



Poznań, dnia 1.09.2026 r. za dowodem doręczenia

DSK-III.7222.95.2025

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1, ust. 3, ust. 5, ust. 6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 1691) – po rozpatrzeniu wniosku JS Energy Europe Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Hutniczej 1, 62-510 Konin, reprezentowanej przez pełnomocnika – Karolinę Grześkowiak

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych – materiału katodowego, zlokalizowanej w m. Konin, przy ul. Hutniczej 1, 62-510 Konin, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych – materiału katodowego – zlokalizowana w m. Konin, przy ul. Hutniczej 1, 62-510 Konin	ust. 4 pkt 2 lit. f ¹⁾	33 600 Mg/rok 102 Mg/dobę	JS Energy Europe Sp. z o.o. ul. Hutnicza 1 62-510 Konin NIP: 5273086598 REGON: 527031604

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).

1.1. Opis instalacji

a. Instalację, wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych – materiału katodowego (tlenku manganu litowo-

niklowo-kobaltowego) stosowanego w litowych ogniwach akumulatorowych. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 33 600 Mg/rok i 102 Mg/dobę. Zakład działa w systemie trzymianowym, 24 godziny na dobę i 7 dni w tygodniu.

b. Instalacja zlokalizowana jest na terenie zakładu położonego na działkach o nr ewid.: 129/1, 129/2, 126/11, 126/53, 126/19, 126/18, 126/20, 126/22, 126/48, 338/5, 126/54, 126/52, 126/46, 126/12, 126/24, 153/1, 155/1, 154, 158/1, obręb Maliniec w mieście Konin.

c. W skład ww. instalacji wchodzi:

- budynek kruszenia wodorotlenku litu (LiOH),
- budynek produkcyjny CAM,
- budynek techniczny,
- stacja oczyszczania ścieków,
- magazyn odpadów stałych,
- zbiorniki na azot i tlen,
- magazyn odpadów niebezpiecznych,
- instalacja do pakowania odpadów,
- linia do ponownej obróbki produktów niespełniających wymagań jakościowych,
- magazyn surowców i magazyn produktów gotowych,
- magazyn substancji niebezpiecznych,
- magazyn ogólny.

d. Na terenie Zakładu znajdują się również:

- laboratorium,
- magazyn butli gazowych,
- agregat prądotwórczy z silnikiem diesla o mocy 1200 kVA.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii

a. Budynek kruszenia wodorotlenku litu (LiOH) – w skład działu wchodzi trzy linie produkcyjne.

Pierwsza linia służy do mielenia wodorotlenku litu. Jest on podgrzewany celem usunięcia związanej wody z cząsteczek, a następnie transportowany szczelnymi rurociągami do urządzeń mielących. Duże cząstki wodorotlenku litu są mielone na drobniejsze, a uzyskany proszek pakowny jest do worków typu big-bag. Procesy dozowania, suszenia, mielenia i pakowania generują pył wodorotlenku litu. Cały pył jest wychwytywany przez odpylacze zamontowane na urządzeniach i zwracany do ponownego użycia w procesie. Niewielka ilość pyłu przechodząca przez filtr jest zatrzymywana we wspólnej wieży absorpcyjnej wodnej (skruber), a następnie tak oczyszczony strumień trafia do powietrza przez emitor **Ea**.

Do drugiej linii produkcyjnej kierowane są produkty niespełniające wymagań kontroli jakości – jej głównym zadaniem jest obróbka niektórych produktów z nadmierną zawartością żelaza. Podczas procesów dozowania, mieszania materiałów, usuwania żelaza i pakowania powstaje pył z tlenków metali niklu, kobaltu i manganu. Cały pył jest przechwytywany przez odpylacze na urządzeniach i zwracany do ponownego wykorzystania. Niewielka ilość pyłu przechodząca przez filtr jest zatrzymywana we wspólnej wieży absorpcyjnej wodnej (skruber), a następnie oczyszczony strumień trafia do powietrza przez emitor **Ea**.

Na trzeciej linii kruszone są dodatki. Duże cząstki tlenku strontu i kwasu borowego są mielone na mniejsze w urządzeniach mielących. Uzyskane drobne cząstki dodatków tlenku strontu lub kwasu borowego pakowane są w małe opakowania do użytku w kolejnym etapie produkcyjnym. Podczas procesu mielenia powstaje pył z tlenków metali i kwasu borowego. Pył ten jest wychwytywany przez odpylacze na urządzeniach; większość z niego jest zatrzymywana i ponownie wykorzystywana w produkcji. Niewielka ilość pyłu przechodząca przez filtr jest zatrzymywana we wspólnej wieży absorpcyjnej wodnej (skruber), a następnie oczyszczony strumień trafia do powietrza przez emitor **Ea**.

b. Budynek produkcyjny CAM – w budynku znajdują się dwie linie produkcyjne o takim samym nw. wyposażeniu i procesach.

Załadunek surowców

Materiały prekursorowe (związki na bazie niklu/kobaltu/manganu) są dostarczane na teren zakładu w workach i mieszane z wysuszonym wodorotlenkiem litu w precyzyjnych proporcjach stechiometrycznych przy użyciu wysokoobrotowych mieszalników. Następnie, zhomogenizowana mieszanka jest dostarczana do pomieszczeń, w których w piecach przeprowadzane jest pierwsze spiekanie. Podczas procesu podawania generowany jest pył. Cały pył jest zbierany przez odpylacz zainstalowany na urządzeniu i ponownie wykorzystywany w procesie. Niewielka ilość pyłu przechodząca przez filtr jest zatrzymywana w skrubie, a następnie oczyszczony strumień jest odprowadzany do powietrza przez emitor **Eb1**.

Pierwsze spiekanie (obróbka cieplna)

Mieszanka materiału prekursorowego z wodorotlenkiem litu jest kierowana grawitacyjnie do głównego pieca, gdzie ma miejsce główna obróbka cieplna mieszanki.

Mieszanka jest podgrzana do wysokiej temperatury w atmosferze zawierającej tlen, co zapewnia odpowiednie natlenienie substancji w mieszance i usunięcie wody ze struktury krystalicznej podgrzanej mieszanki. Gazy wytwarzane podczas obróbki cieplnej są kierowane do systemu filtracji.

Pierwsze kruszenie

Po pierwszym procesie spiekania produkt jest transportowany przez urządzenie kruszące (które rozbija utworzone aglomeraty) do drugiego procesu mieszania.

Drugie mieszanie

Zmiażdżony materiał jest mieszany z dodatkami poprawiającymi wydajność za pomocą mieszalników. Mieszanka jest wprowadzana do pieca w celu przeprowadzenia drugiej obróbki cieplnej.

Drugie spiekanie (obróbka cieplna)

Proces ten jest bardzo podobny do pierwszego spiekania, główną różnicą jest temperatura spiekania. Podczas drugiego procesu spiekania mieszanka zostaje podgrzana do wysokiej temperatury w atmosferze natlenionej, aby zapewnić odpowiednią reakcję substancji w mieszance.

Drugie kruszenie

Po drugim procesie spiekania produkt jest przetransportowany przez urządzenie kruszące do mieszalnika w obszarze mycia.

Mycie/Filtracja/Suszenie

Na etapie mycia sproszkowany materiał jest transportowany do mieszadła, gdzie jest szybko myty czystą wodą w celu usunięcia nadmiaru pozostałości alkaliów. Po zakończeniu tego

procesu zawiesina jest pompowana do prasy filtracyjnej w celu wstępnego odwodnienia. Następnie materiał (zawartość wilgoci < 10%) z prasy filtracyjnej zostaje przetransportowany do jednostki suszącej, a wysuszony materiał jest bezpośrednio przetransportowany do trzeciego procesu mieszania. Ścieki wytwarzane w procesie mycia są wprowadzane do systemu oczyszczania ścieków w celu zawrócenia wody do procesu (tzw. recyklingu wody).

Trzecie mieszanie

Wysuszony materiał zostaje zmieszany z dodatkami w odpowiednich proporcjach. Mieszanka jest wprowadzana do pieca w celu trzeciej obróbki cieplnej.

Trzecie spiekanie (obróbka cieplna)

Podczas trzeciego spiekania mieszanka zostaje podgrzana do 300-600 °C w atmosferze natlenionej lub powietrzu bez CO₂, aby zapewnić odpowiednią reakcję substancji w mieszanke.

Prowadzone są łącznie trzy etapy obróbki cieplnej. W przypadku pierwszej i drugiej obróbki cieplnej powietrze zawierające pył przechodzi najpierw przez filtr workowy, a następnie przez skrubler w celu absorpcji. Prawie cały pył jest przechwytywany. W przypadku trzeciej obróbki cieplnej wytworzony pył najpierw przechodzi przez odpylacz elementu filtrującego.

Zdecydowana większość pyłu jest przechwytywana i ponownie wykorzystywana w produkcji. Pozostała niewielka ilość substancji pyłowych jest podłączana do filtrów workowych pierwszej i drugiej obróbki cieplnej w celu dalszej obróbki. Na koniec strumienie powietrza z trzech procesów kierowane są do wspólnego emitora **Eb2**.

Mieszanie wsadowe/Przesiewanie/Separacja magnetyczna

Po trzecim procesie obróbki cieplnej produkt jest transportowany do linii pakowania. Przed pakowaniem produkt przechodzi homogenizację za pomocą urządzeń do mieszania i przesiewania, a urządzenia do separacji magnetycznej są wykorzystywane w celu wyeliminowania substancji żelaza/niklu w produkcie.

Pakowanie i wysyłka

Produkt jest pakowany na linii pakowania: do opakowań o różnej pojemności. Gotowe opakowania z produktem są tymczasowo przechowywane w obszarze buforowym na stanowisku pakowania w oczekiwaniu na wysyłkę.

Substancje pyłowe są generowane podczas procesów kruszenia materiału, mieszania, mycia wodą, suszenia, przesiewania i usuwania żelaza oraz pakowania w procesie produkcyjnym. Zdecydowana większość pyłu jest przechwytywana przez odpylacze z rdzeniem filtrującym na urządzeniu. Bardzo niewielka ilość substancji pyłowych jest ponownie zbierana i wysyłana do odpylaczy drugiego stopnia. Po oczyszczeniu przez odpylacze drugiego stopnia substancje są kierowane do wspólnego emitora **Eb3**.

c. Oczyszczalnia ścieków

Ścieki produkcyjne, ścieki z produkcji kruszonego wodorotlenku litu, ścieki z wieży natryskowej (systemu oczyszczania spalin) transportowane są rurociągami do zbiornika magazynowego o poj. 600 m³ w stacji oczyszczania ścieków. Poddawane są obróbce chemicznej z dodatkiem środków chemicznych, a po kilku etapach sedymentacji i filtracji klarowne trafiają do zbiornika do regulacji pH. Następnie pH ścieków przemysłowych dostosowywana jest do neutralnego. Ścieki przemysłowe po dostosowaniu pH przechodzą przez system filtracji membranowej, a następnie trafiają do systemu odwróconej osmozy celem usunięcia soli. Oczyszczona woda procesowa bez soli przesyłana jest do zbiornika magazynowego o łącznej poj. 1 2000 m³,

a następnie ponownie uzdatniana i wykorzystywana w procesie technologicznym. Ścieki zawierające sól trafiają do systemu odparowywania MVR. Gdy stężenie soli osiągnie określony poziom, następuje wytrącenie jej kryształów. Następnie, kryształy trafiają do wirówki, w której sól oddzielana jest od wody, wytwarzając proszek siarczanu litu. Stężone ścieki wytwarzane przez wirówkę są suszone w niskiej temperaturze, a wysuszony stały proszek jest traktowany jako nieorganiczny odpad solny. Para wytwarzana przez system MVR i system suszenia niskotemperaturowego jest skraplana w skraplaczu, a skroplona woda gromadzona jest w zbiorniku wody odzyskanej, a następnie wykorzystywana w procesie technologicznym. Drugi rodzaj ścieków stanowi woda chłodząca maszyny i instalację oraz pozostałe strumienie pochodzące spoza instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego tj.: solanka wytwarzana podczas uzdatniania czystej wody, woda deszczowa i woda roztopowa. Wszystkie ścieki przesyłane są rurociągami do 2 zbiorników o poj. 600 m³ w stacji oczyszczania ścieków. Ścieki, w pierwszej kolejności poddawane są koagulacji i sedymentacji, w celu usunięcia z nich większości zawieszonych w nich ciał stałych. Następnie, przechodzą przez mikroporowaty system filtracji, który ma za zadanie usunięcie dużych cząstek z wody. W kolejnym kroku, ścieki trafiają do systemu wymiany jonowej w celu dalszego usunięcia jonów metali. Następnie, przechodzą przez system filtracji membranowej, w którym usuwane są małe cząstki. Końcowy etap stanowi odwrócona osmoza, która ma za zadanie usunięcie soli. Oczyszczone ścieki są transportowane do zbiorników magazynowych, a następnie uzdatniane i wykorzystywane ponownie w procesie produkcyjnym. Woda z solanki odparowywana jest w niskotemperaturowym systemie suszenia, a wysuszony stały proszek jest traktowany jako nieorganiczny odpad solny. Para wytwarzana podczas suszenia jest skraplana w kondensatorze, a skroplona woda jest gromadzona w zbiorniku wody odzyskanej, a następnie uzdatniana i wykorzystywana w procesie technologicznym.

d. Magazynowanie substancji

Substancje ciekłe magazynowane w budynku produkcyjnym CAM i budynkach magazynowych są przetrzymywane w szczelnych zbiornikach umieszczonych na wannach odciekowych.

Substancje chemiczne są magazynowane w następujący sposób:

- Budynek kruszenia LiOH – worki ustawione na paletach i/lub regałach na szczelnej posadzce,
- Budynek produkcyjny CAM – worki ustawione na paletach i/lub regałach na szczelnej posadzce,
- Magazynowanie tlenu – zbiorniki zewnętrzne o maksymalnej poj. magazynowej 240 m³,
- Magazynowanie azotu – zbiorniki zewnętrzne o maksymalnej poj. magazynowej 30 m³,
- Oczyszczalnia ścieków – worki ustawione na paletach i/lub regałach na szczelnej posadzce,
- Magazyn ogólny – worki ustawione na paletach i/lub regałach na szczelnej posadzce,
- Magazyn substancji niebezpiecznych – oryginalne opakowania ustawione na paletach lub/i regałach na szczelnej posadzce.

e. Stanowisko pakowania odpadów (wyznaczona strefa w budynku oczyszczalni ścieków)

Główną funkcją maszyny pakującej jest prasowanie i kompresja zużytych worków typu big-bag. Podczas procesu pakowania z maszyny uwalniana jest niewielka ilość surowca. Pył jest zbierany za pomocą systemu odpylania podciśnieniowego. Maszyna znajduje się w szczelnie zamkniętej przestrzeni. Powietrze przechodzi przez dwustopniowe elementy filtracyjne, zatrzymujące większość pyłu, a następnie po oczyszczeniu jest wyprowadzane emitorem **Ed**.

f. Pomocnicza linia do wtórnego przetwarzania produktów (w magazynie surowców i produktów gotowych)

Z uwagi na wymagania związane z obróbką produktu – w magazynie surowców jest zainstalowana pomocnicza linia przetwórcza dla produktów niespełniających norm. Jej główną funkcją jest ponowne przetwarzanie produktów o nadmiernej zawartości żelaza, powstałych w budynku produkcyjnym, celem osiągnięcia odpowiedniego poziomu jakości. Podczas procesów załadunku, mieszania materiałów, usuwania żelaza oraz pakowania powstaje pył zawierający tlenek niklu, kobaltu i manganu. Pył jest wychwytywany przez wbudowany odpylacz w urządzeniu i zwracany do ponownego wykorzystania. Niewielka ilość pyłu przechodzi przez filtr i jest oczyszczana przez wtórny odpylacz, zanim zostanie wprowadzona do powietrza emitorem Ef.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	144,184
2.	Woda	m ³ /rok	506 255,0
3.	Prekursor tlenku niklowo-kobaltowo-manganowego (pCAM)	Mg/rok	25 300,0
4.	Monohydrat wodorotlenku litu	Mg/rok	14 843,0
5.	Dodatki	Mg/rok	976,0
6.	Ciekły tlen	Mg/rok	49 188,0

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym:

- Wdrożenie systemów zarządzania środowiskowego w oparciu o wymagania BAT 1.
- Ustanowienie, prowadzenie i regularne rewidowanie wykazu emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza (BAT 2).
- Opracowanie i wdrożenie opartego na analizie ryzyka planu zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (BAT 3).
- Opracowanie zintegrowanej strategii zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania (BAT 4).
- Instalacja odprowadzania pyłów zaprojektowana w taki sposób, aby łączyć strumienie gazów odlotowych o podobnej charakterystyce, co minimalizuje liczbę punktowych źródeł emisji (BAT 5).
- Systemy oczyszczania gazów odlotowych zostały odpowiednio zaprojektowane. Urządzenie są eksploatowane w zaprojektowanym zakresie oraz utrzymywane, tak aby zapewnić optymalną dostępność, skuteczność i wydajność urządzeń (BAT 6).

- g. Zastosowanie filtrów oraz skrubarów (absorpcja) (BAT 13, BAT 14).
- h. Utrzymywanie reżimu technologicznego.
- i. Prowadzenie ścisłego monitoringu parametrów procesu, stosowanie procedur oraz instrukcji prowadzenia procesu pozwalających na minimalizację występowania sytuacji awaryjnych.
- j. Prowadzenie procesów zgodnie z wdrożonymi i utrzymywanymi procedurami i instrukcjami systemu zarządzania jakością oraz systemu zarządzania środowiskowego (zgodnie z BAT 1, BAT 2 i BAT 3).
- k. Nadzór zakładowej służby ochrony środowiska.
- l. Prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie ochrony środowiska.
- m. Nadzorowanie parametrów jakościowych produktów i surowców.
- n. Optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej.

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

- a. Bezpieczne gospodarowanie substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi na terenie całego zakładu.
- b. Utrzymywanie niskich stanów magazynowych.
- c. Odpowiednie przygotowanie miejsc rozładunku i magazynowania substancji chemicznych (m.in. utwardzona i uszczelniona nawierzchnia, stosowanie wanien/tac, szczelne zbiorniki, szczelne posadzki).
- d. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych, dokładnie oznakowane, wyposażone w odpowiedni sprzęt gaśniczy, w sprzęt ochrony indywidualnej oraz dodatkowy na wypadek awarii.
- e. Hala produkcyjna wyposażona w szczelną posadzkę.
- f. Systematyczny nadzór zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz natychmiastowe usunięcie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

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

Instalacje winny być zlikwidowane zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, ust. 3, art. 220 ust. 1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845).

6.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania pyłów do powietrza

- a. Źródłami emisji do powietrza są procesy prowadzone w instalacji do wytwarzania materiału katodowego, powodujące emisję pyłu (w tym pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5), niklu, kobaltu, manganu i boru.
- b. Substancje (pyły i metale zawarte w pyle) pochodzące z trzech linii produkcyjnych znajdujących się w budynku kruszenia wodorotlenku litu, po oczyszczeniu są wprowadzane do powietrza **emitorem Ea**.
- c. Emisja pyłów i metali zawartych w pyle pochodząca z dwóch linii produkcyjnych znajdujących się w budynku produkcyjnym CAM trafia do powietrza za pośrednictwem **emitorów Eb1, Eb2 i Eb3**, po wcześniejszym oczyszczeniu w urządzeniach ograniczających emisję.
- d. Substancje pyłowe uwalniane z maszyny pakującej (prasowanie i kompresja zużytych worków typu big-bag) po przejściu przez dwustopniowe elementy filtracyjne trafiają do powietrza za pośrednictwem **emitora Ed**.
- e. Substancje pyłowe powstałe podczas wtórnego przetwarzania produktów niespełniających norm (pomocnicza linia do wtórnego przetwarzania produktów) w zdecydowanej większości są wychwytywane przez odpylacz i zwracane do ponownego wykorzystania. Następnie, powietrze przepuszczane jest przez filtr i oczyszczane przez wtórny odpylacz zanim zostanie wprowadzone **emitorem Ef**.

6.1.2. Miejsca emisji, ich charakterystyka i warunki pracy

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji	Urządzenia ograniczające emisję
			Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych		
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	
Budynek kruszenia wodorotlenku litu (LiOH)								
Ea	Trzy linie produkcyjne	pionowy otwarty	30,0	0,9	8,7	293	8 760	Filtr tkaninowy, absorpcja (skruber)
Budynek produkcyjny CAM								
Eb1	Podawanie materiału	pionowy otwarty	38,0	0,9	8,8	293	8 760	Filtr tkaninowy, absorpcja (skruber)
Eb2	Obróbka cieplna	pionowy otwarty	38,0	1,2	10,1	293	8 760	Filtr tkaninowy, absorpcja (skruber)
Eb3	Kruszenie, obróbka powierzchniowa, mieszanie, pakowanie	pionowy otwarty	38,0	1,2	8,4	293	8 760	Dwustopniowe filtry tkaninowe
Budynek oczyszczalni ścieków (wyznaczona strefa)								
Ed	Pakowanie odpadów	pionowy otwarty	20,0	0,4	12,7	293	8 760	Dwustopniowe filtry tkaninowe
Magazyn surowców i produktów gotowych								

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji	Urządzenia ograniczające emisję
			Wysokość	Średnica	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych		
			[m]	[m]	[m/s]	[K]		
Ef	Wtórne przetwarzanie produktów	pionowy otwarty	38,0	0,2	8,8	293	8 760	Dwustopniowe filtry tkaninowe

6.1.3. Rodzaje i ilości gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji	
			[mg/Nm ³]	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AEL) ¹⁾ [mg/Nm ³]
Budynek kruszenia wodorotlenku litu (LiOH)				
Trzy linie produkcyjne	Ea	Pył ²⁾		5 ^{1) 4)}
		w tym pył zawieszony PM10	5	
		Nikiel ³⁾		0,1 ^{1) 4)}
		Kobalt ³⁾	0,1	
		Mangan ³⁾	0,1	
		Bor ³⁾	0,2	
Budynek produkcyjny CAM				
Podawanie materiału	Eb1	Pył ²⁾		5 ^{1) 4)}
		w tym pył zawieszony PM10	5	
		Nikiel ³⁾	0,1 ²⁾	
		Kobalt ³⁾	0,1	
		Mangan ³⁾	0,1	
Obróbka cieplna	Eb2	Pył ²⁾		5 ^{1) 4)}
		w tym pył zawieszony PM10	5	
		Nikiel ³⁾		0,1 ^{1) 4)}
		Kobalt ³⁾	0,1	
		Mangan ³⁾	0,1	
Kruszenie, obróbka powierzchniowa, mieszanie, pakowanie	Eb3	Pył ²⁾		5 ^{1) 4)}
		w tym pył zawieszony PM10	5	
		Nikiel ³⁾		0,1 ^{1) 4)}
		Kobalt ³⁾	0,1	
		Mangan ³⁾	0,1	
Budynek oczyszczalni ścieków (wyznaczona strefa)				
Pakowanie odpadów	Ed	Pył ²⁾		5 ^{1) 4)}
		w tym pył zawieszony PM10	5	
		Nikiel ³⁾		0,1 ^{1) 4)}

Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji	
			[mg/Nm³]	Graniczna wielkość emisyjna (BAT-AEL) ¹⁾ [mg/Nm³]
		Kobalt ³⁾	0,1	
		Mangan ³⁾	0,1	
Magazyn surowców i produktów gotowych				
Wtórne przetwarzanie produktów	Ef	Pył ²⁾		5 ^{1) 4)}
		w tym pył zawieszony PM10	5	
		Nikiel ³⁾		0,1 ^{1) 4)}
		Kobalt ³⁾	0,1	
		Mangan ³⁾	0,1	

¹⁾ Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza pyłu i niklu (tabela 1.3), zgodnie z załącznikiem do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r.

ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym (Dz. U. UE. L z 2022 r. Nr 318 str. 157 ze zm.)

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

³⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

⁴⁾ Średnia z okresu pobierania próbek

6.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Pył ¹⁾	5,36
w tym pył zawieszony PM10	5,36
w tym pył zawieszony PM2,5	5,36
Mangan ²⁾	0,1073
Nikiel ²⁾	0,1073
Bor ²⁾	0,0368
Kobalt ²⁾	0,1073

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.

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitatorów

Na emitatorach Ea, Eb1, Eb2, Eb3, Ed i Ef zainstalowane są punkty pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7:1994 dotyczącą przekrojów i punktów pomiarowych.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.).

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

a. Instalacja zaopatrywana jest w wodę na cele technologiczne od dostawcy zewnętrznego rurociągiem wody przemysłowej na podstawie zawartej umowy. Woda wykorzystywana jest na potrzeby instalacji – do procesu produkcyjnego, chłodzenia maszyn i instalacji, systemu oczyszczania spalin i na potrzeby kruszenia wodorotlenku litu. Dodatkowo, na potrzeby technologiczne wykorzystywana jest woda procesowa (odzyskana po oczyszczeniu ścieków powstających w procesie technologicznym) oraz woda opadowa zebrana i zgromadzona w zbiorniku retencyjnym wody opadowej.

b. Ilość wykorzystywanej wody:

$$Q_{\text{dopuszczalna roczna}} = 506\,255,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody $Q_{\text{dopuszczalna roczna}}$ [m ³ /rok]
Technologiczne – proces produkcyjny	85 775,0
Technologiczne – chłodzenie maszyn i instalacji	401 135,0
Technologiczne – system oczyszczania spalin	17 520,0
Technologiczne – kruszenie wodorotlenku litu	1 825,0
RAZEM	506 255,0

6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

W związku z funkcjonowaniem instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie powstają ścieki przemysłowe.

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne				
1.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	100,00	Odpady stanowiące surowce niedające się do dalszego wykorzystania np. wodorotlenek litu. Stan fizyczny: stały. Właściwości: żrące, ekotoksyczne.
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	30,00	Odpady stanowiące siarczan litu wytwarzany w trakcie procesu produkcyjnego. Stan fizyczny: stały. Właściwości: drażniące, ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
3.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	66,00	Odpady stanowiące osady z oczyszczalni ścieków zawierające w składzie metale ciężkie, pozostałości środków do oczyszczania ścieków (np. chlorki, środki bakteriobójcze, inne substancje niebezpieczne wykorzystywane na zakładzie). Stan fizyczny: płynny/półpłynny. Właściwości: wysoce toksyczne lub toksyczne, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00	Odpady stanowiące oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje są mieszaninami węglowodorów. Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem stosowanego oleju oraz z procesem eksploatacji. Mogą zawierać: zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, Cu i innych). Stan fizyczny: płynny. Właściwości: ekotoksyczne.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,00	Odpady stanowiące oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje są mieszaninami węglowodorów. Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem stosowanego oleju oraz z procesem eksploatacji. Mogą zawierać: zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, Cu i innych). Stan fizyczny: płynny. Właściwości: ekotoksyczne.
6.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	3,00	Osad z separatorów wód opadowych i roztopowych oraz osadników. Odpady zawierające w swoim składzie wodę i olej zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Zaolejone odpady zarówno stałe, jak i płynne. Stan fizyczny: płynny lub półpłynny. Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne, wysoce toksyczne lub toksyczne, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, drażniące, uczulające.
7.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	5,00	Osad z separatorów wód opadowych i roztopowych oraz osadników. Odpady zawierające w swoim składzie wodę i olej zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Zaolejone odpady zarówno stałe, jak i płynne. Stan fizyczny: płynny lub półpłynny. Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne, wysoce toksyczne lub toksyczne, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, drażniące, uczulające.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	200,00	Odpady opakowań wykonane np. z tworzyw sztucznych, metalu, szkła lub wielomateriałowe, zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych. Stan fizyczny: stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
9.	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)	5,00	Odpady stanowiące czystościwa - tkaniny naturalne (np. bawełna) lub sztuczne, a także papier itp., zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Stan fizyczny: stały. Właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,00	Odpady stanowiące sprzęt elektryczny i elektroniczny zawierające niebezpieczne elementy, np. monitory składające się ze szklanego kineskopu, zawierającego metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon, oraz luminoforu obejmującego substancje niebezpieczne w postaci pierwiastków ziem rzadkich. Ponadto posiadają obudowę z metali i tworzyw sztucznych. Lampy fluorescencyjne złożone są ze szkła, metalu oraz luminoforu (pyłu fluorescencyjnego) zawierającego rtęć. Stan fizyczny: stały. Właściwości: drażniące, działające toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne.
11.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	31,00	Odpady stanowiące niepożądane mieszanki, niespełniające wymagań jakościowych lub gotowe produkty niespełniające wymagań jakościowych zawierające w składzie np. związki zawierające w składzie nikiel, mangan, kobalt, lit. Stan fizyczny: stały. Właściwości: ekotoksyczne, łatwopalne, wysoce toksyczne lub toksyczne, żrące, działające szkodliwe na rozrodczość, drażniące.
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	3,00	Odpady stanowiące odczynniki chemiczne z laboratorium stanowiące podstawowe odczynniki chemiczne oraz mieszaniny. Substancje organiczne i nieorganiczne (kwasy, aminy, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkohole, aminy, ketony. Stan fizyczny: płynny. Właściwości: łatwopalne, toksyczne, szkodliwe, żrące.
13.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	2 000,00	Odpady stanowiące używane formy ceramiczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zawierające w składzie np. związki zawierające nikiel, mangan, kobalt, lit. Stan fizyczny: stały. Właściwości: ekotoksyczne HP14, wysoce toksyczne lub toksyczne H6, żrące HP8, działające szkodliwe na rozrodczość HP10, drażniące HP4, uczulające.
14.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,00	Odpady wytwarzane przez system membranowy zawierające metale ciężkie np. nikiel. Właściwości: ekotoksyczne, wysoce toksyczne lub toksyczne, żrące, działające szkodliwe na rozrodczość, drażniące, uczulające.
15.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	5,00	Odpady wytwarzane przez system membranowy zawierające metale ciężkie np. nikiel. Właściwości: ekotoksyczne, wysoce toksyczne lub toksyczne, żrące, działające szkodliwe na rozrodczość, drażniące, uczulające.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30,00	Odpady w postaci opakowań z papieru lub tektury. Papier składa się z masy celulozowej, wypełniacza, wody i środków chemicznych. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i nieaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym. Nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,00	Odpady stanowiące opakowania z tworzyw sztucznych wykonywane z następujących rodzajów tworzyw: - APET & PET / PE - Krystalicznie czyste nowe lub wtórnie przetworzone. - PETG - Krystalicznie czyste bez domieszek lub zawierające wtórnie przetworzone elementy. PETG daje się łatwo sterylizować i można je zgrzewać. - PET GAG, GRG - Wielowarstwowy materiał PET, dający duży odzysk wtórnie przetworzonych elementów. Pokrycie GPET ułatwia zgrzewanie. - HIGH DENSITY POLIETYLEN HDPE - HIGH IMPACT POLYSTYRENE - czysty HIPS. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i nieaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym. Nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,00	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel, tlen, wodór, azot i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemicelulozy i lignina. Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i nieaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym. Nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	20,00	Odpadowe opakowania z metali (głównie stalowe), w które były zapakowane surowce i materiały wykorzystywane na linii KTL. Ich podstawowym składnikiem są metale, głównie stal. Właściwości: odpady stabilne i nieaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym. Odpady nie posiadają właściwości, które czynią z nich odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00	Odpady stanowiące zużyte urządzenia instalacji, np. sprzęt komputerowy, inne urządzenia komputerowe i peryferyjne, elektronarzędzia, sprzęt przemysłowy. Skład chemiczny: stal (stop żelaza), tworzywa sztuczne (polimery), kwarc, stal, aluminium, inne metale nieżelazne, dodatki. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,50	Odpady stanowiące zużyte elementy urządzeń instalacji, np. przewody i kable, wtyczki, przełączniki, płytki elektroniczne, różnego rodzaju części i podzespoły elektroniczne i elektryczne, tonery drukarskie. Skład chemiczny: stal (stop żelaza), tworzywa sztuczne (polimery), aluminium, inne metale nieżelazne, dodatki. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
7.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	10,00	Odpady stanowiące substancje niebędące substancjami niebezpiecznymi, wytwarzane w procesie produkcyjnym, niespełniające wymogów jakościowych np. tlenek glinu. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
8.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20	Odpady stanowiące zużyte elementy urządzeń instalacji. Skład chemiczny: sproszkowany cynk, sproszkowany dwutlenki manganu, wodorotlenki, polimery, stal. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
9.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	2 000,00	Odpady stanowiące używane formy ceramiczne nie zawierające substancji niebezpiecznych, składające się z tlenku glinu, krzemionki i dwutlenku magnezu. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	50,00	Odpady stanowiące stopy żelaza i stali. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
11.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	5,00	Odpady powstające podczas uzdatniania wody: filtracja wstępna i przesiewanie ciał stałych. Odpady stanowią pozostałości zatrzymane podczas filtracji wody pobieranej do celów technologicznych. Obejmują one głównie większe cząstki mineralne i organiczne. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
12.	19 09 02	Osady z klarowania wody	5,00	Odpady stanowią pozostałości zatrzymane podczas filtracji wody pobieranej do celów technologicznych. Obejmują one głównie większe cząstki mineralne i organiczne. Powstające podczas uzdatniania wody: osad z oczyszczania wody. Stan fizyczny: stały lub półpłynny. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
13.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	5,00	Odpady stanowiące osad z dekarbonizacji wody, składające się głównie z węglanów wapnia i magnezu oraz wodorotlenków. Zawierają także substancje organiczne (kwas humusowy), związki żelaza i manganu oraz śladowe ilości metali ciężkich i krzemionki. Stan fizyczny: stały lub półpłynny. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
14.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	15,00	Odpady powstające podczas uzdatniania wody, stanowiące węgiel aktywny. Stan fizyczny: stały lub sypki. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	40,00	Odpady powstające podczas uzdatniania wody, stanowiące nasycone lub zużyte żywice jonowymienne, składające się głównie z tworzywa sztucznego. Stan fizyczny: stały lub półpłynny. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych na szczelnej posadzce w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	
3.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	
7.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
9.	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)	
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
11.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	
13.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	
14.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	
15.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w pojemnikach lub kontenerach w magazynie odpadów stałych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
7.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych na szczelnej posadzce w magazynie odpadów stałych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
8.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane w pojemnikach lub kontenerach w magazynie odpadów stałych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
9.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady magazynowane w pojemnikach, kontenerach lub luzem ustawionych na szczelnej posadzce w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w pojemnikach, kontenerach lub luzem ustawionych na szczelnej posadzce w magazynie odpadów stałych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
11.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach ustawionych na szczelnej posadzce w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
12.	19 09 02	Osady z klarowania wody	
13.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	
14.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	

6.3.2.1. Odpady należy magazynować selektywnie zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów należy oznakować oraz zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami, z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami. W postępowaniu z olejami odpadowymi należy uwzględnić warunki określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

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

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości powstających odpadów oraz wyeliminowania negatywnego wpływu odpadów na środowisko stosowane są następujące czynności:

- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i usługowych, a także postępowania z odpadami,
- kontrola ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,

- prowadzenie racjonalnej gospodarki używanymi środkami,
- selektywne magazynowanie odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach,
- magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo – wodne, przy jednoczesnym dotrzymaniu przepisów przeciwpożarowych,
- przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom, w celu dalszego zagospodarowania.

6.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotowe instalacje, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów:

a. mieszkaniowo-usługowych:

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

b. zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 50 dB.
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 40 dB.

6.4.2. Źródła hałasu i ich czas pracy

Lp.	Oznaczenie	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła hałasu [h]	
			Pora dnia (6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰)	Pora nocy (22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰)
Magazyn odpadów niebezpiecznych				
1.	1444_CS_01	wlot powietrza ścienny	16	8

Lp.	Oznaczenie	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła hałasu [h]	
			Pora dnia (6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰)	Pora nocy (22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰)
2.	1444_Fan_01, 1444_Fan_02, 1444_Fan_03, 1444_Fan_04, 1444_Fan_05, 1444_Fan_06, 1444_Fan_07	wentylator – 7 szt.	16	8
3.	1444_WS_01	wylot powietrza ścienny	16	8
Magazyn odpadów stałych				
4.	1446_Fan_01, 1446_Fan_02	wentylator – 2 szt.	16	8
Magazyn ogólny				
5.	1448_CS_01, 1448_CS_02	wlot powietrza ścienny – 2 szt.	16	8
6.	1448_Fan_01, 1448_Fan_02, 1448_Fan_03	wentylator – 3 szt.	16	8
7.	1448_WS_01, 1448_WS_03, 1448_WS_04	wylot powietrza ścienny – 3 szt.	16	8
Magazyn substancji niebezpiecznych				
8.	1449_Fan_01, 1449_Fan_01A, 1449_Fan_02A, 1449_Fan_03A	wentylator – 4 szt.	16	8
9.	1449-P01A, 1449-P01B	pompa ściekowa – 2 szt.	16	8
Zewnętrzna estakada instalacyjna				
10.	1451-P01A, 1451-P01B, 1451-P01C, 1451-P01D, 1451-P02A, 1451-P02B	pompa cyrkulacyjna – 6 szt.	16	8
Oczyszczalnia ścieków				
11.	1454_Fan_01, 1454_Fan_02, 1454_Fan_03, 1454_Fan_04, 1454_Fan_05, 1454-F-001	wentylator – 6 szt.	16	8
Zespół budynków technicznych				
12.	D00ACC70200, D00ACC70300, D00ACC70400, D00ACC70500, D00ACC70600, D00ACC70700, D00ACC70800	agregat chłodniczy – 7 szt.	16	8
13.	D00EXF78301, D00EXF78302, D00EXF78303, D00EXF78304, D00EXF78305, D00EXF78306, D00EXF78307, D00EXF78308, D00EXF78402, D00EXF78403	wentylator dachowy – 10 szt.	16	8
14.	D00EXF78500, D00EXF78501, D00EXF78502	wentylator ścienny – 3 szt.	16	8
15.	D00EXF78503, D00EXF78504, D00EXF78505, D00EXF78506	wentylator dachowy – 4 szt.	16	8

Lp.	Oznaczenie	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła hałasu [h]	
			Pora dnia (6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰)	Pora nocy (22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰)
16.	D00EXF78600, D00EXF78601, D00EXF78602, D00EXF78603, D00EXF78604, D00EXF78605, D00EXF78606, D00EXF78607, D00EXF78608, D00EXF78609	wentylator ścienny – 10 szt.	16	8
Budynek produkcyjny CAM				
17.	F14010204, F14010205	wentylator wyciągowy pieca – 2 szt.	16	8
18.	P14010001, P14010002, P14010003, P14010004	pompa ściekowa – 4 szt.	16	8
19.	P-14010201A, P-14010201B	pompa cyrkulacyjna wody do wieży natryskowej – 2 szt.	16	8
20.	1401-T01	Skruber	16	8
Budynek kruszenia wodorotlenku litu (LiOH)				
21.	1402	budynek kruszenia wodorotlenku litu	16	8
22.	1402_HP_06	urządzenie HVAC	16	8
Poza budynkiem				
23.	1451-T01A, 1451-T01B, 1451-T01C, 1451-T01D	Wieża chłodnicza – 4 szt.	16	8
24.	1400-P01/A, 1400-P01/B, 1400-P01/C, 1400-P01/D	zestaw pomp wspomagających wodę produkcyjną – 4 szt.	16	8
25.	1444-P01A, 1444-P01B	pompa ściekowa – 2 szt.	16	8
26.	1458-P01A, 1458-P01B	pompa ściekowa – 2 szt.	16	8
27.	1484_DHU_01, 1484_DHU_02	osuszacz powietrza – 2 szt.	16	8
28.	1484_F-01A, 1484_F-01B	wentylator odpylający – 2 szt.	16	8
29.	1484_F-02A, 1484_F-02B	komora adsorpcyjna – 2 szt.	16	8
30.	1484_F-03A, 1484_F-03B	wentylator wyrzutowy – 2 szt.	16	8
31.	1484_P01B	pompa ściekowa	16	8
32.	1484_P-01A, 1484_P-01B	pompa dozująca – 2 szt.	16	8
33.	1484_P-02A, 1484_P-02B	pompa obiegowa – 2 szt.	16	8
34.	1484_SDHU_01	osuszacz	16	8
35.	1484-CP-01C	agregat chłodniczy	16	8
36.	1484-P01A	pompa ściekowa	16	8

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

7.1. Monitoring emisji do powietrza

- Wykonywać pomiary wielkości emisji pyłu wprowadzanego do powietrza okresowo raz na rok na emitatorach Ea, Eb1, Eb2, Eb3, Ed i Ef (BAT 8).
- Wykonywać pomiary wielkości emisji pyłu PM_{2,5} i PM₁₀ wprowadzanych do powietrza okresowo raz na rok na emitatorach Ea, Eb1, Eb2, Eb3, Ed i Ef (BAT 8).

3. Wykonywać pomiary wielkości emisji niklu i jego związków wprowadzanych do powietrza okresowo raz na 6 miesięcy na emitatorach Ea, Eb1, Eb2, Eb3, Ed i Ef (BAT 8).

7.1.1. Metodyka pomiarowa

Nazwa substancji	Metodyka referencyjna
Pył	EN 13284-1
PM2,5 i PM10	EN ISO 23210
Nikiel i jego związki	EN 14385

7.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

Należy prowadzić monitoring zużycia wody na podstawie comiesięcznych odczytów z wodomierzy. Wyniki odnotowywać w trwałym rejestrze.

7.3. Monitoring parametrów procesu strumieni gazów odlotowych

Należy w sposób ciągły monitorować kluczowe parametry procesu strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania wstępnego lub końcowego (BAT 7).

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu wykazanego w pkt I.7 pozwolenia, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli.

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

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

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Nie określa się, ponieważ na Prowadzącym zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii, ciążą obowiązki, o których mowa w art. 249 – art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska.

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

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

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

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

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

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

- identyfikacja możliwych miejsc strat energii,
- określenie sytuacji podwyższonego zużycia w stosunku do normalnego trybu pracy,
- ocena skutków wprowadzenia działalności oszczędzających energię lub eliminujących nieprawidłowości w działaniu urządzeń,
- ustanawianie realnych do osiągnięcia celów dotyczących usprawnienia działania,
- korzystanie w części z alternatywnych źródeł energii (ogniw fotowoltaicznych).

II. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

W dniu 7.11.2025 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek JS Energy Europe Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Hutniczej 1, 62-510 Konin, reprezentowanej przez pełnomocnika – Karolinę Grześkowiak, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych – materiału katodowego, zlokalizowanej w m. Konin, przy ul. Hutniczej 1, 62-510 Konin.

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. 4 pkt 2 lit. f 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 2026 r., poz. 670) oraz w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. b. 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 wydania niniejszego pozwolenia jest wniosek sporządzony przez Ekolab sp. z o.o., ul. Południowa 5, 62-006 Kobylnica wraz z uzupełnieniami.

Wnioskodawca przedstawił dowody uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i skarbowej oraz kopie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalacje do usunięcia braków formalnych wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz dwukrotnie do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSK-III.7222.95.2025 z dnia 20.05.2026 r., zawiadomiono pełnomocnika Wnioskodawcy o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu. Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

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

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomieniem znak: DSK-III.7222.95.2025 z dnia 2.07.2026 r. poinformowano Stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Strona nie skorzystała z tego uprawnienia.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5, niklu, kobaltu, manganu, boru.

Ponadto, na terenie Zakładu znajduje się instalacja energetyczna – agregat prądotwórczy wyposażony w silnik diesla, zasilany olejem napędowym, który nie stanowi integralnej części przedmiotowej instalacji, dlatego nie został objęty niniejszym pozwoleniem. Ze względu na nominalną moc cieplną, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881) eksploatacja ww. instalacji energetycznej nie kwalifikuje się pod obowiązek uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Natomiast, 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) ww. agregat podlega obowiązkowi zgłoszenia. Tutejszy Organ zawiadomieniem znak: DSK-III.7221.1.8.2026 z dnia 29.05.2026 r. przyjął złożone przez Prowadzącego instalację zgłoszenie instalacji energetycznej.

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

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o wydanie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z treścią złożonego wniosku, nie są przekraczane graniczne wielkości emisji pyłu i niklu określone w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r.

ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym.

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji.

Natomiast, zgodnie z zapisami BAT 8 określonymi w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym – pomiary emisji pyłu, pyłu PM₁₀ i PM_{2,5} wykonywane będą raz w roku, a emisji niklu i jego związków – raz na sześć miesięcy (zgodnie z BAT 8).

Ponadto, zgodnie z wnioskiem i zapisami BAT 7 ww. decyzji wykonawczej, zobowiązano Prowadzącego instalację do ciągłego monitoringu parametrów procesu strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania wstępnego lub końcowego.

Na emitorach Ea, Eb₁, Eb₂, Eb₃, Ed i Ef zainstalowane są punkty pomiarowe zgodnie z normą PN-EN 04030-7:1994 dotyczącą przekrojów i punktów pomiarowych.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, zobowiązany jest do wykonania wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji.

Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę rurociągiem od dostawcy zewnętrznego na podstawie zawartej umowy. Woda wykorzystywana jest na potrzeby instalacji do celów technologicznych. Ponadto, na potrzeby technologiczne wykorzystywana będzie woda procesowa (odzyskana po oczyszczeniu ścieków powstających w procesie technologicznym), a także woda opadowa zebrana i zgromadzona w zbiorniku retencyjnym wody opadowej.

W niniejszej decyzji nie określono ilości powstających ścieków przemysłowych z instalacji. Zgodnie z zapisami pkt I.1.2. lit. c. niniejszej decyzji ww. ścieki przechodzą wieloetapową ścieżkę oczyszczania i są wykorzystywane ponownie w procesie produkcyjnym jako woda procesowa.

W ramach monitoringu ilości wykorzystywanej wody zobowiązano Prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o comiesięczne odczyty wodomierzy i odnotowywanie wyników w rejestrze.

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

Zgodnie z art. 180 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji oraz utrzymywanie jej w sprawności) powodująca wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

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

Wniosek wraz z uzupełnieniami spełnia wymagania art. 184 ust. 2a oraz ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono numery NIP i REGON posiadacza odpadów, określono ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania wytwarzanymi odpadami, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Wytwarzane odpady magazynowane są selektywnie, w odpowiednich pojemnikach, ustawionych w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu, z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Miejsce magazynowania odpadów jest odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

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. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Odpady należy magazynować zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie, tj. rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 poz. 1742). Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach.

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

Gospodarując odpadami zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji, Wnioskodawca spełni wymogi ochrony środowiska i przepisów o odpadach.

Zgodnie z art. 183c ust. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Ustalając dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska uwzględniono uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji. Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są tereny mieszkaniowo-usługowe zlokalizowane są na zachód od terenu instalacji, jak również tereny zabudowy mieszkaniowej – jednorodzinnej zlokalizowane w kierunku wschodnim. Mając powyższe na uwadze, dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów mieszkaniowo-usługowych oraz terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zgodnie z pkt 3 lit. d oraz pkt 2 lit. a tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Z przedstawionej analizy rozprzestrzeniania hałasu wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż na terenie instalacji są wykorzystywane substancje stwarzające ryzyko, jednak zastosowane środki, uniemożliwiają zanieczyszczenie wód podziemnych, gleby i ziemi. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej jest zaliczana do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z powyższym, na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym nie określa się sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogów dotyczących informowania o wystąpieniu awarii. Obowiązki prowadzącego zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia awarii przemysłowej określają przepisy art. 249-264 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego niniejszą decyzją.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

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

POUCZENIE

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

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona mogą zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna. Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 1154 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Dochodów Budżetowych, 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. Karolina Grześkowiak - pełnomocnik

na adres:

Ekolab Sp. z o.o.

ul. Południowa 5, 62-006 Kobylnica

2. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna PDF)

3. Aa x2

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska

(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)

2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań