



DSK-III.7222.119.2021

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust.1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1, ust. 5 i ust. 6 pkt 1 i pkt 6, pkt 7 i pkt 8, art. 203 ust. 3, art. 376 pkt 2b, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r. poz. 572) po rozpatrzeniu wniosku EXIDE TECHNOLOGIES S.A. ul. Gdyńska 31/33, 61-016 Poznań

ORZEKAM

I. Zmienić decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-10.6600-34/07 z dnia 26.10.2007 r., udzielającą, CENTRA S.A. ul. Gdyńska 31/33, 61-016 Poznań, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu ołowiu, na terenie Zakładu Produkcyjnego nr 4 przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.33.2013 z dnia 4.11.2013 r. i znak: DSR-II-1.7222.285.2014 z dnia 19.12.2014 r. w następującym zakresie:

1. Punkt I ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji	Parametr instalacji	Oznaczenie Prowadzącego instalację
Instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali – zlokalizowana na terenie zakładu produkcyjnego przy ul. Gdyńskiej 31/33 w Poznaniu	ust. 2 pkt 6 ¹⁾	Linia do wtórnego wytopu ołowiu o maksymalnej zdolności produkcyjnej 549,95 Mg/dobę	EXIDE TECHNOLOGIES S.A. ul. Gdyńska 31/33 61-016 Poznań NIP: 7770002990 REGON: 630132521
		Linia do wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów o maksymalnej zdolności przetopu 4,5 Mg/dobę	
Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, wymienione w dalszej części pozwolenia	art. 203 ust. 3 ²⁾	-	

¹⁾ 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)

²⁾ wg ustawy Prawo ochrony środowiska – instalacje nie wymagają pozwolenia zintegrowanego

I.1. Opis instalacji

a. Instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do wtórnego wytopu ołowiu, w skład której wchodzi:

- linia do wtórnego wytopu ołowiu o maksymalnej zdolności produkcyjnej 549,95 Mg/dobę,
- linia do wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów o maksymalnej zdolności przetopu 4,5 Mg/dobę.

Instalacja zlokalizowana jest na terenie zakładu produkcyjnego, przy ul. Gdyńskiej 31/33 w Poznaniu, należącego do EXIDE TECHNOLOGIES S.A.

b. Instalacja do wtórnego wytopu ołowiu stanowi początkowy element działalności Zakładu polegającej na produkcji akumulatorów rozruchowych do wszystkich typów pojazdów mechanicznych (proces technologiczny od wytopu ołowiu do gotowego produktu).

Pełny cykl technologiczny obejmuje następujące procesy:

- wytwarzanie kratek ołowianych (wtórny wytop ołowiu),
- przygotowanie proszku ołowiu – odlewanie cylindereków,
- przygotowanie proszku ołowiu – rozdrabnianie cylindereków do postaci proszku,
- mieszanie pasty,
- pastowanie kratek ołowianych,
- suszenie i sezonowanie kratek,
- montaż akumulatorów,
- formacja.

W skład linii do wtórnego wytopu ołowiu wchodzi:

- Urządzenie Rolling Mill nr 1 wyposażone w dwa zespoły tygli o maksymalnym przetopie 50 Mg/dobę każdy, gdzie pracuje wyłącznie jeden tygiel, z którego odciąg oparów podłączony jest do emitora Z-4, tygiel topielniczy ogrzewany jest za pośrednictwem 8 szt. palników gazowych o mocy 232 kW każdy. Spaliny z palników wprowadzane są do powietrza emitarami: E-1 i E-2, E-43 i E-44 a odciąg znad wanny chłodzącej podłączony do emitora Z-9.
- Urządzenie Rolling Mill nr 2 o maksymalnym przetopie 132 Mg/dobę (emitor Z-9) z 12 szt. palników gazowych o mocy 174 kW każdy (emitor E-25).
- Automaty Wirtz - 2 szt., każdy automat o maksymalnym przetopie - 5 Mg/dobę, głowice odlewnicze automatu ogrzewane palnikiem na gaz ziemny o mocy 60 kW. Pary ołowiu i produkty spalania gazu podłączone są pod wspólny emitor Z-4.
- Urządzenia Concast 1 i 2 - każde o maksymalnym przetopie - 25 Mg/dobę. Concast nr 1 wyposażone w 2 palniki gazowe o mocy 300 kW każdy (emitor E-3), Concast nr 2 wyposażone w 2 palniki gazowe o mocy 300 kW każdy (emitory E-24). Pary ołowiu wprowadzane do powietrza emitorem Z-4.
- Tygle topielnicze (3 szt.) odlewarek wałeczków dla młynów CAM nr 1, 2, 3, 4, 7, 8 ogrzewane palnikiem na gaz ziemny o mocy 327 kW. Produkty spalania gazu wprowadzane są do powietrza emitarami E-4, E-5 i E-41 natomiast pary ołowiu odprowadzane są emitarami Z-4 i Z-12.
- Tygiel topielniczy odlewarki wałeczków dla młynów Sowema nr 5 o maksymalnym przetopie 36 Mg/dobę, ogrzewany palnikiem gazowym o mocy 290 kW. Pary ołowiu i produkty spalania gazu wprowadzane są do powietrza emitorem S1.
- Automaty COS na liniach montażowych STANDARD nr 1 do nr 7 - 7 szt. o maksymalnym przetopie każdego tygla 3,85 Mg/dobę (tygle 1, 3, 4, 5 i 6 - elektryczne, tygle 2, 6 - gazowe). Pary z topienia znad tygli elektrycznych wprowadzane są do powietrza emitorem Z-2,

a. Znad tygli gazowych emitorem Z1. Tygle gazowe ogrzewane są 2 szt. palników gazowych o mocy 30 kW. Produkty spalania gazu wprowadzane są do powietrza emitorami E-20 i E-21.

- Automaty COS na liniach montażowych AGM nr 8, 9 (emitor Z-10) i 10 (emitor Z-11) każdy o maksymalnym przetopie ołowiu 8 Mg/dobę - tygle topielnicze elektryczne. Pary ołowiu znad tygli linii nr 8 i 9 odciągane do emitora Z-10, a znad tygla linii 10 odciągane do emitora Z-11.

c. Linia do wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów - metodą ogniową (pirometalurgiczną) - stanowiących odpad po przetopie czystego ołowiu realizowana jest w urządzeniu typu MLR 750-VL, którego głównym elementem jest obrotowy bęben z mocowanym wewnątrz demontowalnym tygłem. Źródłem ciepła dla tygla jest palnik na gaz ziemny o mocy 90 kW. Pary ołowiu i produkty spalania gazu wprowadzane są do powietrza emitorem Z-13.

d. Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska - poza instalacjami wymagającymi pozwolenia zintegrowanego, na terenie Zakładu eksploatowane są inne instalacje, które stanowią źródło emisji substancji do powietrza oraz źródło powstawania odpadów tj. młyny, bunkry proszku ołowiu, linie pastowania, tunele suszarnicze, linie zgrzewania wieczek i spawania biegunów, formowanie akumulatorów.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

1.2.1. Linia do wtórnego wytopu ołowiu

Proces produkcji akumulatorów rozpoczyna się od przygotowania krutek ołowianych, stanowiących jeden z elementów składowych akumulatora. Produkcja krutek realizowana jest wg trzech różnych technologii:

a. Metoda wytwarzania taśmy - Rolling Mill nr 1 i nr 2

Ołów w postaci gąsek o wadze 43-45 kg podawany jest do maszyny Rolling Mill, gdzie za pomocą przenośników transportowany jest do tygli ogrzewanych gazem ziemnym (w temperaturze 400 - 600°C następuje roztopienie ołowiu oraz jego wymieszanie z komponentami typu cyna, wapno z aluminium). Po uzyskaniu stopu o wymaganych parametrach jest on przepompowywany do drugiego tygla, gdzie jest przechowywany w temperaturze 400 - 500°C. Stąd płynny stop jest pobierany do podgrzewanych zbiorników pośrednich i dalej kierowany na koło odlewnicze, gdzie następuje wstępne formowanie taśmy. Następnie na walcarkach odbywa się dalsza obróbka metalu, aż do uzyskania taśmy ołowianej o wymaganych parametrach. Taśma, po nawinięciu na bęben poddawana jest sezonowaniu. W zakładzie eksploatuje się dwa urządzenia Rolling Mill, przy czym Rolling Mill nr 1 ma podwójny układ tygli topielniczych, dzięki czemu, w zależności od potrzeb, może odlewać kratki z różnych rodzajów stopu ołowiu (praca tygli odbywa się naprzemiennie, w danym czasie możliwy przetop jednego typu ołowiu).

Strefa formowania taśmy wyposażona jest w wannę z roztworem wodnym chłodziwa zawierającym w składzie 95% ropy naftowej (CAS 64742-52-5). Uwalniający się aerozol wodny, odseparowywany jest w filtrze typu MB-M-10B, a osuszone powietrze kierowane jest do układu wentylacji Rolling Mill nr 2.

Układ wentylacyjny urządzenia Rolling Mill nr 1:

- strefa załadunku ołowiu i odciąg znad tygli topielniczych – podłączone są do układu odpylania i dalej emitora Z-4,

- spaliny z palników gazowych (8 szt.) ogrzewających tygłe odprowadzane są do powietrza (grawitacyjnie) emitorami stalowymi (E-1, E-2, E-43, E-44).

Układ wentylacyjny urządzenia Rolling Mill nr 2:

- strefa załadunku i tygłe topielnicze - po odpyleniu w filtrze CFC4, wraz z odciąganiem z nad wanny z roztworem chłodziwa Rolling Mill nr 1 – podłączone są do emitora stalowego Z-9,

- spaliny z palników gazowych (12 szt.) ogrzewających tygłe odprowadzane są do powietrza emitorem stalowym, grawitacyjnym (E-25).

Następny etap obróbki odbywa się na maszynach typu EXMET (4 szt.). Na maszynach tych odbywa się dalsze formowanie taśmy poprzez jej rozciąganie, aż do wymiaru odpowiadającego docelowej kratce. Uformowana taśma jest następnie perforowana uzyskując tym samym postać kratki. Powstały z perforacji odpad jest zwracany do maszyn Rolling Mill.

b. Metoda odlewania grawitacyjnego -Wirtz

Ołów w postaci gąsek podawany jest do tygli - głowic, ogrzewanych elektrycznie, gdzie w temperaturze 480 – 500°C następuje jego roztopienie. Ołów w postaci płynnej podawany jest następnie do ogrzewanych (palnik o mocy 60 kW) gazem ziemnym głowic, gdzie następuje dalsze upłynnienie stopu (530 – 550°C). W tej postaci ołów jest grawitacyjnie wylewany do form, w których po wystudzeniu powstaje podwójny odlew kratki akumulatorowej.

Na potrzeby instalacji eksploatowane są 2 automaty WIRTZ, po trzy głowice każdy. Wanny z płynnym ołowiem oraz głowice posiadają odciągi oparów, podłączone do wspólnego przewodu wentylacyjnego. Gazy, po oczyszczeniu w filtrze tkaninowym ECO INSTAL (opis poniżej) wraz ze spalinami palnika dogrzewającego płynny ołów odprowadzane są na zewnątrz emitorem Z-4.

c. Metoda odlewania ciągłego - Concast

Stop ołowiu w formie gąsek podawany jest do tygła ogrzewanego za pomocą dwóch palników gazowych, gdzie w temperaturze 480°C następuje jego roztopienie. Dalej płynny ołów podawany jest rurą na bęben, którego powierzchnia stanowi formę odlewniczą. Metal po zastygnięciu tworzy perforowaną wstęgę, z której po pocięciu uzyskuje się gotowe kratki. Strefa tygła z ołowiem jest wentylowana. Obecnie w zakładzie są dwa urządzenia typu CONCAST do odlewania krutek. Opary z obu urządzeń odprowadzane są do zbiorczego kanału wentylacyjnego i dalej po przejściu przez filtr ECO-INSTAL kierowane są do emitora Z-4. Spaliny z urządzenia CONCAST nr 1 odprowadzane są emitorem E-3, a z urządzenia nr 2 – emitorem E-24. Każdy z aparatów CONCAST posiada dozownik oleju roślinnego. Nad dozownikami zainstalowano okapy z wykraplaczami mgły olejowej. Ze względu na zastosowany środek, dozowniki nie stanowią źródła emisji do powietrza.

Poza produkcją krutek, wtórny wytop ołowiu prowadzony jest:

- w odlewarce wałeczków dla młynów CAM – na potrzeby odlewania cylinderków jako surowca do produkcji proszku ołowiu w młynach,
- w automatach COS (na liniach montażowych STANDARD nr 1 do nr 7 i AGM nr 8 do nr 10) - przygotowanie ciekłego ołowiu w celu łączenia gotowych zestawów w ogniwa przez odlanie sworzni i mostków między płytowych.

1.2.2. Linia wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów

W wyniku wtórnego przetopu ołowiu realizowanego na terenie Zakładu (odlewanie krutek, odlewanie cylinderków, montaż akumulatorów), powstają odpady obejmujące zarówno zgary, jak i wadliwie odlane płyty. W celu ograniczenia ich ilości, a także kierując się racjonalnym wykorzystaniem surowców, uruchomiono instalację do odzysku ołowiu ze zgarów metodą ogniową.

Proces odzysku ołowiu polega na ogrzaniu go w specjalnym do tego celu tyglu obrotowym do temperatury topnienia ołowiu. Źródłem ciepła są palniki gazowe. Tlenki zawarte w zgarach innych metali, jako lżejsze od ołowiu (posiadające wyższą temperaturę topnienia) tworzą na powierzchni upłynnionego metalu kożuch, a płynny ołów zbiera się w dolnej części tygla. Po otwarciu zaworu, usytuowanego w dolnej części bębna, następuje spust rynną płynnego ołowiu wprost do form odlewniczych. Opary nad tygla i strefy odlewania ołowiu odprowadzane są do powietrza emitorem Z-13.

Instalacja do odzysku ołowiu ze zgarów metodą ogniową pracuje wyłącznie na potrzeby odzysku ołowiu z odpadów powstających na terenie Zakładu.

1.2.3. Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska

Do produkcji akumulatorów rozruchowych na terenie Zakładu oprócz instalacji do wtórnego wytopu ołowiu i instalacji do wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów eksploatowane są inne instalacje - będące źródłem emisji substancji do powietrza.

Równoległe do produkcji krutek odbywa się przygotowywanie proszku ołowiu, stanowiącego podstawowy składnik pasty, nanoszonej w dalszym etapie produkcji na kratki akumulatorowe. Proszek ołowiu uzyskuje się w siedmiu młynach (6 szt. młynów CAM i 2 szt. SOVEMA), które są wentylowane, a odciągane powietrze po podczyszczeniu na odpylaczach, odprowadzane jest na zewnątrz emitarami S-1 (SOVEMA nr 5), S-5, S-6 (CAM nr 3 i 4), S-7, S-8 (CAM nr 1 i 2), S-39, S-40 (CAM nr 7 i 8).

Ołowiane wałeczki w młynach, wzajemnie ocierają się o siebie ulegając sproszkowaniu, z jednoczesnym lekkim utlenianiem ołowiu. Uzyskany półprodukt, systemem transporterów jest przenoszony do:

- 5 silosów magazynowych młynów CAM nr 1 i 2,
- 4 silosów magazynowych młynów CAM nr 3 i 4,
- 2 silosów magazynowych młyna SOVEMA nr 5,
- 2 silosów magazynowych młynów CAM nr 7 i 8.

Silosy magazynujące proszek ołowiu (13 szt.) są wentylowane, a odciągane powietrze po przejściu przez układ filtrowania zbiorczym układem wentylacji kierowane jest do emitatorów S-2 i S-4.

Po uzyskaniu wymaganych parametrów, proszek ołowiu pobierany jest transporterami z silosów i kierowany do zasobników mieszarek. Przygotowywanie pasty odbywa się w mieszalnikach (9 szt. mieszarek), gdzie oprócz sproszkowanego ołowiu podaje się pozostałe komponenty pasty tj. kwas siarkowy i wodę zdemineralizowaną. Po określonym czasie mieszania uzyskuje się gotową pastę, która następnie transportowana jest na tzw. paściarki (9 szt.), gdzie nanoszona

jest na wcześniej przygotowane kratki i wstęgi ołowiane. Po zapastowaniu detale przechodzą przez tunel suszarniczy. Tunel każdej z linii pastowniczych ogrzewany jest palnikiem gazowym o mocy 233 kW.

Linie pastowania krutek wyposażone są w układ wentylacji miejscowej, odprowadzający zapyłone gazy oraz produkty spalania gazu do filtrów mokrych typu MBM-15A (odpylacz przewałowy, mokry o skuteczności odpylania 98%) i dalej emitarami stalowymi otwartymi do powietrza (S-1, S-2, S-3, S-4, S-41, S-42, S-43).

Emitarami S-4 i S-43 wprowadzane są również substancje z zastosowania grafitu w formie proszku (dla wybranego asortymentu).

Do emitora S-3 podłączone jest wydzielone stanowisko cięcia palnikiem gazowym (czynność wykonywana okresowo, w przypadku konieczności np. odcinania końcówki wstęgi z bębna).

Kolejnym etapem jest sezonowanie płyt. Po ułożeniu zapastowanych krutek i wstęg na paletach umieszcza się je w komorach suszarniczych Tudor i CAM ogrzewanych gazem ziemnym i ciepłem z własnej kotłowni, gdzie są poddawane kolejno oddziaływaniu pary wodnej i ciepłego powietrza.

Po uzyskaniu odpowiednich parametrów, płyty przewożone są na hale produkcyjną, gdzie następuje ich ułożenie w zespoły płyt plusowych i minusowych (tzw. kopertowanie), oddzielonych separatorem, tj. osłoną z tworzywa. W ten sposób uzyskuje się komplet płyt + i – , gotowy do montażu akumulatora.

W przypadku akumulatorów AGM ma miejsce dodatkowo układanie separatora z waty szklanej. Proces kopertowania realizowany jest na 7 liniach montażowych akumulatorów tradycyjnych i na 3 liniach akumulatorów AGM:

- 1 linia z dwiema koperciarkami,
- 6 linii z pojedynczymi koperaciarkami,
- 2 linie AGM z pojedynczymi koperciarkami,
- 1 linia AGM z dwiema koperciarkami.

Gotowe zestawy łączy się w ogniwa na urządzeniach COS, gdzie następuje odlanie sworzni i mostków między płytowych. Przygotowanie ciekłego ołowiu w urządzeniach COS (łącznie 10 szt.) odbywa się z użyciem gazu ziemnego na 2 liniach (spaliny odciągane do emitatorów E-20 i E-21) lub elektrycznie na pozostałych 8 liniach. Opary z nadtygli topielniczych odprowadzane są do urządzeń odpylających i dalej do powietrza emitarami:

- Z-1 – linie COS nr 6 i 7 (odpylacz MIKROPUL)
- Z-2 – linie COS nr 1, 2, 3, 4 i 5 (filtr patronowy DFO4-88+F7)
- Z-10 – linie COS nr 8 i 9 (odpylanie – filtr patronowy DFO-64 +F1 F7)
- Z-11 – linia COS nr 10 (odpylanie - filtr patronowy DFO-64 +F1 F7).

Gotowe bloki są dalej wkładane do obudów akumulatorowych (linia konfekcjonowania).

Po kontroli zwarć ma miejsce zgrzewanie elektryczne mostków w obudowie bloków akumulatorowych, nakładanie wieczka i zgrzewanie wieczka z blokiem. Po tej operacji, z wykorzystaniem propanu ma miejsce napawanie końcówek biegunowych. Uwalniające się trakcie ww. etapów substancje odprowadzane są do powietrza emitarami:

- S-30 - linia montażowa nr 1 - zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów
- S-31 – linia montażowa nr 2 i 3 - zgrzewanie wieczek,
- S-32 – linia montażowa nr 5 - zgrzewanie wieczek,
- S-33 – linia montażowa nr 7 - zgrzewanie wieczek,
- S-33/1 – linia montażowa nr 7 - spawanie biegunów,
- S-34 - linia montażowa nr 5 - spawanie biegunów,
- S-35 – linia montażowa nr 4 - zgrzewanie wieczek,
- S-36 – linia montażowa nr 3 - spawanie biegunów,
- S-37 – linia montażowa nr 2 - spawanie biegunów,
- S-38 - linia montażowa nr 4 - zgrzewanie drugiego wieczka,
- S-47 - linia montażowa nr 10 - zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów,
- S-48 - linia montażowa nr 9 - zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów,
- S-49 - linia montażowa nr 8 - zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów,
- S-50 – linia montażowa nr 6 - zgrzewanie wieczek,
- S-51 - linia montażowa nr 6 - spawanie biegunów,
- S-52 – linia montażowa nr 4 - spawanie biegunów,
- S-64 – linia montażowa nr 3 - zgrzewanie 2. wieczka,
- S-65 – linia montażowa nr 4 - zgrzewanie 2. wieczka,
- S-66 – linia montażowa nr 5 - zgrzewanie 2. wieczka.

Końcowym etapem zgrzewania wieczek jest kontrola szczelności akumulatora i jego znakowanie. Gotowe akumulatory układane są na paletach i przekazywane do formowania.

Formowanie akumulatorów odbywa się w strefach:

- a. Formacja akumulatorów AGM – metoda formacji tzw. wannowa, gdzie akumulatory po zalaniu elektrolitem układane są w wannach, wypełnionych wodą (będącą czynnikiem chłodzącym). Po podłączeniu ich do prostowników następuje faza formowania, przy czym dzięki chłodzeniu wodą proces ten przebiega szybciej. Na hali AGM jest 56 wanien gdzie:
 - odciągi od wanien W1-W26 podłączone są do emitorów S-45/1 do S-45/10,
 - odciągi od wanien W31-W56 podłączone są do emitorów S46/1 do S-46/13.
- b. Formacja regałowa (dwa zespoły formacyjne) – akumulatory po zalaniu elektrolitem układane są na regałach, tam są podłączane do prostowników i następuje faza ich formowania. Chłodzenie akumulatorów odbywa się powietrzem. Odciągi z formowania regałowego stanowią układ wentylacji ogólnej strefy ładowania i podłączone są do emitorów S-23 do S-25.
- c. Formacja wannowa – akumulatory po zalaniu elektrolitem układane są w wannach (50 szt.), wypełnionych wodą (będącą czynnikiem chłodzącym). Po podłączeniu ich do prostowników następuje faza formowania. Opary z procesu formowania wannowego wprowadzane są do powietrza emitorami:
 - S-53 - wanny 1, 3, 5, 7, 9,
 - S-54 – wanny 2, 4, 6, 8, 10,
 - S-57 – wanny 12, 14, 16, 18, 20,
 - S-58 – wanny 21, 23, 25, 27, 29 ,
 - S-59 – wanny 22, 24, 26, 28, 30,
 - S-60 – wanny 11, 13, 15, 17, 19

- S-15 wanny technologiczne od 31 do 50

oraz emitorami S-16 do S-22 stanowiącymi układ wentylacji ogólnej strefy ładowania formacji wannowej.

d. Formowanie akumulatorów ciężkich w modułach formacyjnych (10 szt.) – akumulatory są układane w moduły i zalewane elektrolitem stopniowo. Przygotowanie elektrolitu odbywa się w cyklu sterowanym komputerowo ; opary odprowadzane są do powietrza emitorami:

S-26 - moduł 4,

S-26/1 – moduł 3,

S-27 – moduł 1 i 2,

S-28 – moduł 5 i 6,

S- 29 – moduł 7 i 8,

S-55 – moduł 9 i 10.

Końcowym etapem formowania jest sprawdzanie poziomu elektrolitu w akumulatorach, czyszczenie biegunów, mycie akumulatorów i ich etykietowanie. Mycie akumulatorów odbywa się w roztworze wody i mydła, zaś mycie antystatyczne odbywa się w roztworze izopropanolu. Stanowisko natrysku elektrostatycznego posiada układ wentylacji mechanicznej, miejscowej (emitor S-63).

Instalacją pomocniczą jest laboratorium produktu, gdzie testuje się proces formacji. Powstałe opary odprowadzane są emitorem S-61.

Na terenie Zakładu znajduje się budynek warsztatowy z wydzielonym stanowiskiem serwisowania urządzeń elektronicznych. W toku prac stosowany jest lut do lutowania miękkiego. Prace na stanowisku trwają maksymalnie 30 minut dziennie. Stanowisko posiada układ wentylacji mechanicznej, podłączony do emitora S-56.

2. Punkt I.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Rodzaj	Jednostka	Wielkość zużycia
Energia elektryczna	MWh/rok	70 000
Gaz ziemny	m ³ /rok	1 280 000
Ołów	Mg/rok	24 500
Woda	m ³ /rok	15 000
Kwas siarkowy	Mg/rok	5 200
Wodorotlenek sodu	Mg/rok	123
Gaz propan	Mg/rok	1 020

3. Punkt IV.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 203 ust. 3, 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 2024 r., poz. 54 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).

IV.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

1. Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza jest instalacja wtórnego wytopu ołowiu oraz procesy/operacje prowadzone w pozostałych instalacjach do produkcji akumulatorów (objętych pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Ww. źródła powodują emisję m.in. dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, pyłów (w tym pyłu zawieszono PM10 i pyłu zawieszono PM2,5), ołowiu, kwasu siarkowego (VI), węglowodorów aromatycznych i cyny do powietrza.

2. Substancje powstające z ww. instalacji uwalniane są do powietrza za pośrednictwem 100 szt. emitorów.

IV.1.2. Miejsca emisji, ich charakterystyka i warunki pracy

IV.1.2.1 Linia do wtórnego wytopu ołowiu i linia do wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)/rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji
				Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	
linia do wtórnego wytopu ołowiu								
1	wytop ołowiu - wytwarzanie taśmy odciąg znad tygli topielniczych urządzenie Rolling Mill nr 1	Z-4/ pionowy otwarty	filtr tkaninowy Eko-Instal 99,9%	20,0	1,1	10,3	295	5 000
2	wytop ołowiu - odlewanie grawitacyjne kratek odciąg znad 3 szt. tygli topielniczych ogrzewanych elektrycznie automaty Wirtz (2szt.)							
3	wytop ołowiu - odciąg znad głowic automatów Wirtz wyposażonych w 1 szt. palnika gazowego o mocy 60 kW, w których następuje dalsze upłynnianie stopu							
4	wytop ołowiu - odlewanie ciągłe kratek odciąg znad tygli topielniczych urządzenia CONCAST 1							

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)/ rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
				Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	
5	wytop ołowiu odlewanie ciągłe kratki odciąg znad tygli topielniczych urządzenia CONCAST 2	Z-4/ pionowy otwarty	filtr tkaninowy Eko-Instal 99,9%	20,0	1,1	10,3	295	5 000
6	wytop ołowiu odlewanie cylindereków odciąg znad tygli topielniczych młynów Cam nr 3 i nr 4							
7	2 szt. palników gazowych o mocy 232 kW każdy ogrzewające tygle urządzenia Rolling Mill nr 1	E-1/ pionowy zadaszony	brak	11,0	0,4	0	443	2 000
8	2 szt. palników gazowych o mocy 232 kW każdy ogrzewające tygle urządzenia Rolling Mill nr 1	E-2/ pionowy zadaszony	brak	11,0	0,4	0	443	2 000
9	2 szt. palników gazowych o mocy 232 kW każdy ogrzewające tygle urządzenia Rolling Mill nr 1	E-43/ pionowy otwarty	brak	11,0	0,355	2,4	443	2 000
10	2 szt. palników gazowych o mocy 232 kW każdy ogrzewające tygle urządzenia Rolling Mill nr 1	E-44/ pionowy otwarty	brak	11,0	0,355	2,4	443	2 000
11	wytop ołowiu - wytwarzanie taśmy odciąg znad tygli topielniczych urządzenie Rolling Mill nr 2	Z-9/ boczny	filtr wodny 99,8%	9,5	0,4	0	305	4 000
12	12 szt. palników gazowych o mocy 174 kW każdy ogrzewających tygle urządzenia Rolling Mill nr 2	E-25/ pionowy zadaszony	brak	11,0	0,4	0	443	4 000

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)/ rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
				Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	
13	topienie ołowiu 2 szt. palników gazowych o mocy 300 kW każdy (CONCAST 1)	E-3/ pionowy zadaszony	brak	9,0	0,3	0	443	5 640
14	topienie ołowiu 2 szt. palników gazowych o mocy 300 kW każdy (CONCAST 2)	E-24/ pionowy zadaszony	brak	9,0	0,3	0	443	4 000
15	topienie ołowiu palnik gazowy o mocy 327 kW (tygiel topielniczy CAM 1 i 2)	E-4/ pionowy zadaszony	brak	9,0	0,3	0	443	4 800
16	topienie ołowiu palnik gazowy o mocy 327 kW (tygiel topielniczy CAM 3 i 4)	E-5/ pionowy zadaszony	brak	9,0	0,3	0	443	4 800
17	topienie ołowiu odciąg z nad tygli młynów Cam nr 7 i nr 8 (odlewianie cylindereków)	Z-12/ pionowy otwarty	brak	18,0	0,25	4,2	347	3 000
18	topienie ołowiu palnik gazowy o mocy 327 kW (tygle młynów Cam nr 7 i nr 8)	E-41/ pionowy otwarty	brak	18,0	0,45	3,5	443	6 500
19	topienie ołowiu palnik gazowy o mocy 290 kW (ogrzewanie tygli młyna Sovema 5) linia pastowania nr 5 z palnikiem tunelu suszarniczego o mocy 233 kW 3 bunkry proszku ołowiu	S-1/ pionowy zadaszony	filtr wodny	8,0	0,5	0	351	6 500
20	topienie ołowiu w tyglach elektrycznych automaty COS na liniach Standard nr 1, 3, 4, 5 i tyglu gazowym o mocy 30 kW na linii nr 2	Z-2/ pionowy otwarty	filtr patronowy DFO4-88 99,9%	20,0	1,4	14,7	295	4 000

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)/ rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
				Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	
21	topienie ołowiu w tyglach elektrycznych automaty COS na liniach Standard nr 7 i tyglu gazowym o mocy 30 kW na linii nr 6	Z-1/ pionowy otwarty	filtr tkaninowy pulsacyjny MIKROPUL 99%	20,0	1,8	6,9	298	4 000
22	topienie ołowiu - palnik gazowy o mocy 30 kW (tygle automatów COS na linii Standard nr 2)	E-20/ pionowy zadaszony	brak	11,0	0,15	0	443	4 000
23	topienie ołowiu - palnik gazowy o mocy 30 kW (tygle automatów COS na linii Standard nr 6)	E-21/ pionowy zadaszony	brak	11,0	0,15	0	443	4 000
24	topienie ołowiu w tyglu ogrzewanym elektrycznie automat COS na linii AGM nr 10	Z-11/ pionowy otwarty	filtr patronowy 99,9%	20,0	1,25	9,3	297	4 000
25	topienie ołowiu w tyglach elektrycznych automaty COS na liniach AGM nr 8 i 9	Z-10/ pionowy otwarty	filtr patronowy 99,9%	20,0	1,6	12,3	297	4 000
linia do wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów								
26	topienie ołowiu w tyglu gazowym o mocy 90 kW	Z-13/ boczny	filtr wodny	5,5	0,4	0	296	3 600

IV.1.2.2. Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska

	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)/ rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
				Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	
Instalacje do produkcji akumulatorów								
1	linia pastowania nr 4 z palnikiem tunelu suszarniczego o mocy 233 kW bunkry proszku ołowiu nr 4, 5 i 6	S-2/ pionowy zadaszony	filtr wodny	8,0	0,63	0	372	6 500
2	Linia pastowania nr 2 i 3 z 2 szt. palników tuneli suszarniczych o mocy 233 kW każdy	S-3/ pionowy zadaszony	filtr wodny	8,0	0,63	0	300	6 500
3	Linia pastowania nr 1 i 6, dozowanie grafitu, 2 szt. palników tuneli suszarniczych o mocy 233 kW każdy, bunkry proszku ołowiu nr 1, 2 i 3	S-4/ pionowy zadaszony	filtr wodny	8,0	0,355	0	306	6 500
4	młyn Cam nr 4	S-5/ boczny	-	7,5	0,5	0	356	6 000
5	młyn Cam nr 3	S-6/ boczny	-	7,5	0,5	0	358	6 000
6	młyn Cam nr 1	S-7/ pionowy zadaszony	-	18,0	0,50	0	373	6 960
7	młyn Cam nr 2	S-8/ pionowy zadaszony	-	18,0	0,45	0	368	6 960
8	formacja wannowa	S-15/ pionowy otwarty	-	14,0	0,71	6,8	296	7 000
9	formacja wannowa - wentylacja ogólna	S-16/ pionowy zadaszony	-	10,0	0,8	0	298	7 000
		S-17/ pionowy zadaszony	-	12,0	0,63	0	298	7 000
		S-18/ pionowy zadaszony	-	10,0	0,4	0	298	7 000
		S-19/ pionowy zadaszony	-	12,0	0,4	0	300	7 000
		S-20/ pionowy zadaszony	-	12,0	0,4	0	299	7 000

	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)/ rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
				Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	
		S-21/ pionowy zadaszony	-	10,0	0,4	0	299	7 000
		S-22/ pionowy zadaszony	-	10,0	0,4	0	299	7 000
10	formacja regałowa - wentylacja ogólna	S-23/ pionowy zadaszony	-	12,0	1,00	0	299	7 000
		S-24/ pionowy zadaszony	-	12,0	1,00	0	299	7 000
		S-25/ pionowy zadaszony	-	12,0	1,00	0	299	7 000
11	formacja akumulatorów ciężkich	S-26/ pionowy zadaszony	łapacz skroplin	11,0	0,50	0	298	7 000
		S-26/1/ pionowy zadaszony	łapacz skroplin	9,3	0,33	0	307	7 000
		S-27/ pionowy zadaszony	łapacz skroplin	11,0	0,50	0	300	7 000
		S-28/ pionowy zadaszony	łapacz skroplin	11,0	0,73	0	307	7 000
		S-29/ pionowy zadaszony	łapacz skroplin	11,0	0,45	0	286	7 000
12	zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów – linia nr 1	S-30/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,25	0	302	4 000
13	zgrzewanie wieczek – linia nr 2 i 3	S-31/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,30	0	297	4 000
14	zgrzewanie wieczek – linia nr 5	S-32/ pionowy zadaszony	-	9,5	0,25	0	297	4 000
15	zgrzewanie wieczek – linia nr 7	S-33/ pionowy zadaszony	-	10,5	0,32	0	297	4 000
16	spawanie biegunów – linia nr 7	S-33/1/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,32	0	297	4 000
17	spawanie biegunów – linia nr 5	S-34/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,245	0	295	4 000
18	zgrzewanie wieczek – linia nr 4	S-35/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,245	0	297	4 000

	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)/ rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
				Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	
19	spawanie biegunów – linia nr 3	S-36/ pionowy zadaszony	-	9,5	0,25	0	298	4 000
20	spawanie biegunów – linia nr 2	S-37/ pionowy zadaszony	-	9,5	0,31	0	299	4 000
21	zgrzewanie wieczek linii nr 3 i 4 AGM	S-38/ pionowy zadaszony	-	10,5	0,32	0	298	4 000
22	młyn Cam nr 7	S-39/ pionowy zadaszony	-	18,0	0,50	0	364	6 960
23	młyn Cam nr 8	S-40/ pionowy zadaszony	-	18,0	0,50	0	364	6 960
24	linia pastowania nr 7, palnik tunelu suszarniczego o mocy 233 kW	S-41/ pionowy otwarty	filtr wodny	18,0	0,45	9,8	343	6 500
25	linia pastowania nr 8 palnik tunelu suszarniczego o mocy 233 kW	S-42/ pionowy otwarty	filtr wodny	18,0	0,45	8,1	336	6 500
26	linia pastowania nr 9, palnik tunelu suszarniczego o mocy 233 kW, pył grafitu	S-43/ pionowy otwarty	filtr wodny	18,0	0,56	10,8	311	6 500
27	formacja wannowa linii AGM	S-45/1/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,355	0	297	7 000
		S-45/2/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,355	0	297	7 000
		S-45/3/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,5	0	297	7 000
		S-45/4/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,5	0	297	7 000
		S-45/5/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,355	0	297	7 000
		S-45/6/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,355	0	297	7 000
		S-45/7/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,5	0	297	7 000
		S-45/8/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,355	0	297	7 000
		S-45/9/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,355	0	297	7 000

	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)/ rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
				Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	
	formacja wannowa linii AGM	S-45/10/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,355	0	297	7 000
		S-46/1/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,355	0	297	7 000
		S-46/2/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,355	0	297	7 000
		S-46/3/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,355	0	297	7 000
		S-46/4/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,355	0	297	7 000
		S-46/5/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,355	0	297	7 000
		S-46/6/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,355	0	297	7 000
		S-46/7/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,355	0	297	7 000
		S-46/8/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,355	0	297	7 000
		S-46/9/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,355	0	297	7 000
		S-46/10/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,355	0	297	7 000
		S-46/11/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,355	0	297	7 000
		S-46/12/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,355	0	297	7 000
		S-46/13/ pionowy zadaszony	-	9,3	0,355	0	297	7 000
28	zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów – linia nr 10	S-47/ pionowy zadaszony	-	9,1	0,25	0	308	4 000
29	zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów – linia nr 9	S-48/ pionowy zadaszony	-	9,1	0,28	0	306	4 000

	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)/ rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
				Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	
30	zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów – linia nr 8	S-49/ pionowy zadaszony	-	9,1	0,25	0	309	4 000
31	zgrzewanie wieczek – linia nr 6	S-50/ pionowy zadaszony	-	10,3	0,25	0	300	4 000
32	spawanie biegunów – linia nr 6	S-51/ pionowy zadaszony	-	10,6	0,4	0	300	4 000
33	spawanie biegunów – linia nr 4	S-52/ pionowy zadaszony	-	9,0	0,4	0	294	4 000
34	formacja wannowa	S-53/ pionowy zadaszony	-	9,5	0,63	0	298	7 000
		S-54/ pionowy zadaszony	-	9,5	0,63	0	300	7 000
35	formacja akumulatorów ciężkich	S-55/ boczny	-	9,0	0,7	0	310	7 000
36	warsztat – stanowisko lutowania	S-56/ pionowy zadaszony	-	6,6	0,2	0	297	260
37	formacja wannowa	S-57/ pionowy zadaszony	-	9,5	0,63	0	299	7 000
		S-58/ pionowy zadaszony	-	9,5	0,63	0	286	7 000
		S-59/ pionowy zadaszony	-	11,0	0,63	0	286	7 000
		S-60/ pionowy zadaszony	-	9,5	0,63	0	293	7 000
38	laboratorium	S-61/ pionowy zadaszony	-	9,4	0,3	0	298	2 300
39	zgrzewanie wieczek linii wykańczającej	S-64/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,355	0	300	4 000
40	zgrzewanie wieczek linii wykańczającej	S-65/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,355	0	300	4 000
41	zgrzewanie wieczek linii wykańczającej	S-66/ pionowy zadaszony	-	9,6	0,355	0	300	4 000

IV.1.2. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

IV.1.2.1. Dopuszczalne wielkości emisji z instalacji do wtórnego wytopu ołowiu (linia do wtórnego wytopu ołowiu oraz linia do wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów)

L.p.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
linia do wtórnego wytopu ołowiu				
1	wytop ołowiu - wytwarzanie taśmy odciąg znad tygli topielniczych urządzenie Rolling Mill nr 1 - odlewanie grawitacyjne krutek odciąg znad 3 szt. tygli topielniczych ogrzewanych elektrycznie automaty Wirtz (2szt.) - odciąg znad głowic automatów Wirtz wyposażonych w 1 szt. palnika gazowego o mocy 60 kW w których następuje dalsze upłynnianie stopu - odlewanie ciągłe krutek odciąg znad tygli topielniczych urządzenia CONCAST 1 - odlewanie ciągłe krutek odciąg znad tygli topielniczych urządzenia CONCAST 2 - odlewanie cylinderków odciąg znad tygli topielniczych młynów Cam nr 3 i nr 4	Z-4	Pył ¹⁾ :	0,0106
			w tym pył zawieszony PM10	0,0106
			Ołów ²⁾	0,00185
			Dwutlenek siarki	0,000191
			Dwutlenek azotu	0,0191
Tlenek węgla	0,0144			
2	2 szt. palników gazowych o mocy 232 kW każdy ogrzewające tygle urządzenia Rolling Mill nr 1	E-1	Dwutlenek siarki	0,000742
			Dwutlenek azotu	0,0742
			Tlenek węgla	0,0557
			Pył ¹⁾ :	0,000928
			w tym pył zawieszony PM10	0,000928
3	2 szt. palników gazowych o mocy 232 kW każdy ogrzewające tygle urządzenia Rolling Mill nr 1	E-2	Dwutlenek siarki	0,000742
			Dwutlenek azotu	0,0742
			Tlenek węgla	0,0557
			Pył ¹⁾ :	0,000928
			w tym pył zawieszony PM10	0,000928
4	2 szt. palników gazowych o mocy 232 kW każdy ogrzewające tygle urządzenia Rolling Mill nr 1	E-43	Dwutlenek siarki	0,000742
			Dwutlenek azotu	0,0742
			Tlenek węgla	0,0557
			Pył ¹⁾ :	0,000928
			w tym pył zawieszony PM10	0,000928
5	2 szt. palników gazowych o mocy 232 kW każdy ogrzewające tygle urządzenia Rolling Mill nr 1	E-44	Dwutlenek siarki	0,000742
			Dwutlenek azotu	0,0742
			Tlenek węgla	0,0557
			Pył ¹⁾ :	0,000928
			w tym pył zawieszony PM10	0,000928
6	wytop ołowiu - wytwarzanie taśmy odciąg znad tygli topielniczych urządzenie Rolling Mill nr 2	Z-9	Pył ¹⁾ :	0,0033
			w tym pył zawieszony PM10	0,0033
			Ołów ²⁾	0,00045
7	12 szt. palników gazowych o mocy 174 kW każdy ogrzewających tygle urządzenia Rolling Mill nr 2	E-25	Dwutlenek siarki	0,00334
			Dwutlenek azotu	0,334
			Tlenek węgla	0,251
			Pył ¹⁾ :	0,00418
			w tym pył zawieszony PM10	0,00418

L.p.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
8	topienie ołowiu 2 szt. palników gazowych o mocy 300 kW każdy (CONCAST 1)	E-3	Dwutlenek siarki	0,00096
			Dwutlenek azotu	0,096
			Tlenek węgla	0,072
			Pył ¹⁾ :	0,0012
			w tym pył zawieszony PM10	0,0012
9	topienie ołowiu 2 szt. palników gazowych o mocy 300 kW każdy (CONCAST 2)	E-24	Dwutlenek siarki	0,00096
			Dwutlenek azotu	0,096
			Tlenek węgla	0,072
			Pył ¹⁾ :	0,0012
			w tym pył zawieszony PM10	0,0012
10	topienie ołowiu palnik gazowy o mocy 327 kW (tygiel topielniczy CAM 1 i 2)	E-4	Dwutlenek siarki	0,000523
			Dwutlenek azotu	0,0523
			Tlenek węgla	0,0392
			Pył ¹⁾ :	0,000654
			w tym pył zawieszony PM10	0,000654
11	topienie ołowiu palnik gazowy o mocy 327 kW (tygiel topielniczy CAM 3 i 4)	E-5	Dwutlenek siarki	0,000523
			Dwutlenek azotu	0,0523
			Tlenek węgla	0,0392
			Pył ¹⁾ :	0,000654
			w tym pył zawieszony PM10	0,000654
12	topienie ołowiu odciąg z nad tygli młynów Cam nr 7 i nr 8 (odlewianie cylinderków)	Z-12	Pył ¹⁾ :	0,000331
			w tym pył zawieszony PM10	0,000331
13	topienie ołowiu palnik gazowy o mocy 327 kW (tygłe młynów Cam nr 7 i nr 8)	E-41	Ołów ²⁾	0,000243
			Dwutlenek siarki	0,000523
			Dwutlenek azotu	0,0523
			Tlenek węgla	0,0932
			Pył ¹⁾ :	0,000654
14	topienie ołowiu palnik gazowy o mocy 290 kW (ogrzewanie tygli młyna Sovema 5) linia pastowania nr 5 z palnikiem tunelu suszarniczego o mocy 233 kW 3 bunkry proszku ołowiu	S-1	w tym pył zawieszony PM10	0,000654
			Pył ¹⁾ :	0,0214
			w tym pył zawieszony PM10	0,01712
			Ołów ²⁾	0,0052
			Dwutlenek siarki	0,000836
15	topienie ołowiu w tyglach elektrycznych automaty COS na liniach Standard nr 1, 3, 4, 5 i tyglu gazowym o mocy 30 kW na linii nr 2	Z-2	Dwutlenek azotu	0,0836
			Tlenek węgla	0,0627
			Pył ¹⁾ :	0,0054
16	topienie ołowiu w tyglach elektrycznych automaty COS na liniach Standard nr 7 i tyglu gazowym o mocy 30 kW na linii nr 6	Z-1	w tym pył zawieszony PM10	0,0054
			Ołów ²⁾	0,00143
17	topienie ołowiu w tyglach elektrycznych automaty COS na liniach Standard nr 7 i tyglu gazowym o mocy 30 kW na linii nr 6	Z-1	Pył ¹⁾ :	0,008
			w tym pył zawieszony PM10	0,008
			Ołów ²⁾	0,00161
			Dwutlenek siarki	0,000048
			Dwutlenek azotu	0,0048
18	topienie ołowiu - palnik gazowy o mocy 30 kW (tygłe automatów COS na linii Standard nr 2)	E-20	Tlenek węgla	0,0036
			Pył ¹⁾ :	0,00006
			w tym pył zawieszony PM10	0,00006
			Dwutlenek siarki	0,000048
			Dwutlenek azotu	0,0048
19	topienie ołowiu - palnik gazowy o mocy 30 kW (tygłe automatów COS na linii Standard nr 6)	E-21	Tlenek węgla	0,0036
			Pył ¹⁾ :	0,00006
			w tym pył zawieszony PM10	0,00006
			Dwutlenek siarki	0,000048
			Dwutlenek azotu	0,0048
19	topienie ołowiu w tyglu ogrzewanym elektrycznie automat COS na linii AGM nr 10	Z-11	Pył ¹⁾ :	0,0056
			w tym pył zawieszony PM10	0,0056
			Ołów ²⁾	0,0048

L.p.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
20	topienie ołowiu w tyglach elektrycznych automaty COS na liniach AGM nr 8 i 9	Z-10	Pył ¹⁾ :	0,0075
			w tym pył zawieszony PM10	0,0075
			Ołów ²⁾	0,00158
linia do wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów				
21	topienie ołowiu w tyglu gazowym o mocy 90 kW	Z-13	Dwutlenek siarki	0,052
			Dwutlenek azotu	0,0345
			Tlenek węgla	0,097
			Ołów ²⁾	0,000147
			Pył ¹⁾ :	0,0262
			w tym pył zawieszony PM10	0,0262

¹⁾ pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

²⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

IV.1.2.1. Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji objętych pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska

L.p.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
Instalacje do produkcji akumulatorów				
1	linia pastowania nr 4 z palnikiem tunelu suszarniczego o mocy 233 kW bunkry proszku ołowiu	S-2	Dwutlenek siarki	0,000373
			Dwutlenek azotu	0,0373
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ :	0,0155
			w tym pył zawieszony PM10	*
Ołów ²⁾	0,00131			
2	Linia pastowania nr 2 i 3 z 2 szt. palników tuneli suszarniczych o mocy 233 kW każdy	S-3	Dwutlenek siarki	0,00104
			Dwutlenek azotu	0,114
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ :	0,00294
			w tym pył zawieszony PM10	*
Ołów ²⁾	0,00294			
3	Linia pastowania nr 1 i 6, dozowanie grafitu, 2 szt. palników tuneli suszarniczych o mocy 233 kW każdy, bunkry proszku ołowiu nr 1, 2 i 3	S-4	Dwutlenek siarki	0,000746
			Dwutlenek azotu	0,0746
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ :	0,0051
			w tym pył zawieszony PM10	*
Ołów ²⁾	0,0051			
4	młyn Cam nr 4	S-5	Ołów ²⁾	0,000322
			Pył ¹⁾ :	0,00086
			w tym pył zawieszony PM10	*
5	młyn Cam nr 3	S-6	Ołów ²⁾	0,000154
			Pył ¹⁾ :	0,00134
			w tym pył zawieszony PM10	*
6	młyn Cam nr 1	S-7	Ołów ²⁾	0,000308
			Pył ¹⁾ :	0,0006
			w tym pył zawieszony PM10	*
7	młyn Cam nr 2	S-8	Ołów ²⁾	0,000323
			Pył ¹⁾ :	0,00074
			w tym pył zawieszony PM10	*
8	formacja wannowa	S-15	Kwas siarkowy (VI)	0,032
9	formacja wannowa - wentylacja ogólna	S-16	Kwas siarkowy (VI)	0,032
		S-17	Kwas siarkowy (VI)	0,032
		S-18	Kwas siarkowy (VI)	0,032

L.p.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
Instalacje do produkcji akumulatorów				
	formacja wannowa - wentylacja ogólna	S-19	Kwas siarkowy (VI)	0,022
		S-20	Kwas siarkowy (VI)	0,02
		S-21	Kwas siarkowy (VI)	0,032
		S-22	Kwas siarkowy (VI)	0,029
10	formacja regałowa - wentylacja ogólna	S-23	Kwas siarkowy (VI)	0,032
		S-24	Kwas siarkowy (VI)	0,032
		S-25	Kwas siarkowy (VI)	0,032
11	formacja akumulatorów ciężkich	S-26	Kwas siarkowy (VI)	0,0079
		S-26/1	Kwas siarkowy (VI)	0,0087
		S-27	Kwas siarkowy (VI)	0,00052
		S-28	Kwas siarkowy (VI)	0,017
	zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów – linia nr 1	S-30	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,000463 *
	zgrzewanie wieczek – linia nr 2 i 3	S-31	Węglowodory aromatyczne	*
			Węglowodory aromatyczne	*
	zgrzewanie wieczek – linia nr 5	S-32	Węglowodory aromatyczne	*
			Węglowodory aromatyczne	*
15	zgrzewanie wieczek – linia nr 7	S-33	Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,00495 *
			Węglowodory aromatyczne	*
16	spawanie biegunów – linia nr 7	S-33/1	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,000162 *
17	spawanie biegunów – linia nr 5	S-34	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,000252 *
18	zgrzewanie wieczek – linia nr 4	S-35	Węglowodory aromatyczne	*
19	spawanie biegunów – linia nr 3	S-36	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,000448 *
20	spawanie biegunów – linia nr 2	S-37	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,000153 *
21	zgrzewanie wieczek linii AGM nr 3 i 4	S-38	Węglowodory aromatyczne	*
22	młyn Cam nr 7	S-39	Ołów ²⁾	0,0015
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,00155 *

L.p.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
Instalacje do produkcji akumulatorów				
23	młyn Cam nr 8	S-40	Ołów ²⁾	0,00055
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,00055 *
24	linia pastowania nr 7, palnik tunelu suszarniczego o mocy 233 kW	S-41	Dwutlenek siarki	0,000373
			Dwutlenek azotu	0,0373
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,00077 *
			Ołów ²⁾	0,00496
25	linia pastowania nr 8 palnik tunelu suszarniczego o mocy 233 kW	S-42	Dwutlenek siarki	0,000373
			Dwutlenek azotu	0,0373
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,00081 *
			Ołów ²⁾	0,000239
26	linia pastowania nr 9, palnik tunelu suszarniczego o mocy 233 kW, pył grafitu	S-43	Dwutlenek siarki	0,000373
			Dwutlenek azotu	0,0373
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,00209 *
			Ołów ²⁾	0,00209
27	formacja wannowa linii AGM	S-45/1	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-45/2	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-45/3	Kwas siarkowy (VI)	0,0261
		S-45/4	Kwas siarkowy (VI)	0,0261
		S-45/5	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-45/6	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-45/7	Kwas siarkowy (VI)	0,0261
		S-45/8	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-45/9	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-45/10	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/1	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/2	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/3	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/4	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/5	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/6	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/7	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/8	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/9	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
		S-46/10	Kwas siarkowy (VI)	0,0082
S-46/11	Kwas siarkowy (VI)	0,0082		
S-46/12	Kwas siarkowy (VI)	0,0082		
S-46/13	Kwas siarkowy (VI)	0,0082		
28	zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów – linia nr 10	S-47	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,0033 *
			Węglowodory aromatyczne	*

L.p.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
Instalacje do produkcji akumulatorów				
29	zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów – linia nr 9	S-48	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,000279 *
			Węglowodory aromatyczne	*
30	zgrzewanie wieczek i spawanie biegunów – linia nr 8	S-49	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,0095 *
			Węglowodory aromatyczne	*
31	zgrzewanie wieczek – linia nr 6	S-50	Węglowodory aromatyczne	*
32	spawanie biegunów – linia nr 6	S-51	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,00055 *
33	spawanie biegunów – linia nr 4	S-52	Dwutlenek siarki	0,0000023
			Dwutlenek azotu	0,000138
			Tlenek węgla	*
			Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,000308 *
34	formacja wannowa	S-53	Kwas siarkowy (VI)	0,0077
		S-54	Kwas siarkowy (VI)	0,017
35	formacja akumulatorów ciężkich	S-55	Kwas siarkowy (VI)	0,025
36	warsztat – stanowisko lutowania	S-56	Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,0138 *
			Cyna i jej związki	*
37	formacja wannowa	S-57	Kwas siarkowy (VI)	0,021
		S-58	Kwas siarkowy (VI)	0,015
		S-59	Kwas siarkowy (VI)	0,012
		S-60	Kwas siarkowy (VI)	0,014
38	laboratorium	S-61	Kwas siarkowy (VI)	0,0012
39	zgrzewanie wieczek linii wykańczającej	S-64	Węglowodory aromatyczne	*
40	zgrzewanie wieczek linii wykańczającej	S-65	Węglowodory aromatyczne	*
41	zgrzewanie wieczek linii wykańczającej	S-66	Węglowodory aromatyczne	*

¹⁾ pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

* - zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. W związku z powyższym dla pyłu zawieszony PM10, cyny, tlenku węgla i węglowodorów aromatycznych nie określono dopuszczalnej wielkości emisji.

²⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

IV.1.3. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

Lp.	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja do wtórnego wytopu ołowiu		
1	Ołów ²⁾	0,0187
2	Dwutlenek siarki	0,00952
3	Dwutlenek azotu	0,952
4	Tlenek węgla	0,661
5	Pył ¹⁾ :	0,1076
6	w tym pył zawieszony PM10	0,104
7	w tym pył zawieszony PM2,5	0,0622
Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska		
1	Dwutlenek siarki	0,005786
2	Dwutlenek azotu	0,604
3	Tlenek węgla	*
4	Pył ¹⁾ :	0,132
5	w tym pył zawieszony PM10	*
6	w tym pył zawieszony PM 2,5	0,0996
7	Ołów ²⁾	0,0231
8	Kwas siarkowy (VI)	1,573
9	Węglowodory aromatyczne	*
10	Cyna i jej związki	*

¹⁾ pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

* - zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. W związku z powyższym dla pyłu zawieszony PM10, cyny, tlenku węgla i węglowodorów aromatycznych nie określono dopuszczalnej wielkości emisji.

²⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

4. W pkt IV.2.1 ww. decyzji lit. b otrzymuje brzmienie:

b. Ilość wykorzystywanej wody:

$Q_{\text{dopuszczalna roczna}} = 15\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

5. Punkt IV.2.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe – wody chłodnicze.

Ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu za pomocą przyłącza kanalizacyjnego na warunkach określonych w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym.

a. Ilość ścieków przemysłowych – wód chłodniczych:

$Q_{\text{dopuszczalna roczna}} = 50,0 \text{ m}^3/\text{rok}$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
1	Odczyn	pH	6,5 – 9,5
2	Temperatura	°C	35
3	Ołów	mg/dm ³	1
4	BZT5	mg O ₂ /dm ³	800,0
5	ChZTCr	mg O ₂ /dm ³	1500,0

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
6	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15
7	Chlorki	mg/dm ³	1000
8	Siarczany	mg/dm ³	500

6. Punkt IV.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4, art. 203 ust. 3 i art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

IV.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Instalacja do wtórnego wytopu ołowiu				
Odpady niebezpieczne				
1	10 04 02*	Kożuchy żuźlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	2 500	<p>Odpady zgarów stanowią ołów i tlenki ołowiu (łącznie stanowiące ok. 40%), które wytwarzają się na zewnętrznej warstwie rozgrzanego ołowiu w tyglach lub garach. W wyniku kontaktu tlenu z powietrza z rozgrzanym ołowiem wytwarzają się tlenki w postaci brązowo – stalowego proszku.</p> <p>Są to odpady płyt ołowiowych nie spełniających parametrów. Płyty te powstają na liniach AGM (koperciarka, COS – automatyczne urządzenie do łączenia mostków), na liniach montażowych oraz na pastowni. Głównymi składnikami płyty ołowiowej są: ołów, tlenki ołowiu PbO i PbO₂, siarczany ołowiu. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: ołów i związki ołowiu</p> <p><u>Właściwości:</u> HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.</p>
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	60	<p>Zużyty wodorocieńczyalny płyn z obróbki metali pochodzący z procesu formowania taśmy ołowianej na instalacjach Rolling Mill 1 i 2. W skład odpadu wchodzi: destylaty ciężkie naftenowe, poddane obróbce wodorem (ropa naftowa), olej talowy, kwasy sulfonowe, ropa naftowa, sole sodowe, butylokarbaminian 3-jodo-2-propylny. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: węglowodory i ich związki z tlenem, ołów i związki ołowiu.</p> <p><u>Właściwości:</u> HP4 – Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP6 – ostra toksyczność, HP13 – uczulające, HP14 – ekotoksyczne.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska				
Odpady niebezpieczne				
1	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	250	Odpady w postaci pyłu ołowiu pochodzącego z urządzeń odpylających, w tym m.in.: z młynów, bunkrów, proszku tlenku ołowiu. Odpad zawiera od 90 – 100% tlenków ołowiu. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: ołów i związki ołowiu <u>Właściwości:</u> HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10	Przepracowane oleje przekładniowe pochodzące ze wszystkich urządzeń w nie wyposażonych wchodzących w skład instalacji, w tym m.in.: młyny, mieszarki. W skład odpadu wchodzić mogą m.in.: węglowodory ropopochodne, w tym: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, a także długołańcuchowe polifosforany, aminy i ich pochodne, aromatyczne związki organiczne, olej bazowy niespecyfikowany. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: węglowodory i ich związki z tlenem, fosfor, związki fosforu, z wyjątkiem fosforanów mineralnych, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, aminy alifatyczne. <u>Właściwości:</u> HP4 – drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10	Odpad stanowią opakowania po surowcach i półproduktach wykorzystywanych na poszczególnych instalacjach, w postaci np. przekładek, foli, papierów, taśmy kopertowej, koperty po płytach, opakowań po substancjach chemicznych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. W skład chemiczny opakowań wchodzi: opakowania z tworzyw sztucznych - polipropylen (PP), polietylen (PE), politereftalan (PET), opakowania ze szkła - głównie SiO ₂ , opakowania z papieru lub tektury - masa celulozowa. Powyższe opakowania zanieczyszczone mogą być ołowiem, kwasem siarkowym. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, ołów i związki ołowiu. <u>Właściwości:</u> HP4 – drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	200	Odpady w postaci worków filtracyjnych (rękawów tkaninowych) z odpylania, mat filtracyjnych (sorbent olejowy), mat olejowych, filtrów olejowych, zużytych sorbentów, a także odpady w postaci gumowych i bawełnianych rękawic oraz maseczek ochronnych. Zużyte sorbenty, powstają w związku z eksploatacją instalacji np. w przypadku konieczności zebrania rozlanego kwasu siarkowego lub innych zanieczyszczeń zawierających ołów. Odpady składające się z włókien bawełnianych (rękawy tkaninowe, bawełniane rękawice,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		<p>maseczki ochronne) lub syntetycznych (rękawy tkaninowe), kauczuku naturalnego, syntetycznego i ich mieszanin (rękawice gumowe bądź lateksowe), masy celulozowej (maseczki ochronne) zanieczyszczonej ołowiem – ok. 50 % tlenków ołowiu, kwasem siarkowym, węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. W skład sorbentu odpadu wchodzić będzie zanieczyszczony kwasem siarkowym lub ołowiem węglan sodu Na₂CO₃.</p> <p>Maty filtracyjne tzw. sorbent olejowy, filtry olejowe zanieczyszczone będą węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Na macie mogą znaleźć się również zanieczyszczenia w postaci ołowiu. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, węglowodory i ich związki z tlenem, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, ołów i związki ołowiu.</p> <p><u>Właściwości:</u> HP4 – drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne, HP8 – żrące.</p>
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5	<p>Zużyte ekrany ciekłokrystaliczne, kineskopowe, oscylatory, komputery oraz inne urządzenia elektroniczne będące integralną częścią linii. W skład odpadów komputerowych wchodzić metale ciężkie (np. rtęć, ołów), szkło, metale żelazne i nieżelazne (aluminium, miedź), włókna szklane, żywice, metale szlachetne, tworzywa sztuczne, w tym: PS - polistyren, ABS - kopolimer akrylonitrylo-butadieno-styrenowy, PP - polipropylen, PE - polietylen, PA - poliamid, PU - poliuretan. Część tworzyw sztucznych może zawierać: tlenki antymonu, glinu, chlorowcopochodne itp., a także stabilizatory: związki Pb, Ba, Sn, Zn, Cd, związki krzemu. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: ołów, związki ołowiu, związki antymonu, związki cynku, związki miedzi, związki cyny, związki kadmu, rtęć, związki rtęci.</p> <p><u>Właściwości:</u> HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.</p>
6	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	30	<p>Uszkodzone, nienadające się do użycia separatory stosowane w akumulatorach, zanieczyszczone ołowiem.</p> <p>Separatory wykonane są z silikonowych włókien zawierających tlenki zasadowe i tlenki metali ziem rzadkich w ilości powyżej 18%. W skład odpadów wchodzi ołów i tlenki ołowiu.</p> <p>Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: ołów i związki ołowiu.</p> <p><u>Właściwości:</u> HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.</p>
7	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100	<p>Uszkodzone, nienadające się do użycia obudowy i wieczka akumulatorów, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi w tym ołowiem. Obudowy wykonane są z polipropylenu. Odpad zanieczyszczony jest ołowiem i tlenkami ołowiu.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: ołów i związki ołowiu. <u>Właściwości:</u> HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1 500	Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe niespełniające wymagań. Są to zużyte akumulatory ołowiowe zawierające tlenki i siarczany ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stopy, polipropylen, elektrolyt na bazie kwasu siarkowego. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: ołów i związki ołowiu, kwaśne roztwory. <u>Właściwości:</u> HP8 – żrące.
9	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolyt z baterii i akumulatorów	500	Elektrolyt zebrany z linii formacyjnych, głównie z nalewarek i koperciarek. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: kwas siarkowy <u>Właściwości:</u> HP4 – drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu.
10	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	1 500	Szlam pochodzący z oczyszczalni ścieków. Są to odpady uwodnione zawierające 40 – 60% ołowiu, w tym także siarczany ołowiu oraz inne związki ołowiu. Składniki, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: ołów i związki ołowiu. <u>Właściwości:</u> HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500	Odpady stanowiące opakowania po surowcach i półproduktach. Opakowania wykonane są z papieru lub tektury, których głównym składnikiem jest masa celulozowa. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	250	Odpady stanowiące opakowania po surowcach i półproduktach. Są to czyste niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi opakowania, folia stretch, paski z tworzywa sztucznego. Są to opakowania z polipropylenu (PP), polietylenu (PE), politereftalanu (PET). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3	15 01 03	Opakowania z drewna	750	Odpady stanowiące opakowania po surowcach i półproduktach. Są to uszkodzone palety drewniane. Uszkodzone palety składają się z drewna oraz części metalowych np. gwoździ wykonanych ze stali, miedzi, aluminium itp. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4	15 01 04	Opakowania z metali	15	Zużyte opakowania metalowe po surowcach np. uszkodzone beczki bądź mniejsze metalowe opakowania. Głównym składnikiem jest żelazo oraz stop żelaza z węglem.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
5	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	200	Zużyte lub uszkodzone opakowania po surowcach, których poszczególne frakcje są trudne do rozdzielania. Głównym składnikiem może być: masa celulozowa, polipropylen (PP), polietylen (PE), politereftalan (PET). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
6	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5	Odpady stanowiące zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny niezawierający substancji niebezpiecznych, np.: klawiatury, monitory, myszki. Główne ich składniki to tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
7	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	15	Uszkodzone, nienadające się do użycia separatory stosowane w akumulatorach niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Separatory wykonane są z silikonowych włókien zawierających tlenki zasadowe i tlenki metali ziem rzadkich w ilości powyżej 18%. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
8	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	80	Uszkodzone, nienadające się do użycia obudowy i wiezka akumulatorów niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Obudowy wykonane są z polipropylenu. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

IV.3.2. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Instalacja do wtórnego wytopu ołowiu			
Odpady niebezpieczne			
1	10 04 02*	Kożuchy żuźlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Miejsce magazynowania: Wiata magazynowa przy budynku – strefa pożarowa nr 1 (odpad niepalny). Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach, ustawionych na terenie utwardzonym, w wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Miejsce magazynowania: Budynek magazynowy ciekłych odpadów palnych – strefa pożarowa nr 2 (odpad niepalny). Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno zapalnych, odpornych na działanie składników odpadów, wyposażonych w szczelne zamknięcie. Pojemniki posadowione są na wannach ociekowych, w zamkniętym, niedostępnym dla osób trzecich pomieszczeniu magazynowym o nawierzchni utwardzonej (magazyn olejów). Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska			
Odpady niebezpieczne			
1	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Miejsce magazynowania: Wiata magazynowa przy budynku – strefa pożarowa nr 1 (odpad niepalny). Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, metalowych beczkach lub w workach z tworzywa sztucznego umieszczonych dodatkowo w szczelnych, zamykanych pojemnikach, ustawionych na terenie utwardzonym, w wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Miejsce magazynowania: Budynek magazynowy ciekłych odpadów palnych – strefa pożarowa nr 2. Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażone w szczelne zamknięcie. Pojemniki posadowane na wannach ociekowych, w zamykanym, niedostępnym dla osób trzecich pomieszczeniu magazynowym o nawierzchni utwardzonej (magazyn olejów). Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy – strefa pożarowa nr 3. Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych zamykanych kontenerach, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy – strefa pożarowa nr 3. Odpady w postaci worków filtracyjnych magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych metalowych pojemnikach lub w szczelnie zamkniętych workach z tworzywa sztucznego umieszczonych na palecie, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady w postaci zużytych rękawic, maseczek itd. magazynowane w szczelnych, zamykanych kontenerach, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady w postaci sorbentów magazynowane selektywnie w oznaczonych szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy – strefa pożarowa nr 3. Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych zamykanych pojemnikach, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
6	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Miejsce magazynowania: Wiata magazynowa przy budynku – strefa pożarowa nr 1. Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
			w wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
7	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Miejsce magazynowania: Wiata magazynowa przy budynku – strefa pożarowa nr 1. Odpady magazynowane na palecie zabezpieczonej folią, w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Miejsce magazynowania: Wiata magazynowa przy budynku – strefa pożarowa nr 1. Odpady magazynowane na paletach, owiniętych w folię, opcjonalnie odpady magazynowane w zamkniętym pojemniku, w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
9	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy (odpad niepalny). Odpady magazynowane w szczelnych zbiornikach posadowionych na wannach ociekowych, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
10	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Miejsce magazynowania: Wiata magazynowa przy budynku – strefa pożarowa nr 1 (odpad niepalny). Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, metalowych pojemnikach lub w szczelnie zamkniętych workach, w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy – strefa pożarowa nr 3. Odpady magazynowane w oznakowanych kontenerach w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy – strefa pożarowa nr 3. Odpady magazynowane w oznakowanych kontenerach w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy – strefa pożarowa nr 3. Odpady magazynowane w oznakowanych kontenerach, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
4	15 01 04	Opakowania z metali	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy – strefa pożarowa nr 3. (odpad niepalny) Odpady magazynowane w oznakowanych kontenerach, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
5	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy – strefa pożarowa nr 3. Odpady magazynowane w oznakowanych kontenerach, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
6	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Miejsce magazynowania: Plac magazynowy – strefa pożarowa nr 3. Odpady magazynowane w pojemnikach, w wydzielonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
7	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Miejsce magazynowania: Wiata magazynowa przy budynku – strefa pożarowa nr 1. Odpady magazynowane w oznakowanych oryginalnych opakowaniach na palecie, w wydzielonym miejscu na zewnątrz magazynu odpadów ołowiu (przy północnej jego ścianie), na terenie utwardzonym. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
8	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Miejsce magazynowania: Wiata magazynowa przy budynku – strefa pożarowa nr 1. Odpady magazynowane na palecie w oryginalnych opakowaniach, w wydzielonym miejscu na zewnątrz magazynu odpadów ołowiu (przy północnej jego ścianie), na terenie utwardzonym. Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

IV.3.3. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości powstających odpadów stosowane są następujące czynności:

- zapewnienie właściwych parametrów procesów, w tym w szczególności odpowiedni rozkład temperatury w kotłach, powoduje zmniejszenie ilości powstających odpadów w postaci zgarów ołowiu,
- kierowanie zgarów do ponownego przetopu, co pozwala na osiągnięcie dużego stopnia odzysku ołowiu,
- zwracanie do procesu części szlamu z oczyszczalni jako wkładu do produkcji pasty,
- zwracanie do procesu ścinek ołowiu,
- stosowanie olejów o dłuższej żywotności,
- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń,
- regularne kontrolowanie funkcjonowania maszyn i urządzeń,
- selektywne magazynowanie odpadów, w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego,
- przekazywanie odpadów uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania.

IV.3.4. Sposoby postępowania z odpadami

- Odpady należy magazynować selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, zwłaszcza gruntowo-wodnego oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia i zagrożenia, które mogą powodować te odpady oraz zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742), a także zgodnie z warunkami ochrony przeciwpożarowej. Miejsca magazynowania odpadów należy odpowiednio oznakować. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- W postępowaniu z olejami odpadowymi należy uwzględnić warunki określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie.
- W gospodarowaniu odpadami należy uwzględniać hierarchię postępowania z odpadami. Odpady należy przekazywać do dalszego zagospodarowania podmiotom wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.).
- Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie, z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).

IV.3.5. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – zgodnie z Operatem przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, załączonym do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w szczególności:

1. Maksymalne ilości odpadów palnych magazynowanych w wyznaczonych miejscach wynoszą dla poszczególnych kodów odpowiednio: 13 02 08* – 3,200 Mg, 15 01 10* – 0,420 Mg, 15 02 02* – 0,580 Mg, 16 02 13* – 0,612 Mg, 16 03 03* – 1,035 Mg, 16 03 05* – 4,418 Mg, 16 06 01* – 25,700 Mg, 15 01 01 – 2,890 Mg, 15 01 02 – 2,230 Mg, 15 01 03 – 5,040 Mg, 15 01 06 – 3,320 Mg, 16 02 14 – 1,043 Mg, 16 03 04 – 1,800 Mg, 16 03 06 – 3,380 Mg.
2. Na terenie Zakładu wyznaczono 3 strefy magazynowania odpadów palnych, tj.:
 - strefa pożarowa nr 1 – Wiata magazynowa przy budynku. Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej wynosi 486,06 MJ/m²;
 - strefa pożarowa nr 2 – Budynek magazynowy ciekłych odpadów palnych. Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej wynosi 3 529,17 MJ/m²;
 - strefa pożarowa nr 3 – Plac magazynowy. Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej wynosi 751,89 MJ/m².
3. Ze względu na przeznaczenie i sposób użytkowania strefy pożarowe na terenie Zakładu obejmujące budynki, wiaty i place magazynowe, kwalifikują się jako obiekty produkcyjno-magazynowe PM.

4. Na terenie Zakładu zlokalizowana jest stacja redukcyjna gazu oraz zbiornik o pojemności 6 700 dm³ na gaz płynny. Przy instalacjach tych wyznaczono strefy zagrożenia wybuchem. Obiekty te nie są funkcjonalnie powiązane z magazynowaniem odpadów. Odpady palne są magazynowane w odległości min. 15 m od tych obiektów.
5. Budynki produkcyjno-magazynowe, w których wyznaczono miejsca magazynowania odpadów, stanowiące strefę pożarową nr 1 i nr 2 zostały zakwalifikowane do klasy odporności pożarowej „E”. Dla miejsc magazynowania odpadów poza budynkami jak strefa pożarowa nr 3 nie ustala się klasy odporności pożarowej.
6. Budynek magazynu odpadów ołowiu i przetopu wraz z wiatą magazynową o kubaturze brutto powyżej 1 000 m³ stanowiące strefę pożarową nr 1 należy wyposażyć w przeciwpożarowy wyłącznik prądu.
7. Wyznaczone strefy pożarowe nie wymagają wyposażenia w instalację wodociągową przeciwpożarową.
8. Ze względu na magazynowanie w strefie pożarowej nr 2 ciekłych odpadów palnych należy zapewnić w tej strefie rozwiązanie ograniczające rozlewisko o odpowiedniej pojemności, określonej w „Operacie (...)”.
9. Miejsca magazynowania stałych odpadów palnych o powierzchni przekraczającej 500 m² oraz magazynowana ilość ciekłych odpadów palnych przekracza 5 m³ należy wyposażyć niezależnie od wyposażenia ich w gaśnice zgodnie z odrębnymi przepisami w punkty ze sprzętem gaśniczym, zawierające: 2 gaśnice przewożne, 2 gaśnice przenośne, 2 koce gaśnicze, środki przeznaczone do gaszenia pożarów grupy D (metali), jeżeli takie pożary są możliwe.
10. Zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości 20 dm³/s zapewnione jest z zakładowej sieci wodociągowej przeciwpożarowej zasilanej z pompowni przeciwpożarowej zlokalizowanej na terenie zakładu.
11. Ze względu na położenie hydrantów zewnętrznych służących do ochrony obiektów na terenie działek należących do prowadzącego gospodarkę odpadami powinien on posiadać informację na temat ich sprawności, wydajności i ciśnienia.
12. Dojazd pożarowy na teren Zakładu możliwy jest przez bramy wjazdowe istniejącymi zjazdami z dróg publicznych.
13. Rozpatrywane na terenie Zakładu obiekty wymagają przeprowadzenia ćwiczeń w zakresie postępowania na wypadek pożaru.
14. Pracownicy wykonujący prace związane z gospodarowaniem odpadami powinni odbywać szkolenia praktyczne w zakresie używania podręcznego sprzętu gaśniczego oraz zasad ewakuacji w czasookresach nieprzekraczających 2 lat.

7. Punkt IV.4.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	Chłodnia wentylatorowa instalacji technologicznych hali produkcyjnej zlokalizowana przed północną elewacją hali produkcyjnej	16	8
2	Zespół filtrów pulsacyjnych instalacji wyciągowych hali produkcyjnej zlokalizowanych przed północną elewacją hali produkcyjnej	16	8
3	Zespół wentylatorów wyciągowych instalacji technologicznej hali produkcyjnej zlokalizowanych przed północną elewacją hali produkcyjnej	16	8
4	Wentylator wyciągowy linii montażowych zlokalizowany przed zachodnią elewacją hali produkcyjnej	16	8
5	Zespoły filtracyjne (pulsacyjne) instalacji wyciągowych linii montażowych zlokalizowane przed zachodnią elewacją hali produkcyjnej	16	8
6	Chłodnie wentylatorowe instalacji technologicznych hali produkcyjnej zlokalizowane na dachu hali produkcyjnej - 3 szt.	16	8
7	Wentylatory wyciągowe linii montażowych, zlokalizowane na dachu hali produkcyjnej - 2 szt.	16	8
8	Czerpnia pomieszczenia sprężarek (II) zlokalizowana przy południowo – wschodniej elewacji hali produkcyjnej	16	8
9	Chłodnia wentylatorowa instalacji technologicznych hali produkcyjnej (I) zlokalizowana w południowo – wschodniej części dachu hali produkcyjnej	16	8
10	Chłodnia wentylatorowa instalacji technologicznych hali produkcyjnej (II) zlokalizowana w południowo – wschodniej części dachu hali produkcyjnej	16	8
11	Zespół urządzeń wentylacyjnych hali produkcyjnej zlokalizowanych przed południową elewacją hali produkcyjnej	16	8
12	Wentylator wyciągowy hali produkcyjnej zlokalizowany w południowej części dachu hali produkcyjnej	16	8
13	Centrala klimatyzacyjna w południowej części dachu hali produkcyjnej	16	8
14	Chłodnia wentylatorowa przed południową elewacją hali produkcyjnej	16	8
15	Hala produkcyjna	16	8

8. Pkt V. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V. 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

V.1. Monitoring emisji do powietrza

V.1.1 Stanowiska pomiarowe

Stanowiska pomiarowe na emitorach Z-1, Z-2, Z-4, Z-9 do Z-13, S-1 do S-8, S-15 do S-22, S-26 do S-43, S-45/1 do S-45/10, S-46/1 do S-46/13, S-47 do S-61, S-64 do S-66, E-1 do E-5, E-20, E-21, E-24, E-25, E-41, E-43, E-44 usytuowane są zgodnie z normą PN–EN 15259:2011 lub PN-Z-04030-7:1994 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

Na emitorach S-23, S-24, S-25 brak możliwości lokalizacji stanowisk pomiarowych spełniających wymagania polskich norm.

V.1.2 Zakres pomiarów

Należy wykonywać pomiary wielkości emisji ołowiu, kwasu siarkowego i pyłu do powietrza na wszystkich emitorach będących miejscem wprowadzania ww. substancji - wyposażonych w stanowiska pomiarowe.

Pomiary wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata.

V.1.3 Metodyki pomiarów

Pomiary należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów.

Nazwa substancji	Metodyka referencyjna *
Ołów	Stężenie ołowiu. Emisja ołowiu (z obliczeń). PN-EN 14385:2005
Kwas siarkowy	Pobieranie próbek do oznaczania stężeń związków nieorganicznych (H ₂ SO ₄). Emisja związków nieorganicznych (H ₂ SO ₄) – z obliczeń. Metoda aspiracyjna z zastosowaniem roztworów pochłaniających. PB-05, edycja 10 z dnia 14.01.2022 r.
Pył	Stężenie pyłu. Emisja pyłu (z obliczeń). Metoda grawimetryczna. PN-Z-04030-7-1994, PN-EN 13284-1:2007

* dopuszcza się stosowanie innych równoważnych metodyk

13. Pkt VI. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

Wyniki monitoringu określonego w pkt V pozwolenia należy przedkładać w terminie dwóch miesięcy od dnia wykonania pomiarów - Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, a także każdorazowo podczas kontroli.

II. Pozostałe warunki decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-10.6600-34/07 z dnia 26.10.2007 r., udzielającej CENTRA S.A. ul. Gdyńska 31/33, 61-016 Poznań, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu ołowiu, na terenie Zakładu Produkcyjnego nr 4 przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.33.2013 z dnia 4.11.2013 r. i znak: DSR-II-1.7222.285.2014 z dnia 19.12.2014 r. pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-10.6600-34/07 z dnia 26.10.2007 r., udzielającą CENTRA S.A. ul. Gdyńska 31/33, 61-016 Poznań, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu ołowiu, na terenie Zakładu Produkcyjnego nr 4 przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.33.2013 z dnia 4.11.2013 r. i znak: DSR-II-1.7222.285.2014 z dnia 19.12.2014 r.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 13.08.2020 r. (data wpływu: 19.08.2020 r.) - EXIDE TECHNOLOGIES S.A. ul. Gdyńska 31/33, 61-016 Poznań, wystąpiła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-10.6600-34/07 z dnia 26.10.2007 r., udzielającej CENTRA S.A. ul. Gdyńska 31/33, 61-016 Poznań, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu ołowiu, na terenie Zakładu Produkcyjnego nr 4 przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego, znak: DSR-II-1.7222.33.2013 z dnia 4.11.2013 r. i znak: DSR-II-1.7222.285.2014 z dnia 19.12.2014 r. z załączeniem akt sprawy znak: DSR-II-1.7222.141.2018 zakończonej dnia 16.03.2020 r. zawiadomieniem o pozostawieniu bez rozpoznania.

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 2024 r., poz. 1112 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 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Podstawą zmiany pozwolenia zintegrowanego jest wniosek wraz z uzupełnieniami i załączonymi na wniosek aktami sprawy znak: DSR-II-1.7222.141.2018 zakończonej w dniu 16.03.2020 r. zawiadomieniem o pozostawieniu bez rozpatrzenia.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej oraz kopię decyzji Prezydenta Miasta Poznania znak: OS.V/6220-140/11 z dnia 7.07.2011 r. oraz znak: KOS-V.6220.212.2019 z dnia 10.05.2021 r. o środowiskowych uwarunkowaniach.

Pismem z dnia 6.10.2023 r. (data wpływu: 9.10.2023 r.) w toku odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Wielkopolskiego, zawnioskowano o objęcie przedmiotowym pozwoleniem drugiej linii do wtórnego wytopu ołowiu tj. linii do odzysku ołowiu ze zgarów metodą ogniową o maksymalnej zdolności przetopu 4,5 Mg/dobę. Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej (pismo z dnia 21.02.2024 r., data wpływu: 26.02.2024 r.).

Zgodnie z treścią wniosku, na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, przedmiotową decyzją objęto również instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie Zakładu Produkcyjnego nr 4 przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań, na prowadzenie których Wnioskodawca posiadał odrębne pozwolenia sektorowe (decyzja Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7221.9.2011 z dnia 9.05.2011 r. ze zm. udzielająca pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza i decyzja Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7243.28.2016 z dnia 29.06.2016 r. udzielająca pozwolenia na wytwarzanie odpadów).

W wyniku objęcia - na wniosek - pozwoleniem zintegrowanym instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego, tutejszy Organ, odrębną decyzją znak: DSK-IV.7243.130.2021 z dnia 28.02.2025 r. uchylił decyzję znak: DSR-II-2.7243.28.2016 z dnia 29.06.2016 r. udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia na wytwarzanie odpadów z instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcyjnego nr 4 przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań.

Natomiast pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza udzielone mocą ww. decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego z dnia 9.05.2011 r. wygasło ze względu na upływ czasu, na jaki zostało wydane tj. z upływem dnia 8.05.2021 r.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 14.09.2020 r. przekazano Ministrowi Klimatu zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Ponadto, pocztą elektroniczną w dniu 16.11.2024 r. przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska uzupełnienia do wniosku.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSK-III.7222.119.2021 z dnia 12.04.2024 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-10.6600-34/07 z dnia 26.10.2007 r. ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu ołowiu na terenie Zakładu Produkcyjnego nr 4 przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań.

Zgodnie art. 218 pkt 2 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.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji został złożony wskutek zwiększenia dobowej zdolności produkcyjnej zakładu (o ok. 8%), zmiany liczby maszyn/urządzeń (zmniejszeniem liczby automatów Wirtz z 5 szt. do 3 szt., dodaniem dwóch tygli topielniczych młynów CAM 7 i CAM 8, przebudową Rolling Mill nr 1), zmian w układzie wentylacji (likwidacja niektórych emitorów i zmiany w podłączeniu niektórych źródeł do

emitorów) oraz uruchomieniem nowej linii do wtórnego wytopu ołowiu ze zgarów - powstałych w istniejącej instalacji do wtórnego wytopu ołowiu.

Wobec faktu, iż wniosek nie spełniał wymagań formalnych wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych i złożenia pisemnych wyjaśnień merytorycznych. W odpowiedzi na powyższe do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek o przedłużenie ww. terminu. Tutejszy Organ przychylił się do wniosku i przedłużył termin. Wnioskodawca usunął braki formalne wniosku i złożył pisemne wyjaśnienia merytoryczne dokumentacji. W związku z koniecznością doprecyzowania przedkładanych informacji, tutejszy Organ jeszcze dwukrotnie wzywał Prowadzącego instalację do złożenia pisemnych wyjaśnień merytorycznych. Wnioskodawca złożył odpowiedzi na wezwania.

W toku postępowania, Wnioskodawca jeszcze dwukrotnie wnioskował o przedłużenie terminu na złożenie stosownych wyjaśnień oraz sześciokrotnie składał dodatkowe wyjaśnienia do wniosku.

Ponadto, w toku postępowania na wniosek Prowadzącego instalację (pismo z dnia 25.07.2024 r.) postanowieniem z dnia 26.07.2024 r. Marszałek Województwa Wielkopolskiego zawiesił przedmiotowe postępowanie, które zgodnie z wnioskiem Spółki (otrzymanym w dniu 20.09.2024 r.) podjęto postanowieniem z dnia 30.09.2024 r.

Do ostatniego pisma z wyjaśnieniami (data wpływu: 16.01.2025 r.) załączono pełnomocnictwo Ewy Przydrygi upoważniające do reprezentowania Spółki EXIDE TECHNOLOGIES S.A. (wraz z potwierdzeniem stosownej opłaty skarbowej).

W toku prowadzonego postępowania wyjaśniającego informowano Wnioskodawcę o nowym terminie załatwienia sprawy. Prowadzący instalację został również poinformowany, że wskutek reorganizacji Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, dotychczasowa sprawa znak: DSR-II-1.7222.32.2020 została ponownie zarejestrowana pod znakiem: DSK-III.7222.119.2021.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSK-III.7222.119.2021 z dnia 4.02.2025 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania wyjaśniającego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. Strona nie skorzystała z przysługującego jej uprawnienia.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie m.in. instalacji do wtórnego wytopu ołowiu (linia do wtórnego wytopu ołowiu i linia do wytopu ołowiu ze zgarów), instalacji technologicznych w ciągu produkcji akumulatorów objętych pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz instalacji energetycznych (objętych obowiązkiem zgłoszenia) na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu ogółem (w tym pyłu zawieszonego PM₁₀, pyłu zawieszonego PM_{2,5}), dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, ołowiu, kwasu siarkowego (VI), węglowodorów aromatycznych oraz cyny i jej związków.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania ww. substancji w powietrzu wynika, iż emisje tych substancji 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, art. 224 ust. 2 oraz art. 203 ust. 3 w związku z art. 224 ust. 3 i art. 181 ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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 energetycznych opalanych paliwem gazowym ze względu na łączną moc cieplną <15 MW nie kwalifikuje się pod obowiązek uzyskania pozwolenia natomiast podlega pod obowiązek dokonania zgłoszenia. Wobec powyższego, w niniejszej decyzji nie określono dopuszczalnych wielkości emisji z instalacji energetycznych objętych zakresem wniosku.

W niniejszej decyzji nie określono dopuszczalnych wielkości emisji izopropanolu ze stanowiska natrysku elektrostatycznego wyposażonego w układ wentylacji mechanicznej (miejscowej) wprowadzanego do powietrza emitorem S-63 ze względu na brak poziomu dopuszczalnego oraz wartości odniesienia dla tych substancji w powietrzu.

Na podstawie art. 151 w związku z art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska w przedmiotowej decyzji określono obowiązek prowadzenia kontrolnych pomiarów wielkości emisji ołowiu w pyłe, kwasu siarkowego i pyłu (jako pyłu ogółem) do powietrza na wszystkich emitorach będących miejscem wprowadzania ww. substancji - wyposażonych w stanowiska pomiarowe. Określono również zakres i metodyki pomiarów oraz częstotliwość ich wykonywania.

Nałożenie obowiązku pomiarowego wykraczającego poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wynika m.in. z rodzaju i skali prowadzonej działalności. Emitowanie substancji takich jak pył który jest nośnikiem metalu ciężkiego – ołowiu oraz kwasu siarkowego może mieć negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie człowieka. Stąd, mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska tutejszy Organ zobowiązał Prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów tych substancji z częstotliwością raz na dwa lata. Wobec powyższego, nadano nowe brzmienie pkt V ww. decyzji.

Zmiana ww. decyzji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dotyczy m.in. zwiększenia ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji. Woda na potrzeby Zakładu pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, składającego się z dwóch studni (nr 2 i 2a). Pobór wód odbywa się na warunkach określonych w odrębnej decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7322.153.2015 z dnia 28.01.2016 r. udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód obejmujące pobór wód podziemnych.

W związku z planowanym zwiększeniem pobory wód podziemnych, Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem do Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie reprezentowanego przez

Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu o udzielenie nowego pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych z ujęcia zakładowego zlokalizowanego na terenie zakładu przy ul. Gdyńskiej 31/33 w Poznaniu.

Na potrzeby przedmiotowej instalacji woda zużywana jest na cele technologiczne

- do funkcjonowania układów chłodzenia (uzupełnianie strat wody w wyniku parowania).

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe - wody chłodnicze. Ścieki przemysłowe wprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej spółki Aquanet za pomocą przyłącza kanalizacyjnego na warunkach określonych w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodno-prawnym.

Wobec powyższego zmieniono zapisy ww. decyzji w zakresie maksymalnych rocznych ilości wody pobieranej na cele instalacji oraz maksymalnych rocznych ilości powstających ścieków przemysłowych z instalacji. Określono również stan i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami dotyczy ponownego określenia rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, a także miejsc magazynowania oraz opisu dalszego sposobu gospodarowania nimi. W myśl art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji dodano podpunkt dotyczący wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. W związku z ww. zmianami w zakresie gospodarki odpadami oraz potrzebą dostosowania treści decyzji do obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie, nadano nowe brzmienie punktowi IV.3. ww. decyzji, tj. *Gospodarka odpadami*.

Wnioskodawca uzyskał decyzję Prezydenta Miasta Poznania znak: KOS-V.6220.212.2019 z dnia 10.05.2021 r. określającą środowiskowe uwarunkowania dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do odzysku ołowiu ze zgarów o maksymalnej zdolności przetopu 4,5 Mg/dobę. Zgodnie z warunkami określonymi w ww. decyzji w przedmiotowej instalacji prowadzone będzie przetwarzanie odpadów o kodzie 10 04 02* tj. *Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej*.

Wniosek o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego nie obejmował jednak działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Wnioskodawca wyjaśnił, iż planuje eksploatować ww. instalację w ograniczonym zakresie, tj. wyłącznie do odzysku ołowiu ze zgarów, które powstaną w związku z eksploatacją instalacji do wtórnego wytopu ołowiu prowadzonej przez EXIDE TECHNOLOGIES S.A.

W tym stanie rzeczy Wnioskodawca nie będzie prowadził działalności w zakresie przetwarzania odpadów, gdyż powstały ołów ze zgarów (nie sklasyfikowany uprzednio jako odpad) zostanie zawrócony do procesu wtórnego wytopu ołowiu (w ramach wybudowanej instalacji do odzysku ołowiu, wchodzącej w skład zespołu stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie). W świetle powyższych wyjaśnień Wnioskodawca nie jest zobligowany do posiadania zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko, o ile ich wytwarzanie (w tym magazynowanie) odbywało się będzie zgodnie z warunkami niniejszej decyzji. Magazynowanie przewidywanych do wytwarzania

odpadów winno odbywać się w miejscach wyznaczonych oraz odpowiednio oznakowanych, zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Wytwarzane odpady należy przekazywać podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

W związku ze zmianą w zakresie gospodarki odpadami Prowadzący instalację był zobligowany do przedłożenia operatu przeciwpożarowego oraz postanowienia właściwego komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach. Mając na uwadze art. 183c ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-III.7222.119.2021 z dnia 12.04.2024 r. (uzupełnionego pismem z dnia 16.11.2024 r.) zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Poznaniu, z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Poznaniu znak: MZ.5268.91.1.2024.AG z dnia 26.07.2024 r. Po przeprowadzeniu kontroli postanowieniem znak: MZ52805.17.10.2024.AG z dnia 22.11.2024 r. tamtejszy Organ pozytywnie zaopiniował spełnienie ww. wymagań.

Na wniosek Prowadzącego instalację, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwoleniem zintegrowanym objęto również instalacje nie wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego położone na terenie Zakładu produkcyjnego przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań.

Działalność w zakresie wytwarzania odpadów w związku z eksploatacją ww. instalacji była uregulowana w decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7243.28.2016 z dnia 29.06.2016 r. udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia na wytwarzanie odpadów powstających w związku z funkcjonowaniem instalacji do produkcji akumulatorów z wyłączeniem przetopu ołowiu, zlokalizowanej przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań, która została uchylona decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7243.130.2021 z dnia 28.02.2025 r. Powyższe wynika z faktu, że postanowienia ww. pozwolenia na wytwarzanie odpadów zostały zawarte w niniejszej decyzji.

We wniosku przedstawiono analizę akustyczną dla instalacji wtórnego wytopu ołowiu wykonaną w oparciu o zaktualizowane źródła hałasu. Przedstawione wyniki obliczeń emisji hałasu do środowiska wykazały, że działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej. Wobec powyższego w przedmiotowej decyzji – zgodnie z wnioskiem zaktualizowano źródła emisji hałasu do środowiska oraz czas ich pracy (pkt IV.4.2. pozwolenia).

W celu porządkowym, z zapisów ww. decyzji wykreślono pkt. V.3. „Monitoring gospodarki odpadami” i pkt V.4. „Monitoring hałasu”. Monitoring w ww. zakresie prowadzony jest na podstawie odrębnych przepisów szczegółowych.

Zgodnie z art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego decyzję ostateczną, na mocy której Strona nabyła prawo, można zmienić za zgodą Strony przez organ administracji publicznej który ja wydał, jeśli przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne. Za zmianą przedmiotowej decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-10.6600-34/07 z dnia 26.10.2007 r. ze zm. przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację. Jednocześnie tutejszy Organ stwierdził, że przepisy szczególne nie sprzeciwiają się dokonaniu zmiany.

Za wydanie decyzji zmieniającej decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-10.6600-34/07 z dnia 26.10.2007 r. ze zm., udzielającej CENTRA S.A. ul. Gdyńska 31/33, 61-016 Poznań, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu łożu, na terenie Zakładu Produkcyjnego nr 4 przy ul. Gdyńskiej 31/33, 61-016 Poznań Wnioskodawca uiszczył opłatą skarbową w wysokości 1 026,00 zł. W związku z powyższym Wnioskodawca może złożyć wniosek do Prezydenta Miasta Poznania o zwrot nadpłaty w wysokości 20,00 zł w terminie do końca 2030 r.

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 - przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutejszemu 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 opłatą skarbową w wysokości 1 006,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 2111 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań PKO BP S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. Marszałka Województwa
Agnieszka Lewicka
Zastępca Dyrektora Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

Otrzymują:

1. EXIDE TECHNOLOGIES S.A. ul. Gdyńska 31/33, 61-016 Poznań
2. Ewa Przydryga – pełnomocnik
EXIDE TECHNOLOGIES S.A. ul. Gdyńska 31/33, 61-016 Poznań
3. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna pdf)
4. Aa x 2

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań