji pyłących, takich jak kruszenie, odsiewanie, mieszanie, topienie, wytapianie, spalanie, kalcynacja, suszenie i rafinowanie (dla emitora E1), wynosi:

5 mg/Nm³ (średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek).

BAT 141

Emisje NO_x

Aby ograniczyć emisje NO_x do powietrza z operacji hydrometalurgicznej obejmującej rozpuszczanie/ługowanie kwasem azotowym, w ramach BAT, w instalacji stosowana jest technika oczyszczania gazów odlotowych z zastosowaniem płuczki alkalicznej.

Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji dla NO_x do powietrza z operacji hydrometalurgicznej obejmującej rozpuszczanie/ługowanie kwasem azotowym (dla emitora E6) wynosi:

- **150 mg/Nm³** (średnia godzinowa lub średnia z okresu pobierania próbek).

BAT 143

Emisje dwutlenku siarki

Aby ograniczyć emisje SO₂ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej, w tym powiązanych operacji spalania, kalcynacji i suszenia, w ramach BAT, w instalacji stosuje się płuczkę gazową moką.

Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji dla SO₂ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej, w tym powiązanych operacji spalania, kalcynacji i suszenia (dla emitora E6), wynosi:

- **100 mg/Nm³** (średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek).

BAT 144

Emisje HCl i Cl₂

Aby ograniczyć emisje HCl i Cl₂ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej, w tym z powiązanych operacji spalania, kalcynacji i suszenia, w ramach BAT, w instalacji stosowana jest płuczka alkaliczna.

Graniczne poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji HCl and Cl₂ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej, w tym powiązanych operacji spalania, kalcynacji i suszenia (dla emitora E6), wynoszą:

- **HCl: 10 mg/Nm³** (średnia z okresu pobierania próbek),
- **Cl₂: 2 mg/Nm³** (średnia z okresu pobierania próbek).

BAT 145

Emisje NH₃

Aby ograniczyć emisje NH₃ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej z wykorzystaniem amoniaku lub chlorku amonu, w ramach BAT, w instalacji stosowana jest płuczka gazowa mokra z kwasem siarkowym.

Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji dla NH₃ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej z wykorzystaniem amoniaku lub chlorku amonu (dla emitora E6), wynosi:

- **3 mg/Nm³** (średnia z okresu pobierania próbek).

4. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 18	W instalacji emisję hałasu ograniczono poprzez stosowanie następujących technik i działań: - osłanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi, - stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu, - odpowiednie (kierunkowe) ustawienie maszyn emitujących hałas. Przeprowadzanie okresowych pomiarów hałasu (raz na 2 lata) w porze dnia oraz w porze nocy na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Zastosowane urządzenia oraz rozwiązania ochrony przed hałasem zapewniają dotrzymanie standardów akustycznych, na najbliższych sąsiadujących z Zakładem, terenach podlegających ochronie akustycznej.

5. W zakresie gospodarki odpadami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 149	Celem ograniczenia ilości odpadów przeznaczonych do składowania, Zakład będzie stosował poniższe techniki: - odzyskiwanie metalu z żużli, pyłu z filtra i pozostałości z systemu odpylania na mokro, - odzyskiwanie metali z oczyszczania ługów końcowych procesu.

6. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	W zakładzie stosowane będzie racjonalne gospodarowanie energią, poprzez wdrożenie systemu zarządzania efektywnością energetyczną oraz systemu odzysku ciepła odpadowego do ogrzewania powietrza w halach technologicznych recyklingu baterii i recyklingu katalizatorów. Zastosowana będzie odpowiednia izolacja urządzeń wysokotemperaturowych takich jak rury odprowadzające parę i rury z gorącą wodą oraz wysoce energooszczędne silniki elektryczne wyposażone w przemiennik częstotliwości w urządzeniach takich jak wentylatory. Stosowane będą również systemy kontroli automatycznie aktywujących system wyciągu powietrza lub dostosowujących siłę wyciągu w zależności od faktycznych emisji.
BAT 22	W celu ograniczenia zawartości wody w materiale wsadowym do pieca w zapewnieniu efektywnego zużycia energii we wtórnej produkcji miedzi, w ramach BAT Zakład będzie przechowywał surowce w budynkach, chroniąc je przed opadami oraz wilgocią atmosferyczną.
BAT 23	W celu zapewnienia efektywnego zużycia energii w ramach elektrolizacji i operacji związanych z elektrolitycznym otrzymywaniem metali, w ramach BAT Zakład stosować będzie kombinację poniższych technik: - zastosowanie izolacji i osłon w odniesieniu do elektrolizerów, - dodanie środków powierzchniowo czynnych do komór do elektrolitycznego otrzymywania metali, - ulepszony projekt komory pozwalający na zmniejszenie zużycia energii poprzez optymalizację następujących parametrów: przestrzeni między anodą i katodą, geometrii anody, gęstości prądu, składu elektrolitowego i temperatury, - stosowanie blach katodowych ze stali nierdzewnej, - automatyczne zmiany katoda/anoda w celu uzyskania precyzyjnego umiejscowienia elektrod w komorze, - wykrywanie zwarc i kontrola jakości w celu zapewnienia, aby elektrody były proste i płaskie oraz aby anoda miała odpowiednią masę.

7. W zakresie efektywnego wykorzystania surowców i materiałów.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 20	Aby zwiększyć wyniki w zakresie odzyskiwania materiałów wtórnych ze złomu, w ramach BAT Zakład będzie separować składniki niemetaliczne i metale inne niż miedź, stosując poniższe techniki: - ręczna separacja dużych, widocznych składników, - magnetyczna separacja metali żelaznych, - optyczna lub wiroprądowa separacja aluminium.
BAT 74	Aby poprawić wyniki w zakresie surowców, Zakład będzie separować składniki niemetaliczne i metale inne niż aluminium, stosując technikę magnetycznej separacji metali żelaznych.

8. W zakresie ochrony gleby i wód podziemnych.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 51	Zakład będzie stosować system odwadniania na obszarach chłodzenia i prawidłowy projekt obszaru składowania żużla końcowego w celu zbierania nadmiaru wody i uniknięcia wycieków.
BAT 52	Aby zapobiec zanieczyszczeniu gleby i wód podziemnych z elektrolizy podczas pierwotnej i wtórnej produkcji miedzi, w ramach BAT Zakład będzie stosować kombinację poniższych technik: - korzystanie ze szczelnego systemu odwadniania,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	- korzystanie z nieprzepuszczalnych i odpornych na kwasy podłóg, - korzystanie ze zbiorników dwuosciennych lub umieszczenie w odpornym wydzielonym boksie o nieprzepuszczalnej podłodze.
BAT 147	Zakład będzie stosował poniższe techniki: - Stosowanie szczelnych systemów odwadniania, - Korzystanie ze zbiorników dwuosciennych lub umieszczanie w odpornych obwałowaniach, - Korzystanie z nieprzepuszczalnych i odpornych na kwasy podłóg, - Automatyczna kontrola poziomu w zbiornikach reakcyjnych.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1 Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji.

Źródłem emisji substancji do powietrza w instalacji IPPC są procesy technologiczne, realizowane w ramach eksploatacji dwóch linii technologicznych:

- linii przetwarzania katalizatorów,
- linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych.

1.1.1. Linia przetwarzania katalizatorów

W ramach przetwarzania katalizatorów samochodowych realizowane są następujące procesy:

- proces obróbki mechanicznej katalizatorów,
- proces przetopu (piece SAF1 i SAF2),
- proces koncentracji metali z grupy platynowców (PGM) i czarnej masy w piecu TBRC,
- proces rafinacji.

Proces obróbki mechanicznej katalizatorów

Proces obróbki mechanicznej katalizatorów polega na kruszeniu, mieleniu oraz przesiewaniu oczyszczonego surowca.

Proces wiąże się z emisją pyłu oraz metali wchodzących w skład kruszonych katalizatorów (ołów, chrom, tal).

Powstający pył jest odprowadzany do filtrów workowych o gwarantowanym stężeniu na wylocie z filtra na poziomie 5 mg/m^3 . Oczyszczone powietrze jest odprowadzane na zewnątrz emitorem **E1** o wysokości $H = 15 \text{ m}$ oraz średnicy wewnętrznej $D = 1,15 \text{ m}$.

Zatrzymany na filtrze workowym pył, mogący zawierać metale z grupy platynowców, kierowany jest do kolejnego etapu procesu technologicznego tj. do etapu topienia w łukowym piecu elektrycznym.

Produktem procesu mechanicznego rozdrabniania jest mączka ceramiczna zawierająca metale z grupy platynowców. Mączka jest poddawana badaniu składu chemicznego w celu określenia zawartości metali z grupy platynowców. Po określeniu składu chemicznego, partia mączki jest mieszana w szczelnym mieszalniku z dodatkami technologicznymi, w postaci zwykle tlenku wapnia (wapna palonego) (CaO), tlenku żelaza i koksu. Po uzyskaniu odpowiedniego stopnia zmieszania uzyskany wsad kierowany jest, przy wykorzystaniu zamkniętych przenośników, do pieca elektrycznego, w celu przetopu.

Proces przetopu

Proces przetopu prowadzony jest w dwóch piecach elektrycznych (SAF1 i SAF2), pozwalających łącznie na przetop do 6 000 Mg zużytych katalizatorów/rok. Wsad w piecu jest rozgrzewany do temperatur z przedziału 1300°C do 1600°C przy zastosowaniu elektrod. Dodatkowo powstaje przy tym żużel. Produktem końcowym procesu przetopu jest stop żelaza i mączki ceramicznej zawierającej metale z grupy platynowców. Stop po wstępnym wystudzeniu pod wyciągiem,

zapewniającym odciąg oparów ze stygnięcia, transportowany jest do pieca obrotowo-przechyłnego (Top-Blown Rotary Converter – TBRC).

Proces przetopu wiąże się z powstawaniem gazów odlotowych, które przed odprowadzeniem do powietrza atmosferycznego są poddawane oczyszczeniu. W pierwszej kolejności gazy odlotowe podlegają dopaleniu lotnych związków organicznych w dopalaczu katalitycznym nr 2 i 3, opartym na wykorzystaniu gazu ziemnego. Następnie ich temperatura jest obniżana do nie więcej niż 180°C, a same spaliny kierowane są do filtra workowego, w celu zatrzymania zanieczyszczeń stałych. W następnej kolejności spaliny są odsiarczane w skruberze.

Oczyszczone w ten sposób gazy odlotowe odprowadzane są do powietrza poprzez:

- emitor **E3** (oczyszczone gazy z pieca SAF1) o wysokości H = 20 m i średnicy D = 0,3 m,
- emitor **E4** (oczyszczone gazy z pieca SAF2) o wysokości H = 20 m i średnicy D = 0,3 m.

Proces koncentracji metali z grupy platynowców (PGM) i czarnej masy w piecu TBRC

W piecu obrotowo-przechyłnym (Top-Blown Rotary Converter – TBRC) dokonywana jest koncentracja po dodaniu węglanu wapnia (CaCO_3) lub SiO_2 , w celu uzyskania stopu o znacznie wyższym udziale PGM. Jednocześnie powstaje żużel, o niskiej zawartości PGM. W piecu TBRC jest również prowadzona koncentracja metali zawartych w czarnej masie do postaci stopu niklu miedzi i kobaltu. Proces w TBRC wiąże się z powstawaniem gazów odlotowych, które są poddawane w pierwszej kolejności dopaleniu lotnych związków organicznych w dopalaczu katalitycznym nr 4, opartym na wykorzystaniu gazu ziemnego. Następnie ich temperatura jest obniżana do nie więcej niż 180°C, a same spaliny kierowane są do filtra workowego o gwarantowanym stężeniu na wylocie z filtra na poziomie 5 mg/m^3 , w celu zatrzymania zanieczyszczeń stałych. W następnej kolejności gazy są odsiarczane w celu redukcji kwaśnych związków siarki. Po oczyszczeniu gazy odlotowe są odprowadzane do powietrza atmosferycznego emitorem **E5** o wysokości H = 20 m i średnicy D = 0,3 m.

Proces rafinacji

Proces rafinacji odbywa się w hali rafinacji, gdzie są prowadzone procesy chemiczne, w celu uzyskania produktów finalnych w postaci związków rod, palladu i platyny. W procesie rafinacji metali z katalizatorów poszczególne operacje stanowiące procesy hydrometalurgiczne, jak ługowanie kwasem, są prowadzone pod wyciągami. Wyciągi zbierają zanieczyszczenia, które następnie systemem przewodów wentylacyjnych są kierowane do urządzenia redukującego emisję – płuczki / skrubera (alkaliczny lub kwaśny w zależności od rodzaju zanieczyszczenia). Zanieczyszczony strumień jest wymywany cieczą recyrkulacyjną w celu absorpcji zanieczyszczeń. Na dnie urządzenia znajduje się zbiornik z roztworem stosowanym do tego procesu, który charakteryzuje się określonym pH określającym jego kwasowość lub zasadowość. Roztwór wodny stosowany w skruberach ma pH odpowiednie do zmniejszenia zanieczyszczeń. Zasadowe lotne związki nieorganiczne są ograniczane dzięki kwasowemu odczynnikowi, podczas gdy kwasowe lotne związki nieorganiczne są redukowane przez użycie odczynnika zasadowego. Stopień redukcji zanieczyszczeń kwaśnych lub alkalicznych wynosi min. 90%. Następnie oczyszczone powietrze jest kierowane do kolektora zbiorczego który odprowadza powietrze po oczyszczeniu na zewnątrz emitorem **E6** o wysokości H = 20 m i średnicy D = 0,6 m.

Charakterystyka emitorów instalacji IPPC - linia przetwarzania katalizatorów

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych						Urządzenie redukujące / skuteczność
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura na wylocie [K]	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora	
E1	Proces obróbki mechanicznej katalizatorów	15,00	1,15	17,38	297	8760	Pionowy otwarty	Filtr pyłu < 5 mg/m^3
E3	Proces przetopu SAF1	20,00	0,3	15,72	453	8760	Pionowy otwarty	Filtr pyłu = 5 mg/m^3 Dopalacz katalityczny

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych						Urządzenie redukujące / skuteczność
E4	Proces przetopu SAF2	20,00	0,3	15,72	453	8760	Pionowy otwarty	Filtr pyłu = 5 mg/m ³ Dopalacz katalityczny stopień redukcji min.95%
E5	Proces koncentracji PGM i czarnej masy w piecu TBRC	20,00	0,3	15,72	453	8760	Pionowy otwarty	Filtr pyłu = 5 mg/m ³ Dopalacz katalityczny stopień redukcji min.95%
E6	Proces rafinacji	20,00	0,6	9,82	297	7680	Pionowy otwarty	Płuczka/skruber stopień redukcji min. 90%

1.1.2. Linia przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych

W ramach przetwarzania baterii litowo-jonowych realizowane są następujące procesy:

- proces mechanicznego przetwarzania baterii litowo-jonowych,
- proces suszenia i prażenia czarnej masy,
- proces ługowania czarnej masy oraz procesy hydrometalurgiczne,
- proces suszenia koncentratu.

Proces mechanicznego przetwarzania baterii (ogniw) litowo - jonowych

Proces obróbki mechanicznej baterii litowo - jonowych polega na kruszeniu i mieleniu oczyszczonego surowca oraz przesiewaniu, a także oczyszczaniu, w celu pozbycia ich zanieczyszczeń metalami żelaznymi, nieżelaznymi oraz tworzywami sztucznymi przy wykorzystaniu metod mechanicznych jak elektromagnesy, odciąg, cyklony. Proces kruszenia prowadzony jest w szczelnym urządzeniu w atmosferze obojętnej w celu ograniczenia ryzyka wystąpienia samozapłonu. Po otwarciu po rozdrobnieniu danej frakcji i utworzeniu pojemnika, w którym proces był realizowany, może dochodzić do emisji mieszaniny pyłów i gazów, w tym może nastąpić wydzielanie oparów rozpuszczalników organicznych wchodzących w skład elektrolitu. W roli elektrolitu ciekłego zastosowanie znajdują siarczany litu Li_2SO_4 , heksafluorofosforan litu LiPF_6 lub nadchloran litu LiClO_4 rozpuszczone w mieszaninie rozpuszczalników organicznych jak: węglanu etylenu (EC), węglanu dimetylu (DMC), węglanu dietylu (DEC), węglanu propylenu (PC) lub węglanu etylu metylu (EMC) w różnych proporcjach. Całość emitowanych gazów jest kierowana do odpowiedniego urządzenia redukującego emisję – płuczki / skrubera (alkaliczny lub kwaśny w zależności od rodzaju zanieczyszczenia). Następnie gazy procesowe kierowane są do filtra workowego, w celu zatrzymania zanieczyszczeń stałych i filtra z węgla aktywnego w celu eliminacji potencjalnych resztkowych zanieczyszczeń organicznych.

Oczyszczone gazy są kierowane na zewnątrz przez wspólny emitor **E7** o wysokości $H = 20$ m i średnicy $D = 0,3$ m.

Procesy suszenia i prażenia czarnej masy

Odzyskana czarna masa poddawana jest suszeniu i prażeniu (na tym etapie eliminowane są również zanieczyszczenia organiczne) i dalszemu rozdrabnianiu, w celu uzyskania odpowiednio równej, drobnej granulacji i przekazywana do kolejnej części zakładu, gdzie poddawana jest procesowi ługowania kwasem siarkowym (H_2SO_4) z dodatkiem nadtlenku wodoru (H_2O_2). Proces suszenia i prażenia jest prowadzony z wykorzystaniem palników gazowych w ilości maksymalnie 2 sztuk o nominalnej mocy cieplnej 200 kW każdy. W procesie suszenia i prażenia czarnej masy powstaje emisja zanieczyszczeń związana wyłącznie ze spalaniem gazu w palnikach, ponieważ zanieczyszczenia organiczne usuwane są na etapie mechanicznego przetwarzania baterii.

Produktem tego procesu technologicznego jest czarna masa. Powstające zanieczyszczenia są odprowadzane emitorem **E8** o wysokości $H = 20$ m i średnicy $D = 0,15$ m.

Proces ługowania czarnej masy oraz procesy hydrometalurgiczne

Proces ługowania polega na rozpuszczeniu czarnej masy lub stopu metali uzyskanego z czarnej masy w procesie koncentracji w kwasie siarkowym w dodatkiem z dodatkiem nadtlenku wodoru (H_2O_2). Podczas procesu może następować emisja par kwasu siarkowego. W procesie rafinacji metali z baterii litowo - jonowych poszczególne operacje jak ługowanie czarnej masy lub stopu po koncentracji i procesy hydrometalurgiczne są prowadzone pod wyciągami. Wyciągi zbierają zanieczyszczenia kwaśne, alkaliczne oraz pył, a następnie systemem przewodów wentylacyjnych są kierowane do urządzeń redukujących emisję – do płuczki /skrubera (kwaśna lub alkaliczna). Stopień redukcji zanieczyszczeń kwaśnych lub alkalicznych wynosi min. 90%. Po oczyszczeniu powietrze jest odprowadzane przewodem wentylacyjnym do kolektora zbiorczego i dalej do powietrza emitorem **E9** o wysokości $H= 20$ m i średnicy $D= 1,5$ m.

Otrzymany roztwór czarnej masy, kwasu siarkowego i nadtlenku wodoru (roztwór PLS) podlega dwóm zamiennym rodzajom procesów:

- 1) Proces hydrometalurgiczny: zobojętnianie dodatkiem wodorotlenku sodu ($NaOH$) i węglanu wapnia ($CaCO_3$) i węglanu sodu Na_2CO_3 z dodatkiem wody, w celu uzyskania koncentratu kolektywnego siarczanów lub wodorotlenków: kobaltu ($CoSO_4$), $Co(OH)_2$ niklu ($NiSO_4$) $Ni(OH)_2$, manganu ($MnSO_4$), $Mn(OH)_2$, miedzi $Cu(OH)_2$ oraz węglanu litu Li_2CO_3 .

Zadawanie węglanu wapnia jest źródłem emisji pyłu. Pył jest kierowany do filtra workowego o gwarantowanym stężeniu na wylocie na poziomie 5 mg/m^3 . Powstające zanieczyszczenia są kierowane do emitora **E9**.

Koncentrat kolektywny podlega suszeniu w temperaturze ok. 100°C . W procesie suszenia są wykorzystywane 2 palniki o mocy do 200 kW każdy. Zanieczyszczenia powstające w procesie suszenia są odprowadzane emitorem **E10**.

Oparry kwaśne i alkaliczne, łącznie z emisją pyłu $CaCO_3$ oraz CO_2 skierowane są do jednego wspólnego emitora, przy czym miejsce wprowadzenia strumienia oparów kwaśnych i alkalicznych jest umiejscowione za filtrem workowym.

- 2) Wydzielanie metali z roztworu PLS w procesie elektrolizy. W procesie tym roztwór PLS, poddawany jest elektrolizie w szeregu wanien, gdzie przy wykorzystaniu różnicy potencjałów, na elektrodach osadzane są: kobalt (Co), nikiel (Ni), mangan (MnO_2) i miedź (Cu) w postaci metalicznej, a po zobojętnieniu roztworu przy wykorzystaniu węglanu sodu (Na_2CO_3), wydzielany jest węglan litu (Li_2CO_3). Pozostały po procesie wytrącania zobojętniony roztwór jest ponownie zakwaszany przy wykorzystaniu kwasu siarkowego (H_2SO_4) i ponownie wykorzystywany w procesie, tak długo, jak to będzie technologicznie możliwe. Proces wytrącania nie stanowi źródła emisji gazów i pyłów do powietrza.

Proces suszenia koncentratu

Koncentrat kolektywny podlega suszeniu w temperaturze ok. 100°C . W procesie suszenia są wykorzystywane 2 palniki o mocy do 200 kW każdy. Zanieczyszczenia powstające w procesie suszenia są odprowadzane emitorem **E10** o wysokości $H= 20$ m i średnicy $D= 0,3$ m.

Charakterystyka emitorów linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo – jonowych

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych						Urządzenie redukujące / skuteczność
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura na wylocie [K]	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora	
E7	Proces mechanicznego przetwarzania baterii litowo-jonowych	20,0	0,3	15,72	297	8760	Pionowy otwarty	Filtr pyłu = 5 mg/m^3 Dopalacz katalityczny stopień redukcji min.95%
E8	Proces suszenia i prażenia czarnej masy	15,0	0,15	10,98	453	8760	Pionowy otwarty	brak
E9	Proces ługowania czarnej masy oraz procesy hydrometalurgiczne	15,0	1,5	0,0	297	8760	Pionowy otwarty	Płuczka/ skrubier stopień redukcji min. 90%

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych						Urządzenie redukujące / skuteczność
		15,0	0,15	7,34	453	7680	Pionowy otwarty	
E10	Proces suszenia koncentratu							brak

1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla poszczególnych źródeł emisji:

Emitor	Źródło emisji	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]	Poziom emisji BAT - AEL [mg/Nm³]
Linia przetwarzania katalizatorów				
E1	Proces obróbki mechanicznej katalizatorów samochodowych	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	-	5 ¹⁾
		Ołów w pyłe	0,001625	-
		Chrom w pyłe	0,000325	-
E3	Proces przetopu SAF1	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,02	-
		Chlorowodór	0,00005	-
		Tal	5,0 x 10 ⁻⁶	-
		Ołów	2,0 x 10 ⁻⁵	-
		Chrom	2,0 x 10 ⁻⁵	-
		Fluor	1,2 x 10 ⁻⁵	-
		Dwutlenek siarki	0,0008865	-
		Węglowodory aromatyczne	0,0002015	-
		Dwutlenek azotu	0,0046095	-
		Tlenek węgla	0,002136	-
		E4	Proces przetopu SAF2	Pył ogółem = PM10 = PM2,5
Chlorowodór	0,00005			-
Tal	5,0 x 10 ⁻⁶			-
Ołów	2,0 x 10 ⁻⁵			-
Chrom	2,0 x 10 ⁻⁵			-
Fluor	1,2 x 10 ⁻⁵			-
Dwutlenek siarki	0,0008865			-
Węglowodory aromatyczne	0,0002015			-
Dwutlenek azotu	0,0046095			-
Tlenek węgla	0,002136			-
E5	Proces koncentracji PGM i czarnej masy w piecu TBRC			Pył ogółem = PM10 = PM2,5
		Chlorowodór	0,00005	-
		Tal	5,0 x 10 ⁻⁶	-
		Ołów	2,0 x 10 ⁻⁵	-
		Chrom	2,0 x 10 ⁻⁵	-
		Fluor	1,2 x 10 ⁻⁵	-
		Dwutlenek siarki	0,0097665	-
		Węglowodory aromatyczne	0,0002015	-
		Dwutlenek azotu	0,1988595	-
		Tlenek węgla	0,0287760	-
E6	Proces rafinacji	Dwutlenek azotu	-	150 ²⁾
		Dwutlenek siarki	-	100 ¹⁾
		Chlorowodór	-	10 ³⁾
		Chlor	-	2 ³⁾
		Amoniak	-	3 ³⁾
Linia przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych				
E7	Proces mechanicznego przetwarzania baterii litowo-jonowych	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	-	5 ¹⁾
		Węglowodory alifatyczne	0,0925	-
		Węglowodory aromatyczne	0,0925	-

Emisor	Źródło emisji	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]	Poziom emisji BAT - AEL [mg/Nm ³]
		Pył ogółem = PM10 = PM2,5	2,01x10 ⁻⁵	
E8	Proces suszenia i prażenia czarnej masy	Dwutlenek siarki	0,003212	-
		Dwutlenek azotu	0,061028	-
		Tlenek węgla	0,012045	-
E9	Proces ługowania czarnej masy oraz procesy hydrometalurgiczne	Kwas siarkowy	0,00058104	-
		Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,4	-
E10	Proces suszenia koncentratu	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	2,01x10 ⁻⁵	-
		Dwutlenek siarki	0,003212	-
		Dwutlenek azotu	0,061028	-
		Tlenek węgla	0,012045	-

1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek

2) Średnia godzinowa lub średnia z okresu pobierania próbek

3) Średnia z okresu pobierania próbek

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji:

Instalacja IPPC	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja [Mg/rok]
Linia przetwarzania katalizatorów Linia przetwarzania baterii (ogniwo) litowo – jonowych	Pył ogółem	6,96
	w tym pył do 2,5 µm	6,96
	w tym pył do 10 µm	6,96
	Dwutlenek siarki	7,84
	Tlenki azotu jako NO ₂	14,41
	Tlenek węgla	0,501
	Amoniak	0,2304
	Chlor	0,1536
	Fluor	0,0003154
	Kwas siarkowy (VI)	0,00509
	Chlorowodór	0,769
	Ołów	0,01476
	Chrom (III i IV)	0,00337
	Tal	0,0001314
	Węglowodory aromatyczne	0,816
	Węglowodory alifatyczne	0,81

2. Emisje hałasu do środowiska.

2.1. Charakterystyka głównych źródeł hałasu.

Źródłami hałasu na terenie analizowanego przedsięwzięcia są:

- Źródła typu budynek:
 - hala recyklingu katalizatorów,
 - hala recyklingu baterii,
 - hala oczyszczalni.
- Źródła punktowe zewnętrzne:
 - czerpnie powietrza,
 - filtry,
 - dopalacze,
 - skrubery,
 - wyrzutnie dachowe,
 - centrala wentylacyjna,
 - wentylacja i klimatyzacja,
 - klimatyzatory.
- Źródła ruchome:
 - samochody ciężarowe,
 - samochody osobowe.

Instalacja pracuje w systemie ciągłym, 24 godziny na dobę.

Parametry akustyczne oraz czas pracy głównych źródeł hałasu kształtujących klimat akustyczny pochodzący od przedmiotowej instalacji.

Kod źródła	Opis źródła	Moc akustyczna L _{WA} [dB]	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			pora dnia 6 ⁰⁰ –22 ⁰⁰	pora nocy 22 ⁰⁰ –6 ⁰⁰
Źródła z instalacji podlegającej pod pozwolenie zintegrowane				
Źródła punktowe				
Hala recyklingu baterii				
C1-C2	Czerpnie powietrza dla sprężarek – 2 szt.	85	16	-
D	Dopalacz – 1 szt.	95	16	-
Hala recyklingu katalizatorów				
C3-C6	Czerpnie powietrza dla sprężarek – 4 szt.	75	16	-
F1-F6	Filtry w tym workowe – 6 szt.	75	16	-
S1-S4	Scrubler – 4 szt.	75	16	-
W1-W2	Wyrzutnie dachowe – 2 szt.	75	16	-
D	Dopalacze – 3 szt.	95	16	-
Hala rafinacji				
W3-W8	Wyrzutnie dachowe wentylatorów odciagu oparów	75	16	8
Źródła typu – budynek				
H1	Hala recyklingu katalizatorów: - wysokość użytkowa: 15 m - izolacyjność ścian i dachu 25 dB	85*	16	-
H2	Hala recyklingu baterii: - wysokość użytkowa: 15 m - izolacyjność ścian i dachu 25 dB	85*	16	-
H3	Hala oczyszczalni - wysokość użytkowa: 5m, - izolacyjność ścian i dachu 25 dB	80*	16	-
Źródła spoza instalacji podlegającej pod pozwolenie zintegrowane				
Źródła punktowe				
K1-K3	Wentylacja i klimatyzacja laboratorium – wyrzutnie 3 szt.	75	16	-
CW	Centrala wentylacyjna	86	8	-
JK1-JK6	Jednostki zewnętrzne klimatyzatorów – 6 szt.	75	8	-
Źródła ruchome – spoza instalacji				
SO	Samochody osobowe: - droga: 400 m, - prędkość: 20 km/h, - natężenie ruchu: 50 pojazdów w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej i 4 pojazdy w ciągu 1 najbardziej niekorzystnej godziny pory nocnej, - 10 pkt zastępczych Start – 105 dB L _{WA} , jazda, hamowanie – 100 dB L _{WA}	Pora dzienna 85,7 75,7/ w pkt. zastępczych Pora nocna 83,8 73,8/ w pkt. zastępczych	1h06m40s	5m20s
S.C.	Samochody ciężarowe: - droga: 800 m, - prędkość: 20 km/h, - natężenie ruchu: 30 pojazdów w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej, - 20 pkt zastępczych Start – 97 dB L _{WA} , jazda, hamowanie – 94 dB L _{WA}	Pora dzienna 92,3 79,3/ w pkt. zastępczych	21m20s	-

*równoważny poziom dźwięku wewnątrz 1m od przegród zewnętrznych

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy chronionej akustycznie następujących wartości:

- LAeqD – 55 dB
- LAeqN – 45 dB

3. Warunki poboru wody oraz warunki wprowadzania ścieków przemysłowych.

Nie ustala się warunków poboru wody oraz warunków wprowadzania ścieków przemysłowych. Pobór wody dla celów instalacji IPPC będzie realizowany poprzez wykorzystanie wody opadowej pochodzącej ze zbiornika retencyjnego. W przypadku braku wód opadowych instalacja IPPC będzie wykorzystywać wodę pochodzącą z miejskiej sieci wodociągowej. Ścieki przemysłowe nie będą wprowadzane do środowiska ani do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Ścieki przemysłowe po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków zwracane będą do obiegu technologicznego w postaci wód procesowych, krążąc w obiegu zamkniętym.

IV. Gospodarka odpadami.

W związku z eksploatacją instalacji, objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, działalność w zakresie gospodarki odpadami polegać będzie na:

- wytwarzaniu odpadów;
- przetwarzaniu odpadów.

1. Warunki w zakresie wytwarzania odpadów

W wyniku eksploatacji instalacji, objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym wytwarzane będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Warunki w zakresie wytwarzania odpadów przedstawiają się następująco.

1.1. Rodzaje i ilości oraz źródła powstawania odpadów przewidzianych do wytwarzania, w związku z eksploatacją instalacji.

1.1.1 Linia przetwarzania katalizatorów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
Odpady powstające w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania R12 oraz R4				
1.	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Żużle z przetopu katalizatorów w piecach elektrycznych i TBRC	10 000
2.	10 07 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Żużle z przetopu katalizatorów w piecach elektrycznych i TBRC	10 000
3.	10 08 04	Cząstki i pyły	Odpady z pirometalurgicznego przetwarzania katalizatorów	10
4.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z rafinacji metali	10 500
5.	11 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z rafinacji metali	500
6.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady po mechanicznej obróbce katalizatorów.	1 000
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	Odpady po mechanicznej obróbce katalizatorów. niebezpiecznych, postać stała	2 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
		wymienione w 19 12 11		
Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem linii do przetwarzania katalizatorów				
8.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Z instalacji oczyszczania gazów z topienia katalizatorów	100
9.	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	Z instalacji oczyszczania gazów z topienia katalizatorów	50
10.	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej piece elektryczne	100
11.	10 07 08	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 07 07	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej	100
12.	10 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej	10
13.	10 08 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z rafinacji metali	10
14.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17	Odpady z rafinacji metali	10
15.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte, przepracowane oleje z maszyn	12
16.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte, przepracowane oleje z maszyn	12
17.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Oleje z transformatorów	5

1.1.2. Linia do przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
Odpady wytwarzane na linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych, w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania R12				
1	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady katody i anody	1 500
2	16 01 18	Metale nieżelazne	Elementy metalowe powstające w wyniku procesu przetwarzania	300
3	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Prowadzenie procesu przetwarzania baterii	50
4	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	10
5	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	80
6	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elektronika z baterii	800
7	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z przetwarzania baterii	1 000
8	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż w 16 03 03	Odpady z przetwarzania baterii	1 000
9	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wysortowane z dostarczonej masy baterii	1 000
10	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - ołowiowe	Wysortowane z dostarczonej masy baterii	1 000
11	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Wysortowane z dostarczonej masy baterii	1 000
12	16 06 04	Baterie alkaliczne	Wysortowane z dostarczonej masy baterii	1 000
13	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Wysortowane z dostarczonej masy baterii	4000
14	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Elektrolit z mechanicznego przetwarzania baterii	300
15	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z sortowania baterii	50
16	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady z sortowania baterii	500
17	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpady z procesu przetwarzania baterii	2 000
18	19 12 01	Papier i tektura	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	100
19	19 12 02	Metale żelazne	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	500
20	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	500
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	50
22	19 12 05	Szkło	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	100
23	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	100
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	100
25	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	1 500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
		przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne		
26	19 12 12	Inne niewymienione odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady z mechanicznego przetwarzania baterii	1 100
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji linii do przetwarzania baterii (ogniów) litowo-jonowych, w związku z prowadzeniem procesu R12				
27	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Puste/ uszkodzone/ zużyte opakowania lub elementy opakowań z papieru i tektury, w których są dostarczane do zakładu odpady lub surowce	30
28	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Puste/ uszkodzone/ zużyte opakowania lub elementy opakowań z tworzyw sztucznych, w których są dostarczane do zakładu odpady lub surowce	50
29	15 01 04	Opakowania z metali	Puste/ uszkodzone/ zużyte opakowania lub elementy opakowań z metali, w których są dostarczane do zakładu odpady lub surowce	50
30	16 01 17	Metale żelazne	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji	100
31	16 01 18	Metale nieżelazne	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji	100
Odpady wytwarzane na linii przetwarzania baterii (ogniów) litowo-jonowych, w wyniku prowadzenia procesów przetwarzania R4 i R5				
32	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Odpady z rafinacji metali	10
33	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Odpady z rafinacji metali	10
34	06 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z rafinacji metali	10
35	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy elektroniczne usunięte z baterii	800
36	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z przetwarzania baterii i procesów rafinacji	50
37	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03	Odpady z przetwarzania baterii i procesów rafinacji	50
38	19 12 02	Metale żelazne	Odpady z przetwarzania baterii	500
39	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady z przetwarzania baterii	500
40	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady z przetwarzania baterii	50
41	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z przetwarzania baterii	50
42	19 12 12	Inne niewymienione odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady z przetwarzania baterii	400
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji linii do przetwarzania baterii (ogniów) litowo-jonowych, w związku z prowadzeniem procesów R4 i R5				
43	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Roztwory poprocesowe rafinacji, hydro i elektrometalurgii	600

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
44	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	Roztwory poprocesowe rafinacji, hydro i elektrometalurgii	1 500
45	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	Roztwory poprocesowe rafinacji, hydro i elektrometalurgii	3
46	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	Roztwory poprocesowe rafinacji, hydro i elektrometalurgii	1
47	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	Roztwory poprocesowe rafinacji, hydro i elektrometalurgii	10
48	06 01 06*	Inne kwasy	Roztwory poprocesowe rafinacji, hydro i elektrometalurgii	10
49	06 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	100
50	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	5
51	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	1 500
52	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	1
53	06 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	10 000
54	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odpady w postaci roztworu NaCl niezanieczyszczonego elektrolitem, służącego jako medium do rozładowywania ogniw	100
55	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	50
56	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	3
57	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	3
58	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	3
59	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związek chlorowców	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	10
60	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	10
61	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	10
62	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Odpady poprocesowe z rafinacji, hydro i elektrometalurgii	10
63	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Z instalacji oczyszczania gazów z mechanicznego przetwarzania baterii	25
64	10 07 04	Inne cząstki i pyły	Z instalacji oczyszczania gazów z mechanicznego przetwarzania baterii	25
65	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Z instalacji oczyszczania gazów z mechanicznego przetwarzania baterii	10
66	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15	Z instalacji oczyszczania gazów z mechanicznego przetwarzania baterii	10
67	10 08 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Z instalacji oczyszczania gazów z mechanicznego przetwarzania baterii oraz z procesów hydro i elektrometalurgii	20
68	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne	Z instalacji oczyszczania gazów	20

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
		z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17	z mechanicznego przetwarzania baterii oraz z procesów hydro i elektrometalurgii	
69	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Z chłodzenia urządzeń związanych z przetwarzaniem baterii	10
70	10 08 99	Inne niewymienione odpady	Z instalacji oczyszczania gazów z mechanicznego przetwarzania baterii	10
71	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte, przepracowane oleje z urządzeń technologicznych	12
72	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte, przepracowane oleje z urządzeń technologicznych	12
73	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Roztwory po procesach hydro i elektrometalurgicznych	300
74	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Roztwory po procesach hydro i elektrometalurgicznych	3
75	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Roztwory po procesach hydro i elektrometalurgicznych	30

1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, przewidzianych do wytwarzania

1.2.1. Linia przetwarzania katalizatorów

Lp.	Kod odpadu	Typ odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady powstające w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania R12 oraz R4			
1	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Skład chemiczny: żużle zawierające mieszaninę tlenków metali (Fe, Ca, Mn, Zn, Mg), krzemionka, węgiel, Właściwości: postać stała, barwa szara.
2	10 07 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Skład chemiczny: zgary zawierające mieszaninę tlenków metali (Fe, Ca, Mn, Zn, Mg), krzemionka, węgiel, Właściwości: postać stała, barwa szara.
3	10 08 04	Cząstki i pyły	Skład chemiczny: cząstki i pyły zawierające mieszaninę tlenków metali (Fe, Ca, Mn, Zn, Mg), krzemionka, węgiel, Właściwości: postać stała, barwa szara.
4	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: substancje nieorganiczne, substancje niebezpieczne, Właściwości: ekotoksyczne.
5	11 02 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: substancje nieorganiczne, Właściwości: postać stała, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
6	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: zużyte substancje nośne, takie jak ceramika, aluminium lub inny materiał używany do podłoża katalizatora. katalizatory zawierają metale, takie jak platyna, pallad, rod czy ren, Właściwości: postać wiórów, pyłów i proszków, ekotoksyczne.
7	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład chemiczny: zużyte substancje nośne, takie jak ceramika, aluminium lub inny materiał używany do podłoża katalizatora, Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, postać stała.
Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem linii do przetwarzania katalizatorów			
8	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania	Skład chemiczny: węgiel,

Lp.	Kod odpadu	Typ odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		gazów odlotowych	Właściwości: postać stała, barwa szara.
9	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	Skład chemiczny: odpady zawierające mieszaninę tlenków metali (Fe, Ca, Mn, Zn, Mg), krzemionka, węgiel, Właściwości: postać szlamu lub osadu, barwa szara.
10	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Skład chemiczny: woda, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, Właściwości: ekotoksyczne.
11	10 07 08	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 07 07	Skład chemiczny: woda, żelazo, mangan, Właściwości: postać płynna, bezbarwna.
12	10 07 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: cząstki i pyły zawierające mieszaninę tlenków metali (Fe, Ca, Mn, Zn, Mg), krzemionka, węgiel, Właściwości: postać stała, bezbarwna.
13	10 08 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: węgiel, nikiel, cynk, cyna, mangan, Właściwości: postać szlamu, barwa szara, ekotoksyczne.
14	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17	Skład chemiczny: węgiel, krzemionka, Właściwości: postać szlamu, barwa szara.
15	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
16	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
17	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Skład chemiczny: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.

1.2.2. Linia przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady wytwarzane na linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych, w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania R12			
1	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Skład chemiczny: węgiel, grafit, nikiel, kobalt, lit, Właściwości: stan skupienia stały.
2	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: aluminium, miedź, cyna, cynk, kobalt, nikiel, lit, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych
3	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Skład chemiczny: związki niklu, miedzi, cynku, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
4	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, aluminium, miedź, cyna, cynk, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
5	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, aluminium, miedź, cyna, cynk, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
6	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, aluminium, miedź, cyna,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	cynk, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
7	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: związki niklu, miedzi, cynku, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
8	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż w 16 03 03	Skład chemiczny: chlorek sodu, Właściwości: postać stała lub płynna, barwa biała.
9	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, ołów, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych, ekotoksyczne.
10	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - ołowiowe	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, ołów, nikiel, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych, ekotoksyczne.
11	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, rtęć, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych, ekotoksyczne.
12	16 06 04	Baterie alkaliczne	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, cynk, wodorotlenek potasu, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
13	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, cynk, wodorotlenek potasu, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
14	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Skład chemiczny: siarczan litu Li_2SO_4 , heksafluorofosforan litu LiPF_6 lub nadchloran litu LiClO_4 rozpuszczone w mieszaninie rozpuszczalników organicznych jak: węglanu etylenu (EC), węglanu dimetylu (DMC), węglanu dietylu (DEC), węglanu propylenu (PC) lub węglanu etylu metylu (EMC), Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
15	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, rtęć, kadm, ołów, Właściwości: postać stała, ekotoksyczne.
16	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, cynk, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych
17	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Skład chemiczny: aluminium, miedź, cyna, cynk, kobalt, nikiel, lit, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
18	19 12 01	Papier i tektura	Skład chemiczny: celuloza, dodatki (pigmenty), Właściwości: postać stała, dobra właściwość mechaniczna, mała masa, słabe przewodnictwo cieplne, łatwy do przerobu, mała odporność na czynniki zewnętrzne.
19	19 12 02	Metale żelazne	Skład chemiczny: żelazo i jego związki z węglem, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
20	19 12 03	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: aluminium, miedź, cyna, cynk, kobalt, nikiel, lit, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład chemiczny: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC), Właściwości: odporność na działanie wody, gazów, środków chemicznych, mała wytrzymałość mechaniczna, duża objętość, mała masa.
22	19 12 05	Szkło	Skład chemiczny: krzemionka, Właściwości: postać stała, nieodporny na działanie czynników mechanicznych.
23	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład chemiczny: celuloza, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			Właściwości: dobra wytrzymałość mechaniczna, złe przewodnictwo ciepła i prądu elektrycznego, słaba aktywność chemiczna, nieznaczna przenikliwość powietrza; higroskopijność.
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Skład chemiczny: tworzywo sztuczne, papier, Właściwości: dobra wytrzymałość mechaniczna, złe przewodnictwo ciepła i prądu elektrycznego, słaba aktywność chemiczna, nieznaczna przenikliwość powietrza; higroskopijne.
25	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: metale, krzemionka, polimery, substancje niebezpieczne, Właściwości: ekotoksyczne.
26	19 12 12	Inne niewymienione odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład chemiczny: tworzywo sztuczne, papier, metale, cynk, wodorotlenek potasu, Właściwości: dobra wytrzymałość mechaniczna, złe przewodnictwo ciepła i prądu elektrycznego, słaba aktywność chemiczna, nieznaczna przenikliwość powietrza; higroskopijność.
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji linii do przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych, w związku z prowadzeniem procesu R12			
27	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: celuloza, dodatki (pigmenty), Właściwości: dobra właściwość mechaniczna, mała masa, słabe przewodnictwo ciepłe, łatwy do przerobu, mała odporność na czynniki zewnętrzne.
28	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC), Właściwości: odporność na działanie wody, gazów, środków chemicznych, mała wytrzymałość mechaniczna, duża objętość, mała masa.
29	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: żelazo i jego związki z węglem, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
30	16 01 17	Metale żelazne	Skład chemiczny: żelazo i jego związki z węglem, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
31	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: aluminium, miedź, cyna, cynk, kobalt, nikiel, lit, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
Odpady wytwarzane na linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych, w wyniku prowadzenia procesów przetwarzania R4 i R5			
32	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Skład chemiczny: ołów, związki ołowiu, Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze
33	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Skład chemiczny: tlenek cynku, cyny, miedzi, aluminium, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
34	06 03 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: substancje nieorganiczne, Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, postać stała
35	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, aluminium, miedź, cyna, cynk, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych
36	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: związki niklu, miedzi, cynku, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
37	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03	Skład chemiczny: chlorek sodu, Właściwości: postać stała lub płynna, barwa biała.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
38	19 12 02	Metale żelazne	Skład chemiczny: żelazo i jego związki z węglem, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
39	19 12 03	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: aluminium, miedź, cyna, cynk, kobalt, nikiel, lit, Właściwości: postać stała, odporne na działanie czynników mechanicznych.
40	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład chemiczny: politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu, Właściwości: odporność na działanie wody, gazów, środków chemicznych, mała wytrzymałość mechaniczna, duża objętość, mała masa.
41	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: metale, krzemionka, polimery, substancje niebezpieczne, Właściwości: ekotoksyczne.
42	19 12 12	Inne niewymienione odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład chemiczny: tworzywo sztuczne, papier, metale, cynk, wodorotlenek potasu, Właściwości: dobra wytrzymałość mechaniczna, złe przewodnictwo ciepła i prądu elektrycznego, słaba aktywność chemiczna, nieznaczna przenikliwość powietrza; higroskopijność.
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji linii do przetwarzania baterii (ogniwi) litowo-jonowych, w związku z prowadzeniem procesów R4 i R5			
43	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Skład chemiczny: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, żrące.
44	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	Skład chemiczny: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, żrące.
45	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	Skład chemiczny: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, żrące.
46	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	Skład chemiczny: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, żrące.
47	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	Skład chemiczny: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, żrące.
48	06 01 06*	Inne kwasy	Skład chemiczny: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, żrące.
49	06 01 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: substancje nieorganiczne, Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, postać stała.
50	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	Skład chemiczny: roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, Właściwości: roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej. Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, żrące.
51	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Skład chemiczny: roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, żrące.
52	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Skład chemiczny: roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, żrące.
53	06 02 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: roztwory popłuczne, Właściwości: odpad w postaci płynnej.
54	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Skład chemiczny: chlorek sodu, Właściwości: odpad w postaci stałej lub płynnej, barwa biała.
55	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Skład chemiczny: węgiel aktywny zanieczyszczony. Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
56	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, uczulające, ekotoksyczne.
57	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, uczulające, ekotoksyczne.
58	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, uczulające, ekotoksyczne.
59	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związek chlorowców	Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, uczulające, ekotoksyczne.
60	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, uczulające, ekotoksyczne.
61	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	Skład chemiczny: sorbenty zawierające rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, uczulające,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			ekotoksyczne.
62	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Skład chemiczny: sorbenty zawierające rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, uczulające, ekotoksyczne.
63	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Skład chemiczny: węgiel, Właściwości: postać stała, barwa szara.
64	10 07 04	Inne cząstki i pyły	Skład chemiczny: węgiel, Właściwości: postać stała, barwa szara.
65	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: węgiel, nikiel, cynk, cyna, mangan, Właściwości: postać stała, barwa szara, ekotoksyczne.
66	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15	Skład chemiczny: węgiel, Właściwości: postać pylista, barwa szara.
67	10 08 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: węgiel, nikiel, cynk, cyna, mangan, Właściwości: postać szlamu, barwa szara, ekotoksyczne.
68	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17	Skład chemiczny: węgiel, krzemionka, Właściwości: postać szlamu, barwa szara.
69	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Skład chemiczny: woda, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, Właściwości: ekotoksyczne.
70	10 08 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: węgiel, Właściwości: postać szlamu, barwa szara.
71	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
72	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: Aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
73	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Skład chemiczny: związki niklu, miedzi, cynku, kwasy, wodorotlenki, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
74	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, Właściwości: drażniące, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
75	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Skład chemiczny: chlorek sodu, sole i roztwory niezawierające substancji niebezpiecznych, Właściwości: postać stała, sypka lub płynna, barwa uzależniona od rodzaju substancji.

1.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów, sposoby dalszego gospodarowania odpadami, przewidzianymi do wytworzenia

1.3.1. Linia przetwarzania katalizatorów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
Odpady powstające w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania R12 oraz R4				
1	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Odpady magazynowane będą w opisanych miejscach zabezpieczone zabudową z bloków betonowych na powierzchniach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania – w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
2	10 07 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
3	10 08 04	Cząstki i pyły	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
4	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania – w wyznaczonej części hali D	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
5	11 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
6	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach, kontenerach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania – w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
7	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach, kontenerach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania – w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem linii do przetwarzania katalizatorów				
8	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
9	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania -	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
			w wyznaczonej części hali G	
10	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Odpady magazynowane będą w opisanym zbiorniku buforowym odpornym na działanie substancji zawartych w odpadach, będzie to Miejsce magazynowania – w wyznaczonej części hali D	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
11	10 07 08	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 07 07	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali G	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
12	10 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w opisanym zbiorniku buforowym odpornym na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania – w wyznaczonej części hali D	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
13	10 08 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali G	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
14	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali G	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
15	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
16	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
17	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali C	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia

1.3.2 Linia przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
Odpady wytwarzane na linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych, w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania R12				
1	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5) lub przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
				zezwoleń
2	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane będą w opisanych, przeznaczonych do tego celu miejscach, na powierzchniach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5) lub przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
3	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11 16 01 13 i 16 01 14	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5) lub przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
4	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
5	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
6	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5) lub przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
7	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania – w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5) lub przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
8	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż w 16 03 03	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania – w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5) lub przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
9	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
10	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - ołowiowe	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
11	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
			odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	posiadającym stosowne zezwolenia
12	16 06 04	Baterie alkaliczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
13	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5)
14	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
15	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5) lub przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
16	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
17	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5) lub przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
18	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
19	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą w opisanych, przeznaczonych do tego celu miejscach, na powierzchniach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
20	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przeznaczone do dalszego przetwarzania (R4, R5) lub przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na	Przekazane do zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
			działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
22	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
23	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
25	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
26	19 12 12	Inne niewymienione odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji linii do przetwarzania baterii (ogniwi) litowo-jonowych, w związku z prowadzeniem procesu R12				
27	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
28	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w opisanych, przeznaczonych do tego celu miejscach, na powierzchniach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
29	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą w opisanych, przeznaczonych do tego celu miejscach, na powierzchniach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
30	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą w opisanych, przeznaczonych do tego celu miejscach, na powierzchniach odpornych na działanie substancji	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
			zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	zezwolenia
31	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane będą w opisanych, przeznaczonych do tego celu miejscach, na powierzchniach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
Odpady wytwarzane na linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych, w wyniku prowadzenia procesów przetwarzania R4 i R5				
32	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
33	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
34	06 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
35	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
36	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
37	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
38	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach lub big bagach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach lub w stosach na szczelnej posadzce. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
39	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach, kontenerach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
40	19 12 04	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą w	Przekazane do

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
		i guma	opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
41	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
42	19 12 12	Inne niewymienione odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji linii do przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych, w związku z prowadzeniem procesów R4 i R5				
43	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach lub specjalistycznych zbiornikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
44	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach lub specjalistycznych zbiornikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
45	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach lub specjalistycznych zbiornikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
46	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
47	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
48	06 01 06*	Inne kwasy	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
49	06 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na	Przekazane do zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
			działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
50	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
51	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach lub specjalistycznych zbiornikach, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
52	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
53	06 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach lub specjalistycznych zbiornikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
54	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
55	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
56	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
57	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
58	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
59	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
		zawierające związków chlorowców	odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	posiadającym stosowne zezwolenia
60	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
61	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
62	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
63	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
64	10 07 04	Inne cząstki i pyły	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
65	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
66	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
67	10 08 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
68	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
69	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
70	10 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
71	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
72	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
73	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
74	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
75	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsce magazynowania - w wyznaczonej części hali B	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia

1.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zminimalizowania ilości wytwarzanych odpadów:

- stosowane będą urządzenia i materiały o wysokiej trwałości i wydajności,
- kontrola procesu produkcyjnego,
- planowane są systematyczne kontrole, przeglądy i modernizacje, drobne usterki usuwane będą na bieżąco w celu niedopuszczania do szybkiego zużycia urządzeń,
- prowadzone będzie optymalne planowanie zakupów, co ogranicza ryzyko powstawania nadwyżek materiałów oraz stosowanie opakowań zbiorczych i zwrotnych,
- realizowane będą zasady czystej produkcji, polegające na minimalizacji odpadów "u źródła".

Dodatkowo podejmowanych będzie szereg działań zmierzających do maksymalnego ograniczania wytwarzanych odpadów, polegających na:

- dążeniu do maksymalnego odzysku odpadów w miejscu powstawania (selektywne magazynowanie odpadów),
- racjonalnym dokonywaniu zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb funkcjonowania zakładu, co przeciwdziała powstaniu nadmiernych zapasów

- magazynowych i dokonywaniu zakupów zbyt dużych partii surowców,
- wykorzystaniu wskaźników mierzalnych związanych z wytwarzaniem odpadów oraz kontrola ilości wytwarzanych odpadów,
- promocja eko-projektowania (systematycznego uwzględniania aspektów środowiskowych przy projektowaniu produktu z zamiarem poprawienia charakterystyki oddziaływania, jakie dany produkt wywiera na środowisko przez cały cykl życia).

W celu ochrony środowiska przed zagrożeniami wynikającymi z faktu wytwarzania odpadów, podejmowane będą następujące działania:

- wszystkie rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są wyłącznie na terenie Zakładu, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny,
- teren Zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów, zabezpieczony jest przed wejściem osób niepowołanych,
- miejsca magazynowania odpadów są wyznaczone i opisane poszczególnymi kodami odpadów,
- wszystkie miejsca magazynowania odpadów posiadają szczelną, betonową posadzkę,
- wszystkie odpady niebezpieczne magazynowane są wyłącznie w szczelnych, zamkniętych pojemnikach.

2. Warunki w zakresie przetwarzania odpadów

Odpady przetwarzane będą w instalacji, zlokalizowanej na terenie zakładu, położonego na działkach o numerach ewidencyjnych: 1095/26, 1095/42, 1352/4, obr. Marciszów.

Proces produkcyjny będzie prowadzony na dwóch odrębnych ciągach technologicznych, tj.:

- Na linii przetwarzania katalizatorów;
- Na linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych.

Szczegółowy opis procesów przetwarzania został ujęty w części I punkt 3.2 niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

Całkowita, roczna moc przerobowa instalacji wynosi 11 000,00 Mg/rok, w tym:

- linia przetwarzania katalizatorów – 6 000,00 Mg/rok;
- linia przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych – 5 000,00 Mg/rok.

W instalacji nie będą przetwarzane odpady niebezpieczne w ilości ponad 10 ton na dobę.

W instalacji będą prowadzone następujące procesy przetwarzania:

- **R4** - Recykling lub odzysk metali i związków metali,
- **R5** - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,
- **R12** – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11,
- **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetwarzania

2.1.1. Linia przetwarzania katalizatorów

Na linii przetwarzania katalizatorów odpady będą przetwarzane w procesach R12 oraz R4. Do przetwarzania przewidziane są następujące odpady.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do przetwarzania [Mg/rok]
1	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	6000
2	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejści	

3	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	500
4	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)	500
5	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	150
6	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy	150
7	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	500
8	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	2000
9	10 07 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	2000
10	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	500
11	10 08 09	Inne żużle	500
12	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	1500
13	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	1500
14	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	1500
15	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1500
16	11 02 99	Inne niewymienione odpady	1500
17	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1500
18	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1500
Razem nie więcej niż			6 000

2.1.2 Linia przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych

Na linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych odpady będą przetwarzane w procesach R12 (nie więcej niż 5 000,00 Mg/rok) oraz w procesach R4 i R5 (nie więcej niż 4 000,00 Mg/rok).

2.1.2.1 Rodzaje i ilości odpadów, przewidywanych do przetwarzania w procesie R12.

Do przetwarzania w procesie R12 przewiduje się następujące odpady.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do przetwarzania [Mg/rok]
1	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	4 000
2	16 01 18	Metale nieżelazne	4 000
3	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	2 400
4	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	4 000
5	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1 000
6	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż w 16 03 03	1 000
7	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5 000
8	16 10		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do przetwarzania [Mg/rok]
Razem nie więcej niż:			5 000

2.1.2.2 Rodzaje i ilości odpadów, przewidywanych do przetwarzania w procesie R4 i R5

Do przetwarzania w procesie R4 i R5 przewiduje się następujące odpady.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do przetwarzania [Mg/rok]
1	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	4 000
2	16 01 18	Metale nieżelazne	4 000
3	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	2 400
4	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	4 000
5	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1 000
6	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż w 16 03 03	1 000
7	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	4 000
8	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	2 400
9	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	4 000
10	19 12 03	Metale nieżelazne	4 000
11	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	1 000
Razem nie więcej niż:			4 000

2.2. Rodzaje i ilości odpadów, powstających w wyniku przetwarzania

2.2.1. Linia przetwarzania katalizatorów

W wyniku przetwarzania odpadów na linii przetwarzania katalizatorów będą powstawały następujące odpady.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
1.	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	10 000
2.	10 07 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	10 000
3.	10 08 04	Cząstki i pyły	10
4.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10 500
5.	11 02 99	Inne niewymienione odpady	500
6.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 000
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000

2.2.2 Linia przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych

2.2.2.1 Odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie R12

W wyniku przetwarzania odpadów na linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych w procesie R12 będą powstawały następujące odpady

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
1	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1 500
2	16 01 18	Metale nieżelazne	300
3	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	50
4	16 01 22	Inne niewymienione elementy	10
5	16 01 99	Inne niewymienione odpady	80
6	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	800
7	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1 000
8	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż w 16 03 03	1 000
9	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1 000
10	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - ołowiowe	1 000
11	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1 000
12	16 06 04	Baterie alkaliczne	1 000
13	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	4 000
14	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	300
15	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	50
16	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	500
17	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	2000
18	19 12 01	Papier i tektura	100
19	19 12 02	Metale żelazne	500
20	19 12 03	Metale nieżelazne	500
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50
22	19 12 05	Szkło	100
23	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100
25	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 500
26	19 12 12	Inne niewymienione odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 100

2.2.2.2 Odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie R4, R5

W wyniku przetwarzania odpadów na linii przetwarzania baterii (ogniw) litowo-jonowych w procesie R4 i R5 będą powstawały następujące odpady

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
1	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	10
2	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	10
3	06 03 99	Inne niewymienione odpady	10
4	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	800
4	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50
6	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03	50
7	19 12 02	Metale żelazne	500
8	19 12 03	Metale nieżelazne	500
9	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50
10	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50
11	19 12 12	Inne niewymienione odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	400

2.3. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg/rok]
1	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	2 400	4 000
2	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	2 400	2 400

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg/rok]
		wymienione w 20 01 33		
13	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	1 500	6 000
14	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	500	500
15	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	500	500
16	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)	500	500
17	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy	150	150
18	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	150	150
19	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	500	500
20	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	1 500	2 000
21	10 07 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	1 500	2 000
22	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 500	1 500
23	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 500	1 500
24	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	100	500
25	10 08 09	Inne żużle	500	500
26	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	1 500	1 500
27	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	100	1 500
28	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	1 500	1 500
29	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100	1 500
30	11 02 99	Inne niewymienione odpady	1 500	1 500
Razem nie więcej niż			4 000	11 000

2.4. Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemności (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Największa masa magazynowanych odpadów oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1	Magazyn 1 (Magazyn baterii)	1900	9950
2	Magazyn 2 (Hala Libs)	500	2400
3	Magazyn 3 (Magazyn katalizatorów)	1500	4410
4	Magazyn 4 (Magazyn katalizatorów - odpady niebezpieczne (płynne i stałe) - przy oczyszczalni. Magazyn baterie niebezpieczne - przy oczyszczalni)	100	200

Łączna **największa masa odpadów**, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania wynosi **4 000 Mg**.

Łączna **całkowita pojemność** miejsc magazynowania odpadów wynosi **16 960 Mg**.

Magazynowanie odpadów na terenie zakładu będzie spełniało wymagania określone w Rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742).

3. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Zakład, na terenie którego znajduje się instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym należy do grupy zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, dla którego opracowano program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym (program zapobiegania awariom). Prowadzący instalację jest zobowiązany do wdrożenia programu zapobiegania awariom.

V. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.

W czasie eksploatacji instalacji prowadzony jest monitoring i pomiary obejmujące:

- monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych,
- pomiary emisji pyłów i gazów do powietrza,
- pomiary hałasu w środowisku,
- monitoring ścieków,
- ewidencję jakościową i ilościową wytwarzanych oraz przekazywanych odpadów,
- monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.

1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.

Monitoring procesów technologicznych należy prowadzić poprzez:

- kontrolę czasu pracy instalacji w roku,
- kontrolę wielkości zużycia surowców i mediów,
- regularne przeglądy i wymiany wkładów filtrowych urządzeń oczyszczających powietrze,
- monitoring wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Obowiązkiem pomiarów emisji objęte są emitory: E1, E3, E4, E5, E6, E7 i E9.

Dla emitorów E1 i E6, dla których określono graniczne poziomy emisji BAT-AEL, należy prowadzić pomiary, zgodnie z częstotliwością oraz metodyką wskazaną w poniższej tabeli.

Emitor	Źródło emisji	Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AELs	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
E1	Proces obróbki mechanicznej katalizatorów samochodowych	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	Raz w roku	EN 13284-2
E6	Proces rafinacji	Dwutlenek azotu	Raz w roku	EN 14792
		Dwutlenek siarki	Raz w roku	EN 14791
		Chlorowodór	Raz w roku	EN 1911
		Chlor	Raz w roku	Brak dostępnej normy
		Amoniak	Raz w roku	Brak dostępnej normy

1) W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.

Dla pozostałych emitorów, dla wszystkich emitowanych substancji, należy prowadzić pomiary emisji, zgodnie z poniższą częstotliwością.

- pył ogółem, dwutlenek siarki, tlenki azotu jako dwutlenek azotu, chlorowodór, chlor, kwas siarkowy – **raz w roku**,
- fluorowodór, chrom, ołów, tal, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne - **raz na dwa lata**.

Należy zapewnić wykonanie ww. pomiarów wielkości emisji przez akredytowane laboratorium.

Stanowiska do pomiaru emisji substancji do powietrza należy usytuować zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 15259:2011.

Stanowisko pomiarowe na emitorze E1:

- lokalizacja na kanale pionowym emitorów, w odległości min. 5 m przed przekrojem pomiarowym i 2 m za przekrojem pomiarowym,
- gwint wewnętrzny M64×4,
- powierzchnia przekroju pomiarowego – 0,7854 m²,
- ilość osi pomiarowych – min. 2.

Stanowiska pomiarowe na emitorach E3, E4, E5, E7 i E9:

- lokalizacja na kanale pionowym emitorów, w odległości min. 1,5 m przed przekrojem pomiarowym i 0,6 m za przekrojem pomiarowym,
- gwint wewnętrzny M64×4,
- powierzchnia przekroju pomiarowego – 0,0707 m²,
- ilość osi pomiarowych – min. 2.

Stanowisko pomiarowe na emitorze E6:

- lokalizacja na kanale pionowym emitorów, w odległości min. 3 m przed przekrojem pomiarowym i 1,2 m za przekrojem pomiarowym,
- gwint wewnętrzny M64×4,
- powierzchnia przekroju pomiarowego – 0,2827 m²,
- ilość osi pomiarowych – min. 2.

3. Monitoring hałasu w środowisku.

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki, w punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej.

4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

4.1 Monitoring poboru wody.

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż zaopatrzenie zakładu w wodę w tym na cele bytowe realizowane będzie z wód opadowych i roztopowych oraz od operatora zewnętrznego.

Ilość pobieranej wody monitorowana będzie za pomocą wodomierza.

4.2 Monitoring emisji ścieków przemysłowych

Nie ustala się monitoringu ścieków przemysłowych w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż nie będą one wprowadzane bezpośrednio do środowiska.

Ścieki przemysłowe po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków zawracane będą do obiegu technologicznego w postaci wód procesowych, krążąc w obiegu zamkniętym.

Ścieki przemysłowe nie będą wprowadzane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

5. Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395), wskazuje się częstotliwość wykonywania monitoringu wód gruntowych z częstotliwością raz na 5 lat oraz monitoringu gleby, ziemi z częstotliwością raz na 10 lat, w zakresie określonym w w/w rozporządzeniu.

VI. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Uzasadnione technologicznie warunki eksploatacyjne instalacji, odbiegające od normalnych, podczas których następuje emisja gazów do powietrza, to rozruch i wyłączenie instalacji.

Za moment zakończenia rozruchu instalacji uważa się osiągnięcie 80% wydajności maksymalnej instalacji. Maksymalny czas rozruchu linii technologicznej to 320 h/rok.

Za moment rozpoczęcia wyłączania instalacji uważa się spadek zdolności produkcyjnych do poziomu 25 %. Maksymalny czas wyłączania instalacji linii technologicznej to 640 h/rok.

Podczas rozruchu i wyłączania instalacji wielkość emisji maksymalnej nie ulegnie zwiększeniu w stosunku do wielkości emisji w warunkach normalnych.

W przypadku wystąpienia awarii, urządzenia technologiczne zostają wyłączone (brak emisji zanieczyszczeń do powietrza).

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowych.

Nie określa się. Zakład na terenie którego znajduje się instalacja stanowi zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Nie określa się.

IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- wykonywania pomiarów wielkości oddziaływania na środowisku zgodnie z częstotliwością zapisaną w dziale, dotyczącym monitoringu instalacji,
- archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji wymienionych w niniejszej decyzji,
- sporządzania sprawozdań z pomiarów, uwzględniających parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych (występujących w okresie pomiarowym), oraz przechowywania sprawozdań z pomiarów przez okres 5 lat,
- prowadzenia ewidencji czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców,
- przedkładania do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego sprawozdań obejmujących wyniki pomiarów:
 - jakości wód podziemnych w terminie 1 miesiąca od wykonanych pomiarów,
 - hałasu w terminie 1 miesiąca od wykonanych pomiarów,
- przedkładania Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach, wyników monitorowania gazów odlotowych w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, wyłącznie w wersji elektronicznej (ePUAP, na płytach CD lub DVD)
- przedkładania do 30 kwietnia każdego roku corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (link do tabeli: <http://bip.slaskie.pl/index>).

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zaistnienia konieczności zakończenia eksploatacji instalacji,, prowadzone będzie ono w warunkach pełnego zabezpieczenia środowiska. Wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa.

XI. Zabezpieczenie roszczeń.

Ustanawiam posiadaczowi odpadów - spółce Elemental Strategic Metals Sp. z o.o. z siedzibą w Grodzisku Mazowieckim przy ul. Traugutta 42a (NIP: 5291828202, REGON: 384600679), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji metali nieżelaznych z rud, koncentratów lub surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych lub elektrolitycznych, zlokalizowanej w Zawierciu, eksploatowanej przez spółkę Elemental Strategic Metals Sp. z o.o. z siedzibą w Grodzisku Mazowieckim, zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach w formie depozytu, w kwocie, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach,
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach,
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

Jeżeli w przypadku, o którym mowa w art. 26a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, posiadacz odpadów nie zwrócił poniesionych przez właściwy organ kosztów działań polegających na usunięciu odpadów i gospodarowaniu nimi zgodnie z art. 26a ust. 6 ustawy o odpadach, środki z zabezpieczenia roszczeń przeznacza się na pokrycie tych kosztów.

XII. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

W dniu 8 marca 2022 r., Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek pełnomocnika spółki Elemental Strategic Metals (dalej: Strona), z dnia 5 marca 2022 r., o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji metali nieżelaznych z rud, koncentratów lub surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych lub elektrolitycznych, zlokalizowanej w Zawierciu, eksploatowanej przez spółkę Elemental Strategic Metals Sp. z o.o. z siedzibą w Grodzisku Mazowieckim przy ul. Traugutta 42a (NIP: 5291828202, REGON: 384600679).

W wyniku analizy treści podania organ stwierdził, że wniosek zawiera braki formalne. Wobec tego, pismem z 30 marca 2022 r. organ wezwał Pełnomocnika Strony do uzupełnienia braków formalnych podania. Podanie ostatecznie uzupełniono w dniu 24 czerwca 2022 r.

Uzupełniony wniosek zawiera wymagane informacje i materiały, w tym:

- 1) pełnomocnictwo do reprezentowania spółki w przedmiotowym postępowaniu wraz potwierdzeniem wniesienia opłaty za to pełnomocnictwo;
- 2) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2024 r., poz. 54, dalej: ustawa POŚ);
- 3) kopię programu zapobiegania awariom;
- 4) potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej za wniosek;
- 5) potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej;
- 6) analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla obiektów instalacji, z której wynika brak konieczności sporządzenia raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji.

Instalacja będąca przedmiotem wniosku kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 2 podpunkt 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169), a także do § 2 ust.1 pkt.11 rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839).

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;

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 (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące udzielenia pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 5 lipca 2022 r., 5 października 2022 r., 9 listopada 2022 r., 12 grudnia 2022 r., 20 kwietnia 2023 r., 10 lipca 2023 r., 31 sierpnia 2023 r., 7 lutego 2024 r. oraz 23 lutego 2024 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 23 czerwca 2022 r., 31 sierpnia 2022 r., 1 września 2022 r., 18 października 2022 r., 20 października 2022 r., 28 października 2022 r., 9 listopada 2022 r., 27 grudnia 2022 r., 18 stycznia 2023 r., 2 czerwca 2023 r., 17 sierpnia 2023 r., 21 sierpnia 2023 r., 28 sierpnia 2023 r., 28 września 2023 r., 6 listopada 2023 r., 15 lutego 2024 r., 21 lutego 2024 r., 1 marca 2024 r., 11 marca 2024 r., 13 marca 2024 r., 14 marca 2024 r., 18 marca 2024 r. oraz 21 marca 2024 r.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ w toku postępowania pismem z dnia 23 sierpnia 2022 r., znak pisma: OE-PZ.KW-000386/22, wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 31 stycznia 2024 r. o znaku DCIN.7060.8.2024.ZU.AB.AR zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, dla instalacji do produkcji metali nieżelaznych z rud, koncentratów lub surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych lub elektrolitycznych.

Pismem z dnia 18 lipca 2022 r. znak pisma: OE-PZ.KW-276/22, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Prezydenta Miasta Zawiercie o opinię na podstawie art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach.

Prezydent Miasta Zawiercie pismem z dnia 4 sierpnia 2022 r. (wpływ 09.08.2022 r.) nr pisma: WOS.6233.2.6.2.2021.ADT, pozytywnie zaopiniował przedmiotową instalację do produkcji metali nieżelaznych z rud, koncentratów lub surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych lub elektrolitycznych.

Na wniosek pełnomocnika Strony, postanowieniem nr 2558/OE/2023 z dnia 22 listopada 2023 r., Marszałek Województwa Śląskiego, wyłączył z udostępniania publicznego w całości załączniki, będące częścią wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Postanowieniem z dnia 7 marca 2024 r. nr 258/OE/2024, Marszałek Województwa Śląskiego określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń dla posiadacza odpadów zgodnie z art. 48 a ust 7 ustawy o odpadach, w zw. z § 2 ust 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256) oraz art. 187 ust. 4a ustawy POŚ. Zgodnie z jego treścią, forma to polisa ubezpieczeniowa, a wysokość to

Następnie, pismem z 11 marca 2024 r. Strona zażądała zmiany formy zabezpieczenia roszczeń na depozyt. Na uzasadnienie podała, że nie ma możliwości uzyskania polisy ubezpieczeniowej. Wobec tego, postanowieniem z 12 marca 2024 r. nr 272/OE/2024 organ przychylił się do wniosku Strony i zmienił formę zabezpieczenia roszczeń na depozyt.

Strona wniosła zabezpieczenie roszczeń, zgodnie z treścią postanowienia.

Pismem z 22 marca 2024 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona w odpowiedzi przesłała pismo z 22 marca 2024 r., w którym poinformowała, że zrzeka się swoich uprawnień w tym zakresie.

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 do 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 z dnia 14 grudnia 2012 r. 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 (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
- składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

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).

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 podania 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 udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji metali nieżelaznych z rud, koncentratów lub surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych lub elektrolitycznych,

zlokalizowanej w Zawierciu, eksploatowanej przez spółkę Elemental Strategic Metals Sp. z o.o. z siedzibą w Grodzisku Mazowieckim przy ul. Traugutta 42a (NIP: 5291828202, REGON: 384600679).

W części I pozwolenia, organ, kierując się wymaganiami art. 188 ust. 2 ustawy POŚ, określił rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Oprócz tego, w pozwoleniu znalazły się szczegółowe zapisy dotyczące:

- 1) gospodarki wodno-ściekowej,
- 2) ochrony powietrza,
- 3) ochrony przed hałasem,
- 4) gospodarki odpadami.

1. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Elemental Strategic Metals Sp. z o.o. w Zawierciu będzie eksploatować instalację do produkcji metali nieżelaznych z rud, koncentratów lub surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych lub elektronicznych. Powstające ścieki przemysłowe w instalacji IPPC po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków zawracane będą do obiegu technologicznego w postaci wód procesowych, krążąc w obiegu zamkniętym. W związku z powyższym w ramach funkcjonowania instalacji nie będzie następowała emisja pośrednia i bezpośrednia do wód.

Wody opadowe będą wykorzystywane do celów technologicznych.

Zakłada się, że zapotrzebowanie na wodę do celów technologicznych pokrywane będzie przede wszystkim z zakładowej kanalizacji deszczowej i zbiornika retencyjnego. W przypadku braku wód opadowych, zapotrzebowanie instalacji IPPC w wodę będzie realizowane przez Zakład z miejskiej sieci wodociągowej.

W ramach postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego przeanalizowano rozpatrywaną instalację IPPC w kontekście Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych* – w zakresie gospodarki wodno-ściekowej analizą objęto konkluzje: BAT1, BAT3, BAT5, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 17 oraz BAT 148 (dotyczący produkcji metali szlachetnych).

W wyniku analizy stwierdzono, że z chwilą uruchomienia instalacji IPPC - Elemental Strategic Metals Sp. z o.o. w Zawierciu będzie spełniał konkluzje BAT 3, BAT 14, BAT 148 w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W związku z brakiem emisji ścieków przemysłowych do wód:

- BAT 1, BAT 5 i BAT 16 nie ma zastosowania w przedmiotowej instalacji
- BAT 15, BAT 17 – dotyczy przedmiotowej instalacji w ograniczonym zakresie.

2. W zakresie ochrony powietrza:

Wniosek, wraz z uzupełnieniami, przedłożonymi na wezwania organu, w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza / ochrony powietrza, spełnia wymagania określone w art. 184 oraz art. 221 ustawy POŚ.

Źródłem emisji substancji do powietrza z instalacji są procesy technologiczne, realizowane w ramach dwóch linii tj.: linii przetwarzania katalizatorów samochodowych oraz linii przetwarzania baterii litowo – jonowych.

W ramach linii przetwarzania katalizatorów samochodowych występują następujące procesy, generujące emisję zanieczyszczeń do powietrza:

- procesy obróbki mechanicznej katalizatorów (generujące emisję pyłu i metali), z których gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do powietrza, są oczyszczane w filtrach workowych o gwarantowanym stężeniu za filtrem na poziomie 5 mg/m³;

- proces przetopu katalizatorów, prowadzony w dwóch piecach elektrycznych (SAF1 i SAF2), (generujący emisję pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, chlorowodoru, fluoru, węglowodorów aromatycznych, talu, ołowiu i chromu); z których gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do powietrza, podlegają dopaleniu lotnych związków organicznych w dopalaczu katalitycznym, spaliny kierowane są do filtra workowego, w celu zatrzymania zanieczyszczeń stałych, a następnie są odsiarczane w skruberze;
- proces koncentracji metali z grupy platynowców (PGM) i czarnej masy w piecu obrotowo-przechylnym TBRC (generujący emisję pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, chlorowodoru, fluoru, węglowodorów aromatycznych, talu, ołowiu i chromu), z którego gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do powietrza, podlegają dopaleniu lotnych związków organicznych w dopalaczu katalitycznym, spaliny kierowane są do filtra workowego, w celu zatrzymania zanieczyszczeń stałych, a następnie są odsiarczane w skruberze;
- proces rafinacji metali (generujący emisję dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, chlorowodoru, chloru i amoniaku), z którego gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do powietrza, kierowane są do urządzenia redukującego emisję – płuczki / skrubera (alkaliczny lub kwaśny w zależności od rodzaju zanieczyszczenia).

W ramach linii przetwarzania baterii litowo - jonowych występują następujące źródła emisji:

- proces mechanicznego przetwarzania baterii litowo-jonowych (generujący emisję pyłu oraz węglowodorów alifatycznych i aromatycznych), z którego gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do powietrza, kierowane są płuczki / skrubera (alkaliczny lub kwaśny w zależności od rodzaju zanieczyszczenia), następnie gazy procesowe kierowane są do filtra workowego o gwarantowanym stężeniu za filtrem na poziomie 5 mg/m^3 , w celu zatrzymania zanieczyszczeń stałych i filtra z węgla aktywnego w celu eliminacji potencjalnych reszkowych zanieczyszczeń organicznych;
- procesy suszenia i prażenia czarnej masy, z wykorzystaniem dwóch palników gazowych o nominalnej mocy cieplnej 200 kW każdy, w którym powstaje emisja zanieczyszczeń związana wyłącznie ze spalaniem gazu w palnikach (pył, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu i tlenek węgla), ponieważ zanieczyszczenia organiczne usuwane są na etapie mechanicznego przetwarzania baterii; emisor, którym odprowadzane są gazy odlotowe z procesu nie został wyposażony w urządzenia ochrony powietrza;
- procesy ługowania czarnej masy oraz procesy hydrometalurgiczne, prowadzone pod wyciągami zbierającymi zanieczyszczenia kwaśne, alkaliczne oraz pył, które następnie systemem przewodów wentylacyjnych są kierowane do płuczki / skrubera (kwaśna lub alkaliczna), a następnie przewodem wentylacyjnym odprowadzane są do kolektora zbiorczego.

Zadawanie węglanu wapnia w procesie hydrometalurgicznym jest źródłem emisji pyłu.

Gazy odlotowe z procesu są kierowane do filtra workowego o gwarantowanym stężeniu na wylocie na poziomie 5 mg/m^3 .

Suszenie koncentratu, z wykorzystaniem dwóch palników gazowych, wiąże się z emisją zanieczyszczeń wynikającą wyłącznie ze spalania gazu w palnikach (pył, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu i tlenek węgla).

Proces wydzielania metali w procesie elektrolizy nie stanowi źródła emisji gazów i pyłów do powietrza.

Zastosowane w instalacjach IPPC technologie pozwalają na spełnienie wymagań, określonych w art. 143 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, stawianych nowo uruchamianym instalacjom, a także wymagań zawartych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W części III, w punkcie 1 decyzji, zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 5 oraz art. 224 ust 1 pkt 1 ww. ustawy POŚ, określono źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystykę oraz czas eksploatacji.

W części II, w punkcie 3 decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2) ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, określono sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, wpływające na zapobieganie i ograniczanie emisjom zanieczyszczeń do powietrza, w tym odniesiono się do wymagań decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, mających zastosowanie dla przedmiotowej instalacji.

Zastosowane w instalacji rozwiązania technologiczne, mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji zanieczyszczeń do powietrza, w tym m.in.:

- zapobieganie emisjom rozproszonym poprzez: magazynowanie wszystkich surowców, stosowanych w instalacji, w budynkach lub pojemnikach / zbiornikach oraz prowadzenie procesów wewnątrz zamkniętej hali,
- ograniczanie emisji rtęci do powietrza z procesu pirometalurgicznego, w ramach BAT, w instalacji są stosowane surowce o niskiej zawartości rtęci,
- ograniczanie emisji pyłu i metalu do powietrza z wszelkich operacji pyłących, takich jak kruszenie, odsiewanie, mieszanie, topienie, wytapianie, spalanie, kalcynacja, suszenie i rafinowanie poprzez zastosowanie filtra workowego,
- ograniczanie emisji NO_x , SO_2 , HCl i Cl_2 i NH_3 do powietrza z operacji hydrometalurgicznych poprzez zastosowanie techniki oczyszczania gazów odlotowych z zastosowaniem płuczki alkalicznej,

- monitorowanie emisji zanieczyszczeń do powietrza,

są zgodne z wymaganiami Konkluzji BAT, przewidzianymi dla procesów technologicznych realizowanych w ramach przedmiotowej instalacji.

W części III w punkcie 1.2 decyzji, zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 2 oraz art. art. 224 ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, określono wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w tym:

- graniczne poziomy emisji wyrażone w mg/Nm^3 (dotyczy emitatorów i zanieczyszczeń, dla których ustanowiono poziomy emisji BAT-AELs),
- dopuszczalne poziomy emisji (inne niż graniczne poziomy wynikające z Konkluzji BAT), wyrażone w kg/h ,
- roczny poziom emisji zanieczyszczeń dla całej instalacji, wyrażony w Mg/rok .

Wnioskodawca przedłożył informację o znikomej zawartości rtęci w katalizatorach samochodowych, potwierdzoną wynikami badań, dlatego też dla emitatorów linii przetwarzania katalizatorów samochodowych, powiązanych z procesem pirometalurgicznym, nie określono granicznego poziomu emisji rtęci, powiązanego z BAT, a także rocznego poziomu emisji, zgodnie z zapisami BAT 11.

Mając na uwadze konieczność oceny wpływu eksploatacji instalacji na jakość powietrza, wnioskodawca przeprowadził analizę rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, przy uwzględnieniu ww. dopuszczalnych poziomów emisji.

Analiza wykazała, że przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji i warunków wprowadzania emitowanych substancji do powietrza ustalonych w niniejszej decyzji, nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), a także wartości odniesienia, określone w rozporządzeniu z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zgodnie z art. 225 ust. 1 ww. ustawy POŚ, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89 ww. ustawy, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Zgodnie z opracowaniem Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska pn. „Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim. Raport wojewódzki za rok 2021” (aktualnym na dzień dokonywania czynności administracyjnych na podstawie art. 225 ust. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska), „strefa śląska”, w obrębie której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, została zakwalifikowana do klasy C, ze względu na przekroczenia dopuszczalnego poziomu dla pyłu zawieszonego PM_{2,5} i PM₁₀ oraz docelowego poziomu dla benzo(a)pirenu (PM₁₀). Szczegółowa lista obszarów przekroczeń, zamieszczona w załączniku nr 1 do rocznej oceny pn. „Zestawienie sytuacji przekroczeń w województwie śląskim w 2021 roku” wskazuje, iż wśród obszarów, na terenie których wystąpiło przekroczenie poziomu dopuszczalnego PM₁₀ oraz poziomu dopuszczalnego PM_{2,5} (II faza), znajduje się gmina Zawiercie, na obszarze której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja („Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim. Raport wojewódzki za rok 2022”, wydana w dniu 28 kwietnia 2023 r., potwierdza klasyfikację „strefy śląskiej” do klasy C, ze względu na przekroczenia dopuszczalnego poziomu dla pyłu zawieszonego PM_{2,5} i PM₁₀ oraz docelowego poziomu dla benzo(a)pirenu (PM₁₀), przy czym na terenie gminy Zawiercie, spośród zanieczyszczeń emitowanych do powietrza wskutek eksploatacji instalacji Elemental Strategic Metals Sp. z o.o., potwierdzono przekroczenie dopuszczalnego poziomu dla pyłu zawieszonego PM_{2,5}, który został uwzględniony w przedmiotowym postępowaniu kompensacyjnym).

Mając na uwadze powyższe, wydanie niniejszej decyzji, zgodnie z art. 226 ust. 1 ww. ustawy POŚ, wymagało przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego, na zasadach określonych w art. 227-229 ww. ustawy.

Wnioskodawca, pismem z dnia 9 listopada 2022 r., zawniósł o wszczęcie postępowania kompensacyjnego, deklarując zapewnienie redukcji pyłu o co najmniej 30% większej niż ilość substancji dopuszczona do wprowadzania do powietrza z nowo zbudowanej instalacji, zgodnie z art. 225 ust. 5 ww. ustawy POŚ.

Pismem z dnia 18 stycznia 2023 r. Wnioskodawca uzupełnił ww. wniosek o wszczęcie postępowania kompensacyjnego, przedkładając wniosek Firmy Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z dnia 11 stycznia 2023 r. o ograniczenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6 (tj. decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2293/OS/2008 z dnia 18 sierpnia 2008 r. z późniejszymi zmianami).

Ww. wniosek o wszczęcie postępowania kompensacyjnego wraz z ww. uzupełnieniem spełnia wymagania art. 228 ww. ustawy POŚ.

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. zawniósł o obniżenie rocznej emisji pyłu z instalacji o poziom 10 Mg (w tym 10 Mg PM₁₀ i 10 Mg PM_{2,5}). Przedmiotowa redukcja pyłu z instalacji jest możliwa dzięki zastosowaniu czterokomorowych filtrów workowych o

wysokiej skuteczności redukcji pyłu w gazach odlotowych (99%) dla kotła rusztowego typu OR-32 (K2), opalanego węglem kamiennym lub węglem kamiennym z dodatkiem biomasy, funkcjonującego w ramach zakładowej kotłowni, wytwarzającego ciepło na potrzeby technologiczne instalacji do produkcji papieru i masy włóknistej, a także na potrzeby centralnego ogrzewania budynków i produkcji ciepłej wody użytkowej. Gazy odlotowe z kotła K2 odprowadzane są do powietrza emitorem E1.

Dopuszczalny poziom rocznej emisji pyłu ogółem (równej emisji pyłu PM_{2,5} i pyłu PM₁₀) dla emitora E1 (tj. kotła K2) wynosił 39,7 Mg/rok. Po uwzględnieniu redukcji emisji pyłu, na potrzeby przedmiotowej kompensacji, dopuszczalny poziom rocznej emisji pyłu ogółem dla emitora E1 określony na poziomie 29,7 Mg/rok został zatwierdzony Decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1653/OE/2023 z dnia 8 maja 2023 r.

Wnioskodawca - Elemental Strategic Metals Sp. z o.o., za pośrednictwem pełnomocnika, pismem z dnia 2 czerwca 2023 r., przedłożył aneks do wniosku o wydanie pozwolenia, w którym, ze względu na zmianę parametrów wyciągów wentylacyjnych gazów procesowych oraz zmianę czasu eksploatacji instalacji, zawnioskowano o wyższą emisję pyłu (wzrost z 4,28 Mg/rok do 6,96 Mg/rok). Z rozliczenia łącznej redukcji ilości pyłu dotyczącego obu instalacji, objętych postępowaniem kompensacyjnym, wynika iż wielkość redukcji pyłu na poziomie 10 Mg/rok jest wystarczająca - stanowi ponad 130% wartości emisji pyłu dopuszczonego do wprowadzania do powietrza z nowo zbudowanej instalacji, co wskazuje na spełnienie wymagania art. 225 ust. 5 ww. ustawy POŚ.

W części VI decyzji, zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 3 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, określono warunki charakteryzujące pracę instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

W części V decyzji określono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Dla emitorów, dla których określono graniczne poziomy emisji BAT-AEL, ustalono zakres, częstotliwość i metodykę monitoringu, zgodnie z wymaganiem Konkluzji BAT. Ponadto, zgodnie z wnioskiem strony, dla pozostałych emitorów nałożono obowiązek okresowych pomiarów emisji. Wnioskowany zakres pomiarów emisji, celem uzyskania pełnej kontroli poziomów emisji zanieczyszczeń do powietrza, w oparciu o art. 151 oraz 188 ust. 3 pkt 5) ww. ustawy POŚ, rozszerzono o monitoring emisji chromu.

Natomiast, mając na uwadze ww. odstępienie od określenia granicznego poziomu emisji rtęci dla emitorów linii przetwarzania katalizatorów samochodowych, powiązanych z procesem pirometalurgicznym, dla instalacji nie nałożono obowiązku monitoringu emisji rtęci.

Dodatkowo organ zwraca uwagę, iż zgodnie z art. 147 ust. 4 ww. ustawy POŚ, prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia,

jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Zgodnie z art. 147 ust. 5 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska ww. obowiązek należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

W części IX decyzji określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

3. W zakresie ochrony przed hałasem:

Teren, na którym planowane jest przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego Uchwała Nr XLIX/634/10 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 31 marca 2010 r., oznaczony jest symbolem 4PU i 5UP czyli tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oraz zabudowy usługowej oraz teren drogi publicznej klasy lokalnej. Najbliższa zabudowa chroniona akustycznie zlokalizowana jest w kierunku północno zachodnim w odległości ok. 160 m i oznaczona jest symbolem 3 MNU2 – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usługowej.

Najbliższe tereny oraz obiekty podlegające ochronie akustycznej wyznaczono w oparciu o ww. miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego Rady Miejskiej w Zawierciu. Dopuszczalny poziom hałasu w pozwoleniu zintegrowanym określono na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r., w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

Przedstawione we wniosku, rozkłady pola akustycznego w postaci izofon dla pory dnia i nocy wykazują brak przekroczeń dopuszczalnego poziomu dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej z terenu przedmiotowego przedsięwzięcia.

Zastosowane zatem przez Zakład techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

Instalacja IPPC spełnia w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, w szczególności BAT 18, mający na celu zapobieganie i występowanie emisji hałasu.

4. W zakresie gospodarki odpadami

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy POŚ, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W związku z powyższym, na gruncie niniejszej sprawy zastosowanie znajduje art. 188 ust. 2b ustawy POŚ, który to przepis określa elementy obligatoryjne pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Mając powyższe na względzie, organ określił w niniejszym pozwoleniu takie elementy jak:

- wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości;
- określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku;
- wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko;
- opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów;
- wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów;

Określając rodzaje odpadów, przewidywanych do wytwarzania organ zbadał zgodność zaproponowanych warunków z przepisami rozporządzenia Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r.

w sprawie katalogu odpadów. W szczególności zweryfikował źródła powstawania odpadów w kontekście procesów technologicznych, jakie Strona zamierza prowadzić w instalacji. Ponadto organ zbadał, czy sposób dalszego gospodarowania odpadami jest zgodny z przepisami ustawy o odpadach i przepisami wykonawczymi do tej ustawy. W zakresie dotyczącym magazynowania odpadów, przewidywanych do wytwarzania, organ zbadał, czy proponowane przez Stronę rozwiązania są zgodne z przepisami rozporządzenia Ministra Klimatu z 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

W wyniku analizy treści podania, pod kątem zgodności z przepisami dotyczącymi gospodarki odpadami, organ uznał, że zaproponowane przez Stronę we wniosku warunki w zakresie wytwarzania odpadów są z nimi zgodne. Warunki wytwarzania odpadów zostały określone w części IV punkt 1 niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

Jak wynika z treści podania, Wnioskodawca zamierza w instalacji prowadzić procesy przetwarzania odpadów. Przetwarzanie odpadów jest działalnością, o charakterze reglamentowanym, co do zasady jego prowadzenie jest możliwe, wyłącznie po uzyskaniu zezwolenia. Na zasadzie art. 45 ust. 1 pkt 4 ustawy o odpadach, podmiot prowadzący instalację, wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego jest zwolniony z obowiązku uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów (tj. zezwolenia sektorowego) – w takim przypadku warunki w zakresie przetwarzania odpadów uwzględnia się w pozwoleniu zintegrowanym. Wobec powyższego, w niniejszej sprawie zastosowanie znalazły przepisy art. 41-48a ustawy o odpadach.

Organ, kierując się wymogami art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach, w części IV w punkcie 2 określił następujące elementy:

- a) rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku;
- b) miejsce i dopuszczoną metodę lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem 1 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji;
- c) wskazanie:
 - miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów,
 - maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Zgodnie z art. 187 ust. 4a ustawy POŚ w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie lub przetwarzanie odpadów ustanawia się zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 48a ww. ustawy o odpadach wprowadzony przez ustawodawcę obowiązek ustanowienia zabezpieczenia roszczeń powstał celem zabezpieczenia środków pieniężnych na pokrycie kosztów związanych z usunięciem odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania zgodnie z art. 26 ust 2 ustawy o odpadach lub wykonania obowiązku wynikającego z art. 47 ust 7 ustawy o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej, usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkodami w środowisku.

Wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodnie z przepisem art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach, stanowi iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń.

We wniosku wnioskodawca określił proponowaną formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 42 ust. 1 pkt 9a ustawy o odpadach opierając się na rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256).

Obliczona wysokość zabezpieczenia roszczeń obejmuje miejsca magazynowania odpadów na terenie zakładu przeznaczone do magazynowania odpadów przed procesem ich przetwarzania w instalacji do przetwarzania zużytych i/lub odpadowych ogniw litowo-jonowych (Li-ion, LIBs) oraz przetwarzania katalizatorów samochodowych i przemysłowych. Wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosi

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że instalacja, będąca przedmiotem wniosku spełnia wymagania przepisów, dotyczących ochrony środowiska, a w szczególności spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, 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 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

Łukasz Rychlewski

Zastępca Dyrektora

Departamentu Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych