



MARSZAŁEK

WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO

DSK-III.7222.34.2021

Poznań, dnia 10 marca 2022 r.

za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust.1 i ust.6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) – po rozpatrzeniu wniosku HOPPECKE Baterie Polska Sp. z o.o., z siedzibą ul. Logistyczna 10, 63-006 Śródka, reprezentowanego przez pełnomocnika – Marka Benedykcińskiego

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych i odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu, zlokalizowanej w m. Śródka, ul. Logistyczna 10, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych i odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu	ust. 2 pkt 6*	162 Mg/dobę	HOPPECKE Baterie Polska Sp. z o.o. ul. Logistyczna 10 63-006 Śródka NIP: 8860015867 REGON: 010111430

*wg 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).

1.1. Opis instalacji

- Instalację, wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych i odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu, przy czym maksymalna zdolność wytopu wynosi 162 Mg/dobę i 59 130 Mg/rok. Integralną część ww. instalacji stanowi instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych tlenku ołowiu.
- Instalacja zlokalizowana jest na działkach o nr ewidencyjnych 6/10, 6/15 i 5/16, obręb Śródka, gm. Kleszczewo, na terenie Zakładu HOPPECKE Baterie Polska Sp. z o.o. w m. Śródka przy ul. Logistycznej 10.
- Przedmiotem działalności Zakładu HOPPECKE Baterie Polska Sp. z o.o. w m. Śródka jest produkcja kwasowo-ołowiowych baterii akumulatorów wykonanych w innowacyjnej technologii cienkiej płyty.
- W skład ww. instalacji wchodzi:
 - zbiorniki na kwas siarkowy o pojemności 30 m³ i 50 m³,
 - młyn kulowy,
 - tygiel do wytopu ołowiu 35t oraz 18t do ekstrudera i punchingu,

Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego

Departament Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań, tel.: 61 626 75 25, faks: 61 626 64 01

- ekstruder (wytłaczarka ołowiu),
 - punching (wykrawarka kratki),
 - Concast (ciągłe odlewanie ołowiu),
 - 6 palników o mocy cieplnej 60 kW każdy,
 - 2 silosy na tlenek ołowiu o ładowności 48 Mg każdy,
 - silos na minii ołowiową o ładowności 20 Mg,
 - tygiel do wytopu ołowiu do łączenia płyt (COS),
 - tygiel do wytopu stopu cyny do cynowania chorągiewek płyt (COS),
 - oczyszczalnia ścieków technologicznych,
 - ujęcie wody i stacja dejonizacji wody
 - mieszalnik do pasty wraz z silosami zasilającymi,
 - linie do pastowania,
 - suszarnie (16 pojedynczych komór),
 - linie montażu akumulatorów,
 - wanny do formowania i system transportowy,
 - zestaw prostowników do formowania akumulatorów,
 - linia do obróbki końcowej,
 - etykieciarka,
 - zbiorniki na kwas na formacji,
 - nalewarka elektrolitu.
5. Na terenie Zakładu znajdują się również:
- kotłownia technologiczna (2 kotły o nominalnej mocy cieplnej 1 100 kW i 850 kW),
 - kotłownia bytowa (2 kotły o mocy cieplnej 90 kW i 110 kW),
 - centrale z urządzeniem grzewczym (4 centrale o mocy 18,5 kW każda),
 - centrale z urządzeniem grzewczym (5 centrali o mocy 281,6 kW każda),
 - centrale z urządzeniem grzewczym (14 centrali o mocy 352 kW każda),
 - centrale z urządzeniem grzewczym (2 centrale o mocy 422,4 kW każda),
 - promienniki na hali magazynowej (9 promienników o mocy 10 kW każda),
 - centrale z urządzeniem grzewczym na hali magazynowej (2 centrale o mocy 500 kW każda).

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii

1. Produkcja i przetwarzanie tlenku ołowiu i minii ołowianej

Tlenek ołowiu (PbO+Pb) i minia ołowiana (Pb₃O₄) to nieorganiczne związki chemiczne, które stanowią ważny składnik masy czynnej akumulatora kwasowo-ołowiowego wykorzystywanej w procesie pastowania krutek ołowianych. Tlenek ołowiu produkowany jest w młynach kulkowych z dostarczanych sztab ołowianych, natomiast minia ołowiana pozyskiwana jest od dostawcy zewnętrznego.

Proces produkcji tlenku ołowiu opiera się na procedurze wykorzystującej tzw. "młyn kulowy". Przed umieszczeniem w młynie kulowym, duże sztabki (40–45 kg) muszą zostać rozdrobnione do znacznie mniejszych rozmiarów i ukształtowane w kule lub walce. W procesie wytwarzania tlenku ołowiu, kule lub walce ołowiane zostają poddane utlenianiu. Kule ołowiane umieszcza się w dużym stalowym bębnie, który obraca się wokół swojej osi poziomej. Wewnątrz obracającego się bębna ołowiane elementy ocierają się o siebie i uderzają o siebie. Ciepło powstałe na skutek tarcia pomiędzy elementami ołowianymi jest wystarczające do rozpoczęcia reakcji utleniania powierzchniowego. Ponieważ reakcja jest egzotermiczna, powstające ciepło podtrzymuje temperaturę utleniania, podczas, gdy nadmiar ciepła jest odprowadzany schładzając bęben przez przewietrzanie go zimnym powietrzem lub natryskiwanie wody na jego zewnętrzne ściany. Temperatura bębna jest utrzymywana na poziomie, przy którym ołów łatwo ulega utlenianiu powierzchniowemu. Przepływ powietrza przez młyn kulowy pełni dwie funkcje: dostarcza tlenu do reakcji utleniania oraz przechwytyje wyprodukowany sproszkowany tlenek ołowiu.

Tlenek ołowiu (PbO 75% + Pb 25%) wytworzony w tym procesie jest transportowany do silosów przy użyciu przenośników śrubowych i przenośników kubełkowych pionowych. Z silosów transportowany jest dalej przy użyciu pyłoszczelnego przenośnika śrubowego do punktu przetwarzania w mieszalni, gdzie wykorzystywany jest do produkcji masy aktywnej.

Minia ołowiana po dostarczeniu od dostawcy zewnętrznego transportowana jest do silosu przy użyciu pyłoszczelnego przenośnika śrubowego. Z silosu transportowana jest dalej przy użyciu pyłoszczelnego przenośnika śrubowego do punktu przetwarzania w mieszalni, gdzie wykorzystywana jest do produkcji masy aktywnej.

2. Produkcja kraterk ołowianych dodatnich i ujemnych

a. Odlewanie ciągłych kraterk i oczyszczanie kraterk - produkcja kraterk elektrod ujemnych

W pierwszym etapie procesu produkcyjnego kraterk elektrod ujemnych, po roztopieniu sztabek ołowiu, następuje produkcja odlewu taśmy kraterk w procesie odlewania ciągłego. Ciekły stopiony ołów jest przelewany do formy przesuwającej się w kierunku obrotowego bębna. Kształt formy jest dopasowany do kształtu bębna. Forma zostaje dociśnięta do bębna. Podobnie jak w przypadku odlewania w odlewnicy składanej, na powierzchni bębna odwzorowany jest wzór kraterk.

Zagłębienia wzoru są wypełniane stopionym stopem przez otwór w formie. Forma jest wyposażona w układ chłodzenia, który szybko schładza metal w zagłębieniach powierzchni bębna, aż do jego zestalenia się. Następuje obrót bębna, pas kratki oddziela się od bębna i przechodzi do urządzenia chłodzącego. Aby usunąć zanieczyszczenia z procesu odlewania z wytworzonej taśmy, przed nawinięciem na szpulę przechodzi ona przez stanowisko czyszczenia.

b. Wytłaczanie taśmy – podstawowa metoda produkcji taśmy ołowianej wykorzystywanej do produkcji kraterk elektrod dodatnich

Na początku procesu sztabki ołowiu są umieszczane w tyglu i roztapiane. Kiedy temperatura i ilość stopionego ołowiu osiągną oczekiwane wartości, rozpoczyna się proces wytłaczania. Jest to ciągły proces formowania, w którym początkowo płynny ołów jest wytłaczany pod bardzo wysokim ciśnieniem w kształt rury. Po uformowaniu i utwardzeniu materiału, rura zostaje rozcięta przy użyciu ostrza, a następnie spłaszczona do pełnej taśmy materiału. Tak uformowana taśma jest następnie nawijana na szpulę i stanowi materiał do dalszej produkcji kraterk. Na tym etapie jest to pełny pasek ołowiu, wymagający perforacji (wycięcia wzoru kraterk prasą) na dalszym etapie produkcji.

c. Odlewanie taśmy – alternatywna metoda produkcji taśmy ołowianej wykorzystywanej do produkcji kraterk elektrod dodatnich

Na początku procesu sztabki ołowiu są umieszczane w tyglu i roztapiane. Kiedy temperatura i ilość stopionego ołowiu osiągną oczekiwane wartości, rozpoczyna się proces wytłaczania. Jest to ciągły proces formowania, w którym ciekły ołów jest najpierw odlewany w ciągły pas materiału o grubości 20–30 mm. Powstały w ten sposób półfabrykat jest następnie w kilku etapach walcowany od zadanej grubości i szerokości przy użyciu wielostopniowej walcarki. Ze względu na większy poziom deformacji występujący w przypadku walcowania, może wystąpić proces rekrytalizacji, który powoduje wytworzenie drobnoziarnistej struktury ołowiu, co stanowi zaletę w zakresie odporności na korozję. Tak uformowana taśma jest następnie nawijana na szpulę. Na tym etapie jest to pełny pasek ołowiu nawinięty na szpulę, wymagający perforacji (wycięcia wzoru kraterk prasą) na dalszym etapie produkcji.

d. Wykrawanie kraterk i oczyszczanie – produkcja kraterk dodatnich

Wykrawanie to proces formowania, w którym wykorzystuje się prasę z wykrojnikiem, do wykonania otworu w obrabianej taśmie ołowianej przez ścinanie. Aby wytworzyć potrzebną strukturę kratki elektrody, taśma ołowiana jest obrabiana na stanowisku wykrojnika. Taśma jest rozwijana i transportowana do prasy z wykrojnikiem, który nadaje jej oczekiwany kształt kratki. Wykrojnik przechodzi przez obrabiany element do wnętrza matrycy, a odpad z wycinania otworu pozostaje w otworze matrycy. Wycięty odpad spada niżej i zostanie ponownie wykorzystany do wytapiania w procesie wytłaczania lub odlewania taśmy. Aby usunąć zanieczyszczenia z wytworzonej taśmy, przed nawinięciem na szpulę przechodzi ona przez stanowisko czyszczenia.

3. Produkcja płyt dodatnich i ujemnych

- a. Produkcja masy aktywnej - wytworzenie masy czynnej elektrod dodatnich i ujemnych. Podstawowe substancje stałe takie jak tlenek ołowiu i minia ołowiana mieszane są z wodą demineralizowaną i kwasem siarkowym w mieszalniku przemysłowym. Część stała (tlenki) są podawane z silosu przy użyciu przenośników. Kwas siarkowy i woda demineralizowana są dozowane w określonych ilościach i kolejności ze zbiorników magazynowych do mieszalnika za pomocą pomp. Po upływie określonego czasu pasta jest usuwana z mieszalnika i podawana do linii pastowniczej. Ponieważ w procesie mieszania zachodzą reakcje egzotermiczne, mieszalnik jest dodatkowo chłodzony.
- b. Pastowanie - mechanicznym nałożeniu wyprodukowanej w procesie mieszania pasty na taśmę z kratami, która została wyprodukowana wcześniej w procesie wykrawania lub odlewania ciągłego. Taśma jest w sposób ciągły rozwijana ze szpuli i podawana do urządzenia. Grubość gotowej taśmy oraz grubość warstwy pasty mogą być regulowane przez dobór prędkości pracy rozwijarki, wałków nakładających pastę oraz wysokość elementów dociskających. Po wytłoczeniu pasty na kratki z góry przy użyciu łopatek i wałków, gotowa taśma jest osłaniana od góry i od dołu separatorem (błoną z cienkiego materiału). Zapobiega to oddzieleniu się pasty od krątek w toku dalszej obróbki.
- c. Cięcie - aby uzyskać pojedynczą płytę z ciągłej taśmy pokrytej pastą, taśma zostaje przecięta przy użyciu noża obrotowego zarówno poprzecznie do kierunku ruchu taśmy jak i wzdłuż brzegów nadając oczekiwany kształt i wymiar pojedynczym płytom.
- d. Układanie płyt - po oddzieleniu płyt zostają zdjęte z taśmy przenośnika i umieszczone w stosach w stojakach transportowych.
- e. Utwardzanie i suszenie płyt w klimatyzowanej komorze.

4. Montaż ogniw i bloków akumulatorowych

a. Pakietowanie płyt

W procesie tym tworzy się pakiety (zestawy) płyt dodatnich i ujemnych poprzez ich naprzemienne zestawienie. Ilość i wielkość płyt dobierana jest zgodnie z typem produkowanego ogniwa. Płyty dodatnie są dodatkowo zawijane w matę AGM. Aby zapewnić lepsze połączenie z mostkiem akumulatora łączącego ze sobą wszystkie ogniwa, dodatkowo oczyszcza się szczotką wypusty płyt dodatnich i ujemnych.

b. Mostkowanie płyt

Proces ten składa się z czterech etapów: ustawienia pakietu płyt, przygotowania wypustów płyt dodatnich i ujemnych do wzajemnego połączenia, odlania mostków łączących wypustki poszczególnych płyt dodatnich i ujemnych oraz umieszczenia gotowego ogniwa w obudowie akumulatora. Wypustki płyt są zanurzane w kąpeli z ciekłego ołowiu, co powoduje połączenie wypustów stałymi mostkami oraz powstanie stopek mostków wykorzystywanych w dalszym etapie do wykonania połączeń pomiędzy poszczególnymi ogniwami wewnątrz akumulatora. Po wykonaniu połączenia ogniwa umieszczane są w komorach ogniw wewnątrz obudowy akumulatora.

c. Próba zwarciowa

W celu przeprowadzenia kontroli jakości powstałych połączeń mostkowych pomiędzy poszczególnymi płytami, wykonuje się próbę zwarciową. W tym celu, do wytworzonych w poprzednim kroku mostków przykłada się styki pomiarowe, a następnie na krótki czas uruchamia przepływ prądu. Zmierzona wartość oporności stanowi informację o jakości wykonanego połączenia.

d. Łączenie ogniw

W procesie tym następuje wytworzenie połączenia przewodzącego prąd elektryczny pomiędzy poszczególnymi ogniwami wewnątrz obudowy akumulatora przy wykorzystaniu punktowego zgrzewania oporowego. Stopki mostków dociska się do siebie po obu stronach plastikowej ściany komory ogniwa wewnątrz akumulatora przy użyciu uchwyty spawalniczego. Kiedy zostaje uruchomiony przepływ prądu, a temperatura przekroczy temperaturę topnienia, stopki łączą się przez otwór powstały w ścianie komory oddzielającej ogniwa. W ten sposób powstaje stałe i bezpieczne połączenie pomiędzy ogniwami, które umożliwia dostarczanie energii elektrycznej jednocześnie z sześciu ogniw (12V, połączenie szeregowo).

e. Zgrzewanie pokrywy z obudową w celu uszczelnienia bloku akumulatora.

- f. Zgrzewanie sworzni z ogniwami - połączenia głównego sworznia dodatniego i ujemnego akumulatora występującego w pokrywie ogniwa ze stopką mostka skrajnych ogniw.
- g. Próba szczelności nr 1 - kontrola jakości na tym etapie pozwala wyeliminować nieszczelne bloki akumulatorowe przed napełnieniem ich elektrolitem.
- h. Znakowanie (oznaczone kodem producenta).
- i. Ważenie nr 1 - przeprowadzenie kontroli jakości - sprawdzenie masy akumulatorów przed napełnieniem elektrolitem.
- j. Napełnianie akumulatora elektrolitem spełniającym określone parametry gęstości kwasu siarkowego, ilości dodatków, a także temperatury kwasu siarkowego. Akumulator napełnia się wykorzystując podciśnienie, dzięki temu odprowadzone powietrze jest szybko zastępowane elektrolitem. Bezpośrednio po napełnieniu, montuje się tak zwane zbiorniczki odgazowujące, które zapobiegają rozpryskiwaniu kwasu podczas transportu.
- k. Ważenie nr 2 - przeprowadzenie kontroli jakości - sprawdzenie masy akumulatorów po napełnieniu elektrolitem.

5. Formowanie bloków

- a. Formowanie akumulatorów w wannie formacyjnej. Po napełnieniu kwasem akumulatory są transportowane, umieszczane w otwartych zbiornikach z wodą (wanny) i podłączane do obwodów formujących. Po upływie czasu kąpeli (czas potrzebny na zajście reakcji kwasu z elektrodami) następuje formowanie. Akumulator jest naprzemiennie ładowany i rozładowywany prądem stałym w określonych przedziałach czasu. Zmiany stanu naładowania powodują przemianę masy wewnątrz akumulatora w masę czynną. Ponieważ proces jest egzotermiczny, akumulator musi być chłodzony z zewnątrz. W tym celu stosuje się kąpiel w wodzie chłodzącej. W celu zwiększenia wydajności i zdolności produkcyjnych w procesie formowania akumulatory są łączone szeregowo po 18 bloków. Tak przygotowane obwody są podłączane do prostowników, a ich parametry są monitorowane automatycznie.
- b. Odsysanie - nadmiar wolnego elektrolitu zostaje usunięty w trakcie odsysania.

6. Uruchomienie monobloków

- a. Próba szczelności nr 2 po napełnieniu i formowaniu.
- b. Próba obciążeniowa.
- c. Mycie - usunięcie pozostałości resztek kwasu.
- d. Ważenie nr 3 - przeprowadzenie kontroli jakości - sprawdzenie masy akumulatorów po procesie formowania.
- e. Etykietowanie i wysyłka.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	MWh	40 880,0
2.	Gaz ziemny	m ³	529 250,0
3.	Woda	m ³	13 862,7
4.	Czysty ołów (Pb 99,985) (sztaby)	Mg/rok	59 130,0
5.	Tetratlenek triłowiu Pb3O4 (proszek)	Mg/rok	5 475,0
6.	Kwas siarkowy H2SO4	Mg/rok	18 250,0

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowano rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- a. Wdrożenie systemu zarządzania środowiskiem oraz realizowanie procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń.
- b. Stosowanie wymagań określonych w dokumentach referencyjnych dotyczących najlepszych dostępnych technik.
- c. Wykorzystanie nowoczesnych rozwiązań technicznych w zakresie procesu produkcyjnego, rozwiązań wentylacyjnych i grzewczych.

- d. Zastosowanie wysokosprawnych urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza z procesów technologicznych i stały nadzór techniczny nad ich funkcjonowaniem.
- e. Stosowanie zabezpieczeń w miejscach magazynowania odpadów oraz w miejscach magazynowania surowców i podczyszczania ścieków.
- f. Racjonalne zużycie surowców i mediów.
- g. Prowadzenie stałej kontroli wytwarzanych odpadów.
- h. Zapewnienie regularnej i skutecznej konserwacji urządzeń w celu ograniczenia zużycia energii, ilości powstających odpadów i emisji hałasu.
- i. Odprowadzanie ścieków przemysłowych powstających po podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów celem ich oczyszczenia przed odprowadzeniem do ostatecznego odbiornika.
- j. Zastosowanie w halach szczelnych posadzek, zabezpieczających przed ewentualnym przedostaniem się substancji szkodliwych do środowiska gruntowo-wodnego.
- k. Wprowadzenie procedur i instrukcji zapewniających racjonalne postępowanie z trakcie eksploatacji instalacji.

4. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

- a. Sposób magazynowania odpadów uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo – wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w pkt I.6.3 decyzji.
- b. Hale wyposażone są w szczelną betonową posadzkę.
- c. Obszar rozładunku cystern samochodowych jest wyłożony okładzinami kwasoodpornymi tworząc misę, co uniemożliwia rozlewanie się substancji poza zabezpieczony obszar.
- d. Magazynowanie substancji w sposób selektywny, aby nie dopuścić do powstania reakcji między nimi oraz w miejscach zabezpieczonych przed możliwością migracji zanieczyszczeń do ziemi i wód podziemnych. Kwas siarkowy przechowywany jest w zbiornikach dwupłaszczowych, z czujnikami wykrywającymi ewentualne wycieki.
- e. Szczelne zbiorniki na ścieki przemysłowe.
- f. Prowadzenie cyklicznych szkoleń w zakresie stosowania substancji niebezpiecznych.
- g. Systematyczny nadzór zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz natychmiastowe usunięcie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska.

Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust.1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust.1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst. jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845).

6.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- a. Źródłami emisji gazów i pyłów z przedmiotowej instalacji są procesy prowadzone w instalacji do topienia i odlewania ołowiu opisane w punkcie I.1.2. niniejszego pozwolenia, powodujące emisję pyłów w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5, ołowiu w pyłe PM10, kwasu siarkowego (VI).
- b. Substancje pochodzące z procesów technologicznych z tzw. grupy A tj. z produkcji tlenku ołowiu, magazynowania tlenku ołowiu, magazynowania mini ołowiowej, produkcji masy

aktywnej, pastowania, cięcia oraz układania płyt, odprowadzane są za pośrednictwem emitorów E_A1 i E_A2.

- c. Substancje pochodzące z procesów technologicznych z tzw. grupy B tj. z odlewania krtek ciągłe, czyszczenia krtek po odlewaniu ciągłym, wyłaczania/odlewania taśmy ołowianej, magazynowania taśmy ołowianej, wykrawania krtek, czyszczenia krtek po wyłaczaniu oraz magazynowania krtek, odprowadzane są za pośrednictwem emitorów E_B1, E_B2 i E_B3.
- d. Substancje pochodzące z procesów technologicznych z tzw. grupy C tj. z utwardzania i suszenia płyt, magazynowania płyt, pakietowania płyt, mostkowania płyt, prób zwarciovych oraz łączenia ogniów, odprowadzane są za pomocą emitorów E_C1.1, E_C1.2, E_C2.1 i E_C2.2.
- e. Substancje pochodzące z procesów technologicznych z tzw. grupy D tj. z formowania, odsysania, prób szczelności nr 2 oraz mycia, odprowadzane są za pomocą emitorów E_D1.1, E_D1.2, E_D2.1 i E_D2.2.
- f. Źródłem emisji gazów i pyłów są także procesy spalania gazu ziemnego wysokometanowego w 6 palnikach o mocy cieplnej 60 kW każdy, używane podczas odlewania krtek ciągłe powodujące emisję pyłów w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2, dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla oraz benzopirenu z pośrednictwem emitorów EP_B1.1, EP_B1.2 i EP_B1.3.

6.1.2. Źródła emisji i emitory, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsca emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Prędkość gazów [m/s]		
1.	Procesy z grupy A	E_A1	Pionowy otwarty	20,0	0,9	293	10,92	6 720	gwarantowane stężenie pyłów 0,1 mg/Nm ³
2.		E_A2	Pionowy otwarty	20,0	0,9	293	10,92	6 720	gwarantowane stężenie pyłów 0,1 mg/Nm ³
3.	Procesy z grupy B	E_B1	Pionowy otwarty	20,0	1,0	293	10,61	6 720	gwarantowane stężenie pyłów 0,1 mg/Nm ³
4.		E_B2	Pionowy otwarty	20,0	0,9	293	8,73	6 720	gwarantowane stężenie pyłów 0,1 mg/Nm ³
5.		E_B3	Pionowy otwarty	20,0	0,9	293	8,73	6 720	gwarantowane stężenie pyłów 0,1 mg/Nm ³
6.	Procesy z grupy C	E_C1.1	Pionowy otwarty	20,0	0,9	293	10,92	6 720	gwarantowane stężenie pyłów 0,1 mg/Nm ³
7.		E_C1.2	Pionowy otwarty	20,0	0,9	293	10,92	6 720	gwarantowane stężenie pyłów 0,1 mg/Nm ³
8.		E_C2.1	Pionowy otwarty	20,0	0,9	293	10,92	6 720	gwarantowane stężenie pyłów 0,1 mg/Nm ³
9.		E_C2.2	Pionowy otwarty	20,0	0,9	293	10,92	6 720	gwarantowane stężenie pyłów 0,1 mg/Nm ³
10.	Procesy z grupy D	E_D1.1	Pionowy otwarty	20,0	1,3	293	10,46	7 920	gwarantowane stężenie pyłów 30 mg/Nm ³
11.		E_D1.2	Pionowy otwarty	20,0	1,3	293	10,46	7 920	gwarantowane stężenie pyłów 30 mg/Nm ³

12.		E_D2.1	Pionowy otwarty	20,0	1,3	293	10,46	7 920	gwarantowane stężenie pyłów 30 mg/Nm ³
13.		E_D2.2	Pionowy otwarty	20,0	1,3	293	10,46	7 920	gwarantowane stężenie pyłów 30 mg/Nm ³
14.	Odlewanie krutek ciągłe – palniki 60 kW	EP_B1.1 EP_B1.2 EP_B1.3	Pionowy otwarty	13,0	0,35	363	0,5	6 720	-

6.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora (miejsca emisji)	Emitowana substancja	Wielkość emisji [kg/h] ¹⁾
1.	Procesy z grupy A	E_A1 E_A2	Ołów ²⁾	0,0025
			Pył: ³⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,0025 0,0025
2.	Procesy z grupy B	E_B1	Ołów ²⁾	0,003
			Pył: ³⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,003 0,003
3.	Procesy z grupy B	E_B2	Ołów ²⁾	0,002
			Pył: ³⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,002 0,002
4.	Procesy z grupy B	E_B3	Ołów ²⁾	0,002
			Pył: ³⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,002 0,002
5.	Procesy z grupy C	E_C1.1 E_C1.2	Ołów ²⁾	0,0025
			Pył: ³⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,0025 0,0025
6.	Procesy z grupy C	E_C2.1 E_C2.2	Ołów ²⁾	0,0025
			Pył: ³⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,0025 0,0025
7.	Procesy z grupy D	E_D1.1 E_D1.2 E_D2.1 E_D2.2	Kwas siarkowy (VI)	1,5
8.	Odlewanie krutek ciągłe – palniki 60kW	EP_B1.1 EP_B1.2 EP_B1.3	Dwutlenek siarki	0,0001016
			Tlenki azotu	0,0126976
			Tlenek węgla	0,0076186
			Pył: ³⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,0001270 0,0001270
			Benzo/a/piren	0,0000000002032

¹⁾ Emisja substancji przypadająca na jeden emitor.

²⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

³⁾ Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

6.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Ołów ¹⁾	0,1478
Pył ²⁾ w tym pył zawieszony PM 10 w tym pył zawieszony PM 2,5	0,15376 0,15376 0,15376
Kwas siarkowy (VI)	47,5
Dwutlenek siarki	0,002048
Tlenki azotu jako NO ₂	0,256
Tlenek węgla	0,1536
Benzo/a/piren	0,00000000042

¹⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

²⁾ Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Na emitorach E_A1, E_A2, E_B1, E_B2, E_B3, E_C1.1, E_C1.2, W_C2.1, E_C2.2, E_D1.1, E_D1.2, E_D2.1, E_D2.2, EP_B.1.1, EP_B.1.2 i EP_B.1.3 zainstalowane są punkty pomiarowe zgodnie z normą PN-EN 04030-7 dotyczącą przekrojów i punktów pomiarowych.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.)

6.2.1. Pobór wody

- Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z własnego ujęcia wody. Pobór wody odbywa się z ujęcia zlokalizowanego na działce o nr ewid. 6/10 w m. Śródka, gm. Kleszczewo, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnej decyzji udzielającej pozwolenia wodnoprawnego.
- Posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na pobór wód.
- Zaopatrzenie w wody na cele:

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody Q _{dopuszczalna roczna} [m ³ /r]
Technologiczne	13 862,7

6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

- Powstające, na terenie przedmiotowej instalacji, ścieki przemysłowe z procesów technologicznych po podczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innego podmiotu. Prowadzący instalacje posiada odrębną decyzję na odprowadzanie ścieków.
- Ilość ścieków przemysłowych:
 $Q_{\text{roczne}} = 13\,862,7 \text{ m}^3/\text{r}$
- Skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka	Zawartość
Ołów	mg/l	≤ 1

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 184 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

6.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	250,00	Skład chemiczny: kwas siarkowy minimalnie zanieczyszczony związkami ołowiu. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP8 żrący, HP14 ekotoksyczne.
2.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	75,00	Skład chemiczny: tlenek ołowiu. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP7 rakotwórcze, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, PH11 mutagenne, HP14 ekotoksyczne.
3.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	75,00	Skład chemiczny: cyna, ołów. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP7 rakotwórcze, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, PH11 mutagenne, HP14 ekotoksyczne.
4.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	1 000,00	Skład chemiczny: siarczan ołowiu, tlenek ołowiu, wodorotlenek ołowiu. Właściwości: HP4 drażniące, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 ekotoksyczne.
5.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 06 02	900,00	Skład chemiczny: siarczan wapnia, woda. Właściwości: odpad w postaci szlamu, nierozpuszczalny w wodzie.
6.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	228,00	Skład chemiczny: tlenek ołowiu. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP7 rakotwórcze, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, PH11 mutagenne, HP14 ekotoksyczne.
7.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	228,00	Skład chemiczny: tlenek ołowiu. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP7 rakotwórcze, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, PH11 mutagenne, HP14 ekotoksyczne.
8.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	15,00	Skład chemiczny: tlenek ołowiu. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP7 rakotwórcze, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, PH11 mutagenne, HP14 ekotoksyczne.

9.	10 04 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	200,00	Skład chemiczny: odpadowa emulsja zawierająca wodę oraz oleje. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 ekotoksyczne.
10.	12 01 09	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	200,00	Skład chemiczny: odpadowa emulsja zawierająca wodę oraz oleje. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 ekotoksyczne.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,00	Skład chemiczny: szkło pokryte luminoforem wypełnione parami rtęci i argonem, mieszanina metali, rtęć. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP7 rakotwórcze, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 ekotoksyczne.

6.3.2. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów tj. w hali oraz w wiacie magazynowej. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
2.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów tj. w wiacie magazynowej. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
3.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	
4.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	
5.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 06 02	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów tj. w hali oraz w wiacie magazynowej. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
6.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów tj. w wiacie magazynowej. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
7.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	
8.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	
9.	10 04 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	
10.	12 01 09	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	

6.3.3. Odpady należy magazynować selektywnie zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać oraz oznakować. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów.

6.3.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ilość odpadów wytwarzanych na terenie zakładu jest ściśle powiązana z wielkością produkcji. Rodzaj prowadzonej działalności, nie daje możliwości wyeliminowania powstawania odpadów. Zakład prowadząc działalność ściśle przestrzega przepisów związanych z ochroną środowiska i gospodarki odpadami poprzez:

- efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami wsadowymi,
- wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii,
- przestrzeganie reżimów technologicznych,
- magazynowanie wytworzonych odpadów selektywnie, na specjalnie do tego przeznaczonych i właściwie oznakowanych miejscach,
- przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku, zbierania, transportu lub unieszkodliwiania.

6.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej :

- $L_{Aeq,D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**.
- $L_{Aeq,N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Zespół filtracyjny – 13 szt. wentylatorów	16	8
2.	Centrala nawiewna – 21 szt. wentylatorów	16	8
3.	Centrale nawiewno – wywiewna – 2 szt.	16	8
4.	Agregat freonowy – 4 szt.	16	8

6.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu instalacji należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń.

7. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

7.1. Monitoring emisji do powietrza

7.1.1. Zakres pomiarów

Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza okresowo raz na dwa lata na emitorach:

- E_A1, E_A2, E_B1, E_B2, E_B3, E_C1.1, E_C1.2, W_C2.1 i E_C2.2 - pył ogółem, ołów w pyłe PM10,
- E_D1.1, E_D1.2, E_D2.1 i E_D2.2 – kwas siarkowy.

7.1.2. Metodyki pomiarów:

Pomiar należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów

Nazwa substancji	Metodyka referencyjna
Pył ogółem	Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną opartą na normie PN-Z-04030-7
Kwas siarkowy	dowolna akredytowana metodyka pomiarów
Ołów w pyłe PM10	dowolna akredytowana metodyka pomiarów

7.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

1. Należy prowadzić pomiary stężeń ołowiu, częstotliwością nie rzadziej niż 2 raz w roku.
2. Należy prowadzić monitoring zużycia wody na podstawie comiesięcznych odczytów licznika wody.
3. Należy prowadzić monitoring ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych na podstawie ewidencji wywożonych ze zbiorników bezodpływowych ścieków przemysłowych, obejmującą ilość i datę wywozu ścieków, ze wskazaniem odbiorców.

7.3. Monitoring zużycia energii, materiałów, surowców i paliw

Należy prowadzić nadzór nad procesami technologicznymi, monitorować zużycie energii elektrycznej, wykorzystanych surowców, materiałów i paliw raz na miesiąc.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, w tym pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji wskazanych w pkt I.7 niniejszej decyzji, należy przekładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, w układzie zgodnym z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz każdorazowo podczas kontroli.

9. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu ponad wymagania o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Potencjalne awarie mogą być spowodowane:

- przerwą w dostawie prądu,
- przerwą w dostawie wody,
- wybuchem gazu,
- katastrofą budowlaną,
- wyciekami kwasu siarkowego,
- pożarem.

Na terenie Zakładu stosuje się następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- zaopatrzenie w normatywną ilość podręcznego sprzętu gaśniczego, hydranty,
- system oświetlenia awaryjnego,
- system alarmowy,
- ćwiczenia ewakuacji,
- terminowość przeglądu instalacji grzewczych, elektrycznych i przewodów kominowych,
- nadzór nad wszystkimi czynnikami jak temperatura i ciśnienie gazu,
- zaopatrzenie w wyłączniki dopływu gazu,
- elektroniczne zabezpieczenie zbiorników na kwas siarkowy przed przepełnieniem i wyciekami,
- szkolenia pracowników.

Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia poważnej awarii odpowiedzialny jest Prowadzący instalację (zakład – w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska). W sytuacjach pożaru, wybuchu gazu lub wycieku kwasu siarkowego, Prowadzący instalację (zakład – w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska) jest odpowiedzialny za powiadomienie odpowiednio jednostki Państwowej Straży Pożarnej oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko na terytorium innego państwa członkowskiego Unii Europejskiej.

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Instalacja nie będzie funkcjonować na warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Na terenie instalacji prowadzony jest nadzór nad procesem technologicznym. Ograniczenie zużycia energii zapewniają:

- poprawa szczelności przewodów i pomieszczeń,
- wyłączanie urządzeń, kiedy nie są wykorzystywane,
- stosowanie energooszczędnego oświetlenia,
- prawidłowa eksploatacja budynków

II. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

W dniu 22.01.2021 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek HOPPECKE Baterie Polska sp. z o.o., z siedzibą ul. Logistyczna 10, 63-006 Śródka, reprezentowany przez pełnomocnika – Marka Benedykcińskiego, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do topienia, łącznie ze stapieniem, metali niezależnych lub odlewania metali niezależnych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu, zlokalizowanej m. Śródka, ul. Logistyczna 10, gm. Kleszczewo.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, art. 60 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 2373 ze zm.) oraz w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest wniosek sporządzony przez Eko-Projekt Sp. z o.o., ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań z uzupełnieniami.

Wnioskodawca przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia kopię ostatecznej decyzji Wójta Gminy Kleszczewo znak: OR.6220.13.2019 z dnia 6.10.2020 r. o środowiskowych uwarunkowaniach.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do usunięcia braków formalnych wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, oraz do uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i skarbowej oraz dwukrotnie do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSK-III.7222.34.2021 z dnia 21.10.2021 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 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, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomieniem znak: DSK-III.7222.34.2021 z dnia 1.03.2022 r. poinformowano Stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

Wnioskodawca pismem z dnia 4.03.2022 r. wniósł uwagi, które zostały uwzględnione w decyzji.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu ogółem (w tym pyłu PM10, pyłu zawieszonego PM2,5), ołowiu w pyłe PM10, kwasu siarkowego (VI), dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla oraz benzopirenu.

Ponadto, na terenie zakładu znajdują się instalacje energetycznego spalania paliw, zasilane gazem, które nie stanowią integralnej części przedmiotowej instalacji, dlatego nie zostały objęte niniejszym pozwoleniem. Ze względu na łączną moc cieplną, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz. 1510) eksploatacja instalacji energetycznego spalania paliw nie kwalifikuje się pod obowiązek uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, natomiast podlega obowiązkowi zgłoszenia.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania ww. substancji w powietrzu wynika, że ich emisje nie powodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz dopuszczalnych częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o wydanie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji, jednakże na podstawie art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, z uwagi na specyfikację procesu prowadzonego w instalacji, w niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego instalację do wykonywania pomiarów. Zakres i metodykę pomiarów określono zgodnie z wnioskiem strony.

Na emitorach E_A1, E_A2, E_B2, E_B3, E_C1.1, E_C1.2, W_C2.1, E_C2.2, E_D1.1, E_D1.2, E_D2.1, E_2.1 i E_D2.2 usytuowano stanowiska pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust.5 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalacje nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, zobowiązany jest do wykonania wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji. Woda na cele technologiczne pobierana jest z własnego ujęcia wody. Prowadzący instalację posiada odrębne pozwolenie na pobór wody. Powstające, na terenie instalacji, ścieki przemysłowe z instalacji po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków odprowadzane są do 4 szczelnych zbiorników bezodpływowych o pojemności 10 m³ każdy, skąd na podstawie stosownej umowy wywożone są do punktu zlewnego.

W ramach monitoringu ilości wykorzystywanej wody zobowiązano Prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o comiesięczne odczyty licznika wody. Ponadto, Prowadzący instalację zobowiązany jest prowadzić ewidencję odprowadzanych ścieków przemysłowych na podstawie ewidencji wywożonych ze zbiorników bezodpływowych ścieków przemysłowych, obejmującą ilość i datę wywozu ścieków, ze wskazaniem odbiorców.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby zgodnie z tymi przepisami uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie zaś z art. 180 pkt 3 ww. ustawy tylko eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji lub urządzenia oraz utrzymywanie ich w sprawności) powodująca wytwarzanie odpadów wymaga uzyskania pozwolenia.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji uwzględnia się wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami, a także prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono NIP i REGON posiadacza odpadów, określono ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsca i sposoby magazynowania oraz gospodarowania wytwarzanymi odpadami, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z przedłożonym wnioskiem.

Odstąpiono od wymagania określonego w art. 184 ust. 4 pkt 5 i 6 ustawy Prawo ochrony środowiska i nie określono wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej, z uwagi na przedłożenie przez Wnioskodawcę opinii technicznej opracowanej przez rzeczoznawcę do spraw przeciwpożarowych, z której wynika iż przewidziane do wytwarzania odpady są odpadami niepalnymi.

Z przedłożonego opracowania wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Odpady należy magazynować z zachowaniem zasad segregacji w sposób uniemożliwiający przedostanie się zanieczyszczeń. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady należy przekazywać do dalszego zagospodarowania wyłącznie podmiotom, wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji.

Najbliższe tereny wymagające ochrony akustycznej - tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej, zlokalizowane są po na północny wschód od terenu instalacji.

Mając na uwadze powyższe, dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej, zgodnie z pkt 3 lit. d tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, w wysokości: 55 dB w porze dnia i 45 dB w porze nocy. Przedstawione wyniki obliczeń hałasu świadczą o tym, że działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom.

Zgodnie z art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż na terenie instalacji nie występuje produkcja substancji stwarzających ryzyko oraz, że zastosowane środki, mimo wykorzystywania i uwalniania substancji stwarzających ryzyko, uniemożliwiają zanieczyszczenia wód podziemnych, gleb i ziemi. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii - na podstawie danych, które podał Prowadzący instalację we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli. Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego niniejszą decyzją.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tut. Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 2 011,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity:

Dz. U. z 2021 r., poz. 1923 ze zm.). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Jacek Bogusławski
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Marek Benedykciński – pełnomocnik
EKO-PROJEKT Sp. z o.o.
ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań
2. Minister Klimatu i Środowiska (na adres e-mail: pozwolena.zintegrowane@klimat.gov.pl)
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
4. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku
5. Aa x 2