MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.20.3.2012.MH Rzeszów, 2013-07-26

# **DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
* art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
* ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
* § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
* § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
* § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
* § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
* § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826 ze zm.),
* § 10 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
* § 2, § 5 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz.1366),

po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowego AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (REGON 180105883) przesłanego przy piśmie z dnia 30 listopada 2012 r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę, oraz uzupełnień do wniosku z dnia 29 marca 2013 r. i z dnia 26 czerwca 2013 r.

**orzekam**

## **A)** udzielam Przedsiębiorstwu Produkcyjno – Usługowo – Handlowemu AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec, (NIP 8172017315, REGON 180105883) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji akumulatorów w maksymalnej ilości 2363000 szt./rok dla potrzeb samochodów osobowych, ciężarowych, dostawczych, autobusów, ciągników i maszyn rolniczych:

### I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

#### I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Na terenie Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowego AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o. w Mielcu eksploatowana będzie instalacja wtórnego wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę.

#### I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W skład instalacji wtórnego wytopu ołowiu o maksymalnej wydajności 124,8 Mg/dobę wchodzić będą:

**1.2.1.** System do produkcji tlenku ołowiu LINKLATER R900 o wydajności 15 Mg/dobę, w skład którego wchodzić będą reaktor, piec topialny o pojemności 6 Mg z palnikiem olejowym wyposażony w pokrywę. Zanieczyszczenia poprzez okap odprowadzane będą do powietrza emitorem E3, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego.

**1.2.2.** System do produkcji tlenku ołowiu EAGLE EOS1200 o wydajności 30 Mg/dobę w skład którego wchodzić będą reaktor i piec topialny o pojemności 7 Mg, z palnikiem gazowym wyposażony w pokrywę. Zanieczyszczenia poprzez okap odprowadzane będą do powietrza emitorem E3 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego.

**1.2.3.** Automaty do grawitacyjnego odlewania kratek WIRTZ (9 szt.) o wydajności 10000 szt./zmianę wraz z piecami topialnymi elektrycznymi (5 szt.) o pojemności 3 Mg każdy, wyposażonymi w pokrywę. Maksymalna ilość topionego stopu ołowiu 10,8 Mg/dobę. Zanieczyszczenia poprzez okap będą odprowadzane do powietrza emitorem E5 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra kasetonowego.

**1.2.4.** System do produkcji taśmy ołowiowej Teck Comico, w skład którego wchodzić będą: dwa piece topialne gazowe o pojemności 10 Mg każdy, piec procesowy grzany elektrycznie, bęben odlewniczy oraz nawijarka. System służył będzie do produkcji taśmy w zakresie 70-120 mm szerokości, z wydajnością 40 m/min. Maksymalna ilość topionego stopu ołowiu 21 Mg/dobę. Zanieczyszczenia poprzez okapy odprowadzane będą do powietrza emitorem E15 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra kasetonowego. Zanieczyszczenia ze spalania gazu w dwóch palnikach o mocy 150 kW każdy, pracujących naprzemiennie, odprowadzane będą do powietrza emitorem E16.

**1.2.5.** Systemy do produkcji płyt metodą cięto – ciągnioną Teck Comico (2 szt.) o wydajności maksymalnej 200000 płyt/zmianę. W skład każdego systemu wchodzić będą: rozwijarka taśmy, ekspander obrotowy, wykrojnik chorągiewek, paściarka, dzielarka płyt, tunel suszący, przenośnik końcowy. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez okapy emitorami E2 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego) i E8.

**1.2.6.** Systemy do pastowania płyt akumulatorowych – kratek odlewanych metodą grawitacyjną (2 szt.). W skład każdego systemu wchodzić będą: podajnik, paściarka i tunel suszący (opcjonalnie system do automatycznego układania płyt). Wydajność 150000 płyt/zmianę. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez okapy emitorami E2 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego), E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych) i E9.

**1.2.7.** Systemy do wytwarzania pasty dodatniej i ujemnej MARS (2 szt.) złożone z mieszarki, zespołu wag i dozowników, lejów dozujących stożkowych oraz systemu wentylacji. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez okapy emitorami E1 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzech filtrów pulsacyjnych) i E2 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego).

**1.2.8.** Komory do sezonowania płyt akumulatorowych (14 szt.). Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez okapy emitorami E10, E11 i E12.

**1.2.9.** Koperciarki o wydajności 90-150 płyt/min. (5 szt.). Zanieczyszczenia poprzez okapy odprowadzane będą do powietrza emitorami E1 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzech filtrów pulsacyjnych) i E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych).

**1.2.10.** Urządzenia do odlewania cel akumulatorowych COS o wydajności wszystkich urządzeń 48 Mg/dobę (4 szt.). Zanieczyszczenia poprzez okapy odprowadzane będą do powietrza emitorami E1 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy trzech filtrów pulsacyjnych) i E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych).

**1.2.11.** Linie montażowe akumulatorów (4 szt.). W skład każdej linii wchodzą: tester zwarć, zgrzewarka grodziowa, zgrzewarka wieczek, system spawania końcówek biegunowych (ręczny lub automatyczny), tester szczelności, automat do cechowania akumulatorów oraz alternatywnie etykieciarki. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez okapy emitorem E13 (po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy dwóch filtrów pulsacyjnych). Ciepłe powietrze ze stanowisk do zgrzewania wieczek odprowadzane będzie emitorem E6.

**1.2.12.** Wycinarki otworów w blokach (15 szt. ręcznych – oraz 4 szt. programowalnych automatów, które zostaną zainstalowane do 31 października 2018 r.).

**1.2.13.** Moduły do formacji akumulatorów z recyrkulacją kwasu (5 szt.) o wydajności 540 sztuk/dobę wraz z zespołami prostowników. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez odciągi stanowiskowe emitorem E106 po uprzednim oczyszczeniu przez zespół 10 skruberów.

**1.2.14.** Spektrometr do analizy stopów ołowiu.

**1.2.15.** System produkcji wody DEMI na zasadzie odwróconej osmozy o wydajności 100 m3/dobę.

**1.2.16.** Magazyny surowców i materiałów.

#### I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.

Technologia produkcji tlenku ołowiu polegać będzie na roztopieniu ołowiu o wysokiej czystości w piecach topialnych i przepompowaniu go do reaktora, gdzie będzie następował proces utlenienia do tlenku ołowiu. Wytworzony tlenek ołowiu będzie transportowany przez układ przenośników śrubowych do silosów, a następnie używany do produkcji past akumulatorowych. W instalacji zastosowane będą dwa systemy produkcji kratek akumulatorowych: metodą grawitacyjną i metodą cięto – ciągnioną. Technologia produkcji taśmy ołowiowej polegać będzie na wtórnym przetopie niskoantymonowego lub niskowapniowego stopu ołowiu w piecach topielnych gazowych a następnie przepompowaniu do pieca procesowego elektrycznego i wytworzeniu taśmy na bębnie i nawijarce (taśma produkowana będzie na urządzeniu Teck Cominco). Taśma ołowiowa następnie będzie kierowana do systemów produkcji płyt metodą cięto – ciągnioną Teck Cominco. W urządzeniach tego systemu będą prowadzone operacje cięcia i kształtowania taśmy ołowiowej, wykrojenia chorągiewek, pastowania płyt, cięcia wypastowanej taśmy kratkowej na pojedyncze płyty akumulatorowe oraz wstępne podsuszanie. Technologia produkcji kratek akumulatorowych metodą grawitacyjną polegać będzie na wtórnym przetopie niskoantymonowego lub niskowapniowego stopu ołowiu w piecach topialnych w temperaturze 480oC, a następnie odlewaniu w maszynach odlewniczych WIRTZ.

Pasty akumulatorowe wytwarzane będą w mieszarkach pasty, do których dozowane będą w odpowiednich proporcjach: tlenek ołowiu, woda DEMI, elektrolit kwasu siarkowego, włókna i dodatki do past. W mieszarkach wytwarzane będą dwa rodzaje past - dodatnia i ujemna.

Na liniach pastujących używanych do kratek akumulatorowych produkowanych metodą grawitacyjną kratki akumulatorowe będą pastowane pastą dodatnią lub ujemną oraz podsuszane w tunelach suszących.

Płyty akumulatorowe pokryte pastą (wytwarzane metodą grawitacyjną i cięto – ciągnioną) będą sezonowane w 14 suszarniach komorowych przez około 48 h. Następnie część płyt będzie poddawana kopertowaniu. Ułożone w pakiety płyty będą kierowane do odlewarek cel akumulatorowych, gdzie płyty będą łączone w ogniwa oraz ze stopu ołowiu będą odlewane pozostałe elementy celi akumulatora. W blokach akumulatorów wycinane będą otwory w celu zgrzewania cel. Gotowe cele akumulatorowe będą umieszczane w blokach akumulatora (po wycięciu w nich otworów) i kierowane na linie montażowe, gdzie poddawane będą następującym procesom: zgrzewanie grodziowe z testem zwarć przed i po zgrzewaniu, automatyczne nakładanie wieczek, zgrzewanie wieczek (bloki akumulatorów będą łączone trwale z wieczkami), spawanie słupków, test szczelności i cechowanie akumulatorów oraz formacji akumulatorów na modułach z recyrkulacją elektrolitu.

### II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

#### II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

**II.1.1.** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

**Tabela 1**

| **Źródło emisji** | **Emitor** | **Dopuszczalna wielkość emisji** |
| --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| Wentylacja stanowisk koperciarki (1 szt.), odlewarki COS z piecem elektrycznym(1 szt.) i mieszarki pasty (1 szt.) | E1 | Dwutlenek azotuOłów\*Pył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Tlenek węgla | 0,0230,000750,0460,0460,01150,451 |
| Wentylacja stanowisk mieszarek pasty(1 szt.) i paściarek (4 szt.) | E2 | Ołów\*Pył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Tlenek węgla | 0,00050,0220,0220,00550,252 |
| Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS1200 i Linklater | E3 | Ołów\*Pył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,00160,1040,1040,026 |
| Palniki gazowe pieca topienia ołowiu(1 szt. wydajności 200 kW) i reaktorów(2 szt. – wydajność 2 x 120 kW) | E4 | Dwutlenek azotuDwutlenek siarkiPył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Tlenek węgla | 0,0940,0150,0010,0010,00030,026 |
| Wentylacja pieców elektrycznych do topienia ołowiu (5 szt.) i gazowych podgrzewaczy tzw. garczków automatów odlewniczych WIRTZ (9 szt.) | E5 | Dwutlenek azotuOłów\*Pył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Tlenek węgla | 0,0180,00020,0870,0870,0220,0705 |
| Wentylacja z dwóch tuneli suszących płyty (dwa palniki gazowe po 120 kW) | E8 | Dwutlenek azotuDwutlenek siarkiOłów\*Pył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Tlenek węgla | 0,0350,0060,00020,0440,0440,0110,0099 |
| Wentylacja z dwóch tuneli suszących płyty (dwa palniki gazowe po 120 kW) | E9 | Dwutlenek azotuDwutlenek siarkiOłów\*Pył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Tlenek węgla | 0,0350,0060,00020,0440,0440,0110,0099 |
| Wentylacja z pięciu komór do sezonowania płyt | E10 | Kwas siarkowy | 0,0006 |
| Wentylacja z czterech komór do sezonowania płyt | E11 | Kwas siarkowy | 0,0006 |
| Wentylacja z pięciu komór do sezonowania płyt | E12 | Kwas siarkowy | 0,0006 |
| Wentylacja zanieczyszczeń z czterech koperciarek, odlewarki COS z piecami elektrycznymi, linii montażowychi układarki płyt (Staker) i spawarek końcówek biegunowych (4 szt.) | E13 | Dwutlenek azotuOłów\*Pył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Tlenek węgla | 0,0460,00160,1060,1060,02650,902 |
| Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu | E14 | Ołów\*Pył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,00040,0220,0220,0055 |
| Wyciąg z układu Cominco (piec elektryczny i 2 piece topialne) | E15 | Dwutlenek azotuOłów\*Pył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Tlenek węgla | 0,0180,00020,0870,0870,00220,0705 |
| Palniki gazowe układu Cominco (2 palniki gazowe po 150 kW pracujące przemiennie) | E16 | Dwutlenek azotuDwutlenek siarkiPył ogółemPył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Tlenek węgla | 0,0220,0030,00030,00030,000060,006 |
| Odprowadzenie zanieczyszczeńz procesów formacji (5 modułów) | E106 | Kwas siarkowy | 0,015 |

\* jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

**II.1.2.** Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

**Tabela 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji****[Mg/rok]** |
| 1. | Dwutlenek azotu | 1,288 |
| 2. | Dwutlenek siarki | 0,134 |
| 3. | Kwas siarkowy | 0,130 |
| 4. | Ołów\* | 0,027 |
| 5. | Pył ogółem | 2,557 |
| 6. | Pył zawieszony PM 10 | 2,557 |
| 7. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,640 |
| 8. | Tlenek węgla | 8,160 |

\* jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

#### II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

**II.2.1.** Wody opadowo-roztopowe:

Powierzchnia terenu utwardzonego, z którego odprowadzane będą wody opadowo – roztopowe (powierzchnia dachów, dróg i placów utwardzonych) wynosi 1,4046 ha.

#### II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

**II.3.1.** Odpady niebezpieczne.

**Tabela 3**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Źródła powstawania odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 04 01\* | Żużle z produkcji pierwotneji wtórnej | 658,8 | Żużle powstawać będąw procesie topienia ołowiuw piecu (produkcja kratek ołowiu i taśmy) oraz w trakcie odlewania kratek ołowiowychi taśmy oraz drobnych częściz ołowiu (topienie ołowiuw piecach).  |
| 2. | 10 04 02\* | Zgary z produkcji pierwotneji wtórnej | 1098 | Zgary powstawać będąw procesie topienia ołowiuw piecu (produkcja kratek ołowiu i taśmy) oraz w trakcie odlewania kratek ołowiowychi taśmy oraz drobnych częściz ołowiu (topienie ołowiuw piecach).  |
| 3. | 10 04 04\* | Pyły z gazów odlotowych | 235,6 | Pyły powstawać będąw procesie odpylania stanowisk pracy i pomieszczeń produkcyjnych, jak i w trakcie produkcji tlenku ołowiu przy wykorzystaniu filtrów tkaninowych.  |
| 4. | 10 04 05\* | Inne cząstki i pyły | 553,1 | Odpady ołowiowe powstawać będą przy dzieleniui czyszczeniu płyt akumulatorowych.  |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 1,8 | Odpady powstawać będąw efekcie wymiany olejóww eksploatowanych maszynachi urządzeniach oraz wymiany olejów w posiadanych środkach transportu.  |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 1,8 | Odpad powstawać będzie przy wymianie olejóww eksploatowanych maszynach i urządzeniach oraz wymianie olejów w posiadanych środkach transportu.  |
| 7. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 1,8 | Odpad powstawać będzie przy wymianie olejóww eksploatowanych maszynach i urządzeniach oraz wymianie olejów w posiadanych środkach transportu.  |
| 8. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone(np. środkami ochrony roślinI i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | 43,9 | Odpady powstawać będąw dziale utrzymania ruchu lubw laboratorium i stanowić będą opakowania metalowe lubz tworzyw sztucznych, zanieczyszczone substancjami chemicznymi uznanymi jako toksyczne lub niebezpieczne. |
| 9. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujętew innych grupach), tkaninydo wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 87,8 | Odpady powstawać będą na wszystkich stanowiskach technicznych związanychz obsługą maszyn i urządzeń. Odpadowe filtry z maszyn powstawać będą podczas ich wymiany w maszynachi urządzeniach. |
| 10. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1,8 | Odpady powstawać będą przy wymianie zużytych świetlóweki lamp rtęciowych z instalacji oświetleniowych hal produkcyjnych i innych pomieszczeń magazynowych, administracyjno – biurowych oraz oświetlenia terenu Zakładu.  |
| 11. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjnei analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne,w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnychi analitycznych | 0,35 | Odpady powstawać będą podczas eksploatacji zakładowego laboratorium chemicznego. |
| 12. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 1583,8 | Odpady stanowić będą uszkodzone akumulatory i ich części powstałe w procesie produkcji i magazynowania.  |
| 13. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | 3,7 | Odpady powstawać będą przy wymianie akumulatorów nikolowo – kadmowychw środkach transportu oraz zużytych baterii niklowo – kadmowe z urządzeń.  |

**II.3.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 4**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu**  | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Źródła powstawania odpadów** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 43,9 | Odpady powstawać będąw wyniku eksploatacji maszyni urządzeń do powierzchniowej mechanicznej obróbki elementów podzespołówi części zamiennych. Wytwarzane będąw prowadzonych procesach toczenia, frezowania, gwintowania i cięcia żelazai jego stopów.  |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papierui tektury | 43,9 | Odpady powstawać będąw pomieszczeniach magazynowychi dystrybucyjnych w wyniku rozpakowywania dostarczanych materiałów i surowców do produkcji.  |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 43,9 | Odpad stanowić będą zużyte opakowania z tworzywa sztucznego – folii termokurczliwej, taśmyi worków z tworzyw sztucznych, powstające podczas rozpakowywania surowcówi półproduktów oraz pakowania produktów.  |
| 4. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 43,9 | Odpady stanowić będą głównie uszkodzone i zużyte paletyi opakowania drewniane.  |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 43,9 | Odpad pochodzić będziez dostarczanych surowców, części i urządzeń do Zakładu.  |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 8,8 | Odpad pochodzić będziez dostarczanych surowców, części i urządzeń do Zakładu (w tym opakowania po sprayach silikonowych, opakowania po tonerach do drukarek).  |
| 7. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 1,8 | Odpad powstawać będzie na terenie całego zakładui stanowić będzie zużyte tkaniny do wycierania, służące do utrzymywania czystościi porządku na stanowiskach pracy oraz zużyta odzież ochronna – rękawice, fartuchy ochronne, nakrycia głowy, kurtki.  |
| 8. | 16 01 03 | Zużyte opony | 1,8 | Odpad powstawać będzie na skutek eksploatacji środków transportu wewnętrznego (wózków widłowych) oraz ich wymiany.  |
| 9. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | 65 | Odpad stanowić będą uszkodzone bloki akumulatorowe i wieczkaz tworzyw sztucznych.  |
| 10. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09do 16 02 13 | 1 | Odpad stanowić będą zużyte urządzenia elektronicznei elektrotechniczne (karty sterownicze, falowniki, podzespoły elektroniczne, komputery, monitory) powstałe z remontu urządzeń.  |
| 11. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | 175,7 | Odpad stanowić będą tzw. separatory (wykonanez materiału odpornego na kwas fragmenty umieszczane pomiędzy płytami różnoimiennymiw akumulatorze, aby zapobiec wewnętrznym zwarciom) oraz partie produktów nieodpowiadających wymaganiom np. blokii wieczka akumulatorów.  |
| 12. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 3,7 | Odpady powstawać będą przy wymianie akumulatoróww środkach transportu oraz zużytych bateriiw urządzeniach.  |
| 13. | 17 02 02 | Szkło | 1,8 | Odpady powstawać będą podczas budowy, remontówi demontażu obiektów budowlanych – budynków biurowych, hal produkcyjnych. |
| 14. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | 11 | Odpady powstawać będą podczas budowy, remontówi demontażu obiektów budowlanych – budynków biurowych, hal produkcyjnych.  |
| 15. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 43,9 | Odpady powstawać będą podczas budowy, remontówi demontażu obiektów budowlanych – budynków biurowych, hal produkcyjnych.  |
| 16. | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | 0,24 | Odpady powstawać będąw wyniku produkcji wody DEMI dla potrzeb procesu technologicznego na urządzeniach pracujących na zasadzie odwróconej osmozy.  |

#### II.4. Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości wytwarzanych odpadów.

**II.4.1.** Odpady niebezpieczne.

**Tabela 5**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Skład chemiczny i właściwości odpadów** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 04 01\* | Żużle z produkcji pierwotneji wtórnej | Utleniony metal ołowiu, skrzepy związków mineralnych. |
| 2. | 10 04 02\* | Zgary z produkcji pierwotneji wtórnej | Zestalone wypływy powierzchniowez procesu topienia ołowiu w skład których wchodzi ołów, krzemionka, związki węgla. |
| 3. | 10 04 04\* | Pyły z gazów odlotowych | Tlenki ołowiu w postaci pyłu. |
| 4. | 10 04 05\* | Inne cząstki i pyły | Tlenki ołowiu, siarczany ołowiu, drobny ołów metaliczny, cząstki mineralnei organiczne. |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstającez dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstającez dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). |
| 7. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstającez dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). |
| 8 | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone(np. środkami ochrony roślinI i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | Mieszaniny węglowodorowe, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, substancje żrące. |
| 9. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujętew innych grupach), tkaninydo wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Materiał organiczny bądź mineralnyw zależności od rodzaju stosowanych sorbentów np. suche trociny (związkicelulozy), suchy piasek (związki mineralne – krzemionka), wypełnionyolejami i smarami – mieszaninywęglowodorów. Filtry z maszyni urządzeń – tkaniny filtracyjne, filce, polipropylen, polietylen, tkaniny.Odpad stanowią też zanieczyszczoneołowiem ubrania robocze, rękawicei maski ochronne – pył ołowiu, kwas siarkowy VI 30%, materiał – bawełna, poliester, guma, nitryl, włókniny filtracyjne. |
| 10. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Szkło, elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią.  |
| 11. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjnei analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne,w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnychi analitycznych | Mieszanina pozostałości odczynników po prowadzonych analizach laboratoryjnych oraz zanieczyszczona odczynnikami woda z mycia sprzętu laboratoryjnego.  |
| 12. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Tworzywo sztuczne stanowiące obudowę zewnętrzną, ołów, elektrolit (rozcieńczony kwas siarkowy), polipropylen. |
| 13. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Nikiel, kadm. polipropylen. |

**II.4.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 6**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu**  | **Skład chemiczny i właściwości odpadów** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Żelazo. |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papierui tektury | Woda, celuloza (C6H10O5)n. |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Folia termokurczliwa, taśmy i workiz tworzyw sztucznych, polietylen. |
| 4. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Drewno – włókna celulozowe, substancje żywiczne, woda. |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Puszki, taśmy, skrzynki metalowe. |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Metal, drewno, polietylen. |
| 7. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek. |
| 8. | 16 01 03 | Zużyte opony | Guma otrzymywana z kauczuku syntetycznego w wyniku polimeryzacji chloropropylenu lub izoprenu, jegowulkanizacji z 3% dodatkiem siarki i 50%masowych sadzy poprawiających wytrzymałość gumy na ścieranie, włókien syntetycznych oraz dodatków utwardzających (wypełniacze), elementów stalowych (drutu na wewnętrznych obrzeżach opon). |
| 9. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | Polipropylen. |
| 10. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09do 16 02 13 | Mieszanina metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna (mogą również wystąpić pewne ilości metali szlachetnych). |
| 11. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | Żelazo, mangan, nikiel, kobalt, miedź, materiały kwasoodporne. |
| 12. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Akumulatory tradycyjne, żelowe itp. |
| 13. | 17 02 02 | Szkło | Szkło, szkło zbrojone. |
| 14. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | PVC, polistyren – styropian. |
| 15. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Żelazo. |
| 16. | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | Zużyte i uszkodzone membranyz odwróconej osmozy oraz pumeks lub filtr węglowy. |

#### II.5. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeqD i LAeqN w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej zlokalizowanej na kierunku południowym i zachodnim od granic Zakładu w następujący sposób:

* w godzinach od 6.00 do 22.00….............55 dB(A),
* w godzinach od 22.00 do 6.00….............45 dB(A).

### III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

#### III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza.

**III.1.1**. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

**Tabela 7**

| **Lp.** | **Emitor** | **Wysokość emitora****[m]** | **średnica emitora****u wylotu****[m]** | **Prędkość gazów na wylocie****z emitora****[m/s]** | **Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora** **[K]** | **Czas pracy emitora****[h/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | E1 | 12,5 | 0,5 | 29,7 | 323 | 3960 |
| 2. | E2 | 15,0 | 0,35 | 27,3 | 333 | 3960 |
| 3. | E3 | 18,0 | 0,5 | 23,0 | 393 | 5280 |
| 4. | E4 | 15,2 | 0,35 | 4,8 | 393 | 5280 |
| 5. | E5 | 12,5 | 0,35 | 28,9 | 393 | 5280 |
| 6. | E6 | 12,5 | 0,3 | 23,6 | 323 | 3960 |
| 7. | E8 | 12,5 | 0,2 | 14,9 | 393 | 3960 |
| 8. | E9 | 12,5 | 0,2 | 14,9 | 393 | 3960 |
| 9. | E10 | 8,8 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 293 | 1980 |
| 10. | E11 | 8,0 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 293 | 1980 |
| 11. | E12 | 8,0 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 293 | 1980 |
| 12. | E13 | 15,0 | 0,7 | 29,1 | 353 | 5280 |
| 13. | E14 | 2,8 | 0,39 | 0,0(boczny) | 293 | 880 |
| 14. | E15 | 12,5 | 0,35 | 28,9 | 393 | 3960 |
| 15. | E16 | 12,5 | 0,2 | 3,29 | 393 | 3960 |
| 16. | E106 | 14,5 | 1,2 | 0,0 (zadaszony) | 293 | 8160 |

**III.1.2.** Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

**Tabela 8**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność max.** **[%]** |
| 1. | E1 | Wentylacja stanowisk koperciarki (1 szt.), odlewarki COS z piecem elektrycznym(1 szt.) i mieszarki pasty(1 szt.) | Trzy filtry odpylające pulsacyjne OP8-2,5 (połączenie równoległe), wydajność 21000 m3/h | 99 |
| 2. | E2 | Wentylacja stanowisk mieszarek pasty (1 szt.)i paściarek (4 szt.) | Filtr odpylający pulsacyjny OP10-2,5 wydajność9450 m3/h | 99 |
| 3. | E3 | Wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS1200 i Linklater | Dla Linklatera:Filtr pulsacyjny OP10-2,5Dla EOS: Filtr pulsacyjny workowy FP-8/7/84, wydajność układu16280 m3/h | 99 |
| 4. | E5 | Wentylacja pieców elektrycznych do topienia ołowiu (5 szt.) i gazowych podgrzewaczy tzw. garczków automatów odlewniczych WIRTZ (9 szt.) | Filtr kasetonowy Remark – Kayser kieszeniowy klasy F7, wydajność 10000 m3/h | 80-95 |
| 5. | E13 | Wentylacja zanieczyszczeńz czterech koperciarek, odlewarki COS z piecami elektrycznymi, linii montażowych i układarki płyt (Staker) | Dwa filtry pulsacyjne workowe FP-8/7/112, wydajność 40320 m3/h | 99 |
| 6. | E14 | Odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu | Filtr pulsacyjny typu OP4-1,5, wydajność 1200 m3/h | 99 |
| 7. | E15 | Wyciąg z układu Cominco (piec elektryczny i 2 piece topialne) | Filtr kasetonowy firmy Remark – Kayser kieszeniowy klasy F7, wydajność 10000 m3/h | 95 |
| 8. | E106 | Odprowadzenie zanieczyszczeń z procesów formacji (5 modułów) | 10 sztuk skruberów zapewniających stężenie kwasu siarkowego poniżej 0,5 mg/m3 | 99 |

#### III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

**III.2.1.** Pobór wody na wszystkie potrzeby (cele technologiczne, chłodnicze, bytowo – gospodarcze) instalacji odbywać się będzie z sieci wodociągowych administrowanych przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu oraz Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Mielcu.

**III.2.2.** Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska.

**III.2.3.** Do celów chłodniczych stosowana będzie woda w obiegu zamkniętym.

**III.2.4.** Woda pobierana z ujęcia zakładowego wykorzystywana będzie:

1. do celów bytowo – gospodarczych w ilości do 54 m3/d w tym:

- do celów socjalnych pracowników – do 45 m3/d,

- do celów porządkowych (mycie okresowe posadzek, traktów komunikacyjnych korytarzy, klatek schodowych, pomieszczeń socjalno – gospodarczych) – do 9 m3/d,

1. do celów technologicznych w ilości do 157,03 m3/d w tym:

- do produkcji pasty akumulatorowej – do 100 m3/d,

- na potrzeby Laboratorium Zakładowego – do 0,01 m3/d,

- do zraszania części produkcyjnej (uzupełnianie zamkniętego układu wody zraszającej) – do 20 m3/d,

- do rozcieńczania kwasu surowego w modułach do formacji akumulatorów – do 37,02 m3/d,

1. do celów chłodniczych w ilości do 40 m3/d w tym:

- do uzupełniania obiegu chłodniczego 4 automatów COS – do 12 m3/d,

- do uzupełniania obiegu chłodniczego 4 zgrzewarek grodziowych do zgrzewania cel akumulatorowych – do 8 m3/d,

- do uzupełniania obiegu chłodniczego 9 odlewarek grawitacyjnych kratek akumulatorowych – do 12 m3/d,

- do uzupełniania obiegu chłodniczego linii odlewania taśmy – do 8 m3/d.

**III.2.5.** Instalacja nie będzie źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych.

**III.2.6.** Woda z mycia posadzek hal oraz pomieszczeń magazynowych trafiać bezie do separatora, a następnie do zamkniętego układu wody zraszającej.

**III.2.7.** Wody opadowo-roztopowe odprowadzane będą siecią kanalizacji deszczowej do rowu melioracyjnego pn. Trześń Mała – wylotem Nr 1, oraz do rowu melioracyjnego pn. Boczny Trześń Mała – wylotem Nr 2.

**III.2.8.** Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane będą poprzez wewnętrzną kanalizację sanitarną do sieci kanalizacji miejskiej administrowanej przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu.

**III.2.9.** Teren instalacji w szczególności teren placów i dróg manewrowych utrzymywany będzie w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń z wodami opadowymi, do kanalizacji.

**III.2.10.** Materiały, surowce, odpady i inne substancje przechowywane będą w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych.

#### III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

**III.3.1.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

**III.3.1.1**. Odpady niebezpieczne.

**Tabela 9**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 04 01\* | Żużle z produkcji pierwotneji wtórnej | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej.  |
| 2. | 10 04 02\* | Zgary z produkcji pierwotneji wtórnej | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej.  |
| 3. | 10 04 04\* | Pyły z gazów odlotowych | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej. Pojemniki będą szczelne – zabezpieczone przed wtórną emisją pyłów. |
| 4. | 10 04 05\* | Inne cząstki i pyły | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach metalowych w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej. Zbiorniki metalowe umieszczone będą okresowo na hali, posiadającej chemoodporną zmywalną powierzchnię oraz kanalizację z odprowadzeniem do bezodpływowego osadnika wody zraszającej na zewnątrz hali. |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Oznakowane nazwą i kodem odpadu szczelne metalowe beczki lub pojemnikio pojemności dostosowanej do ilości odpadu posadowione na drewnianych podestach w zamykanym, wydzielonym pomieszczeniu magazynowymo utwardzonym podłożu na terenie Wydziału Utrzymania Ruchu.  |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Oznakowane nazwą i kodem odpadu szczelne metalowe beczki lub pojemnikio pojemności dostosowanej do ilości odpadu posadowione na drewnianych podestach w zamykanym, wydzielonym pomieszczeniu magazynowymo utwardzonym podłożu na terenie budynku hali H4.  |
| 7. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Oznakowane nazwą i kodem odpadu szczelne metalowe beczki lub pojemnikio pojemności dostosowanej do ilości odpadu posadowione na drewnianych podestach w zamykanym, wydzielonym pomieszczeniu magazynowymo utwardzonym podłożu na terenie budynku hali H4.  |
| 8. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone(np. środkami ochrony roślinI i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | Oznakowane nazwą i kodem odpadu pojemniki z tworzyw sztucznych ustawione w wyznaczonych miejscachna terenie hal produkcyjnych. |
| 9. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujętew innych grupach), tkaninydo wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | W metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpaduw wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni w pomieszczeniu magazynowym Wydziału Utrzymania Ruchu. Przed przekazaniem odbiorcy odpadu sorbenty będą przesypywanedo podwójnych worków z tworzywa sztucznego w porcjach po 25 kg.  |
| 10. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | W opakowaniach fabrycznych z tektury lub wsuwkach z tektury falistejw wydzielonym miejscu magazynowymw zamykanym pomieszczeniu magazynowym.  |
| 11. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjnei analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne,w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnychi analitycznych | W szczelnym bezodpływowym zbiorniku podziemnym zlokalizowanym po zachodniej stronie budynku administracyjnego.  |
| 12. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpadowe akumulatory ołowiowe magazynowane będą na paletach drewnianych w wyznaczonym miejscuna terenie hali produkcyjnej posiadającej zmywalną, chemoodporną powierzchnię. Akumulatory przechowywane będąw zabezpieczonym miejscu wyposażonym w pojemnik z materiałem neutralizującym (np. zasadą).  |
| 13. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpadowe baterie i akumulatory niklowo – kadmowe magazynowane będąw pojemniku z tworzywa sztucznego umieszczonym przy wejściu do budynku administracyjno-biurowego (wewnątrz budynku).  |

**III.3.1.2**. Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 10**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | W stalowym kontenerze oznakowanym nazwą i kodem w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu. |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papierui tektury | W pojemnikach (kontenerach) oznakowanych nazwą i kodem odpaduw wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.  |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | W pojemnikach (kontenerach) oznakowanych nazwą i kodem odpaduw wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.  |
| 4. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | W pojemnikach (kontenerach) lubw sposób uporządkowany luzemw punktach oznakowanych nazwąi kodem odpadu w wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.  |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | W pojemnikach (kontenerach) oznakowanych nazwą i kodem odpaduw wydzielonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym placu.  |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | W pojemnikach oznakowanych nazwąi kodem odpadu, w wydzielonym miejscu budynków produkcyjnych.  |
| 7. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | W metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpaduw wydzielonym miejscu o utwardzonej nawierzchni w pomieszczeniu hali produkcyjnej. Przed przekazaniem odbiorcy odpadu sorbenty będą przesypywane do podwójnych workówz tworzywa sztucznego w porcjachpo 25 kg.  |
| 8. | 16 01 03 | Zużyte opony | Na wyznaczonym pole odkładczym w hali H4. |
| 9. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | W pojemnikach z tworzyw sztucznych lub z metalu ustawionych w wyznaczonych miejscach na terenie hal produkcyjnych.  |
| 10. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do16 02 13 | W pojemniku z tworzyw sztucznych lubz metalu ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie hali H4.  |
| 11. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej.  |
| 12. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpadowe akumulatory magazynowane będą na paletach drewnianychw wyznaczonym miejscu na terenie hali produkcyjnej posiadającej zmywalną, chemoodporną powierzchnię. Baterie magazynowane będą w szczelnym pojemniku.  |
| 13. | 17 02 02 | Szkło | W szczelnych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpaduna utwardzonym placu obok hal produkcyjnych na ogrodzonym terenie.  |
| 14. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | W szczelnych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpaduna utwardzonym placu obok hal produkcyjnych na ogrodzonym terenie.  |
| 15. | 17 04 05 | Żelazo i stal | W stalowym kontenerze na placu utwardzonym na terenie ogrodzonym.  |
| 16. | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | W pojemniku zamkniętym zlokalizowanym w budynku H4. |

**III.3.2.** Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

**III.3.2.1**. Odpady niebezpieczne.

**Tabela 11**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób dalszego gospodarowania** |
| 1. | 10 04 01\* | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | R4, R5, D10 |
| 2. | 10 04 02\* | Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej | R4, R5, D10 |
| 3. | 10 04 04\* | Pyły z gazów odlotowych | R4, R5, D10 |
| 4. | 10 04 05\* | Inne cząstki i pyły | R4, R5, D10 |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowei smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | R9, D10 |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowei smarowe | R9, D10 |
| 7. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | R9, D10 |
| 8. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślinI i II klasy toksyczności – bardzo toksycznei toksyczne) | D10 |
| 9. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaninydo wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | D10 |
| 10. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | R4, R5, D9, D10 |
| 11. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne(np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | R5, D10 |
| 12. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | R4, R9, D10 |
| 13. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | R4, R9, D10 |

**III.3.2.2**. Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 12**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób dalszego gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | R4, R13 |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | R1, R5 |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | R1, R5 |
| 4. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | R1, R5, R12 |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | R1, R4, R12 |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | R1, R4, R5 |
| 7. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | R1 |
| 8. | 16 01 03 | Zużyte opony | R1, R5, R12 |
| 9. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | R1, R5 |
| 10. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienionew 16 02 09 do 16 02 13 | R4, R5, R12, D9 |
| 11. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienionew 16 03 03, 16 03 80 | R5 |
| 12. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | R4, R9 |
| 13. | 17 02 02 | Szkło | R5 |
| 14. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | R5 |
| 15. | 17 04 05 | Żelazo i stal | R4, R5, R12 |
| 16. | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | R5 |

**III.3.3.** Warunki gospodarowania odpadami oraz sposoby zapobiegania powstawania odpadów ograniczania ich ilości oraz negatywnego wpływu na środowisko.

**III.3.3.1.** Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów, m.in. poprzez:

- oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,

- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,

- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,

- zakup urządzeń i świetlówek o przedłużonej trwałości oraz racjonalne gospodarowanie oświetleniem,

- zakup akumulatorów wysokiej jakości,

- zakup wysokiej jakości materiałów ściernych o przedłużonym terminie użytkowania oraz bieżąca kontrolę stanu technicznego urządzeń do oczyszczania, w celu ograniczenia ilości powstających zużytych materiałów szlifierskich,

- stosowanie zwrotnych opakowań,

- stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania.

**III.3.3.2.** W celu minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów będą wprowadzone karty ewidencji odpadu określające szczegółowe zasady postępowania z odpadami określające m.in.: rodzaj i wielkość powstawianych odpadów, przyczynę powstawania odpadów, skład i właściwości.

**III.3.3.3.** Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

**III.3.3.4.** Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych będzie posiadało szczelną kanalizację ze zbiornikiem bezodpływowym.

**III.3.3.5.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**III.3.3.6.** Pomieszczenia służące do magazynowania odpadów posiadać będą szczelne, nienasiąkliwe posadzki oraz progi zapobiegające przedostaniu się odpadu poza teren magazynowania.

**III.3.3.7.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do przechowywania odpadów niebezpiecznych oraz place przeładunkowe i drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu i wyposażone w instalację kanalizacji ze zbiornikiem wód opadowych oraz odcieków z okresowego zmywania powierzchni.

**III.3.3.8.** Odpady magazynowane luzem, umieszczane będą na szczelnym utwardzonym podłożu, w pojemnikach zabezpieczających przed wpływem czynników atmosferycznych.

**III.3.3.9.** Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

**III.3.3.10.** Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

**III.3.3.11.** Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem odpadów. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

**III.3.3.12.** Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

**III.3.3.13.** Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

**III.3.3.14.** Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

**III.3.3.15.** Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

**III.3.3.16.** Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

#### III.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

**III.4.1**. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

**Tabela 13**

| **Symbol źródła** | **Lokalizacja źródła hałasu** | **Maksymalny czas pracy źródła****w ciągu doby****[h]** |
| --- | --- | --- |
| **pora dzienna** | **pora****nocna** |
| Źródła typu „BUDYNEK” |
| B1 | HALA H1 z urządzeniami:- komory do sezonowania płyt akumulatorowych – 14 szt. | 16 | 8 |
| B2 | HALA H2 z urządzeniami:- automaty do grawitacyjnego odlewania kratek WIRTZ – 9 szt. | 16 | 8 |
| B3 | HALA H3 z urządzeniami:- linia do odlewania taśmy Pb (Teck Cominco)- linie ekspandera (Teck Cominco) – 2 szt.- linie montażowe L1-L4 – 4 szt.- linie do pastowania płyt akumulatorowych – 2 szt.- mieszarki pasty MARS – 2 szt.- maszyny do odlewania cel akumulatorowych MAC COS i Moojin COS – 4 szt.- koperciarki Tekmax – 3 szt.- koperciarki AE – 2 szt.- nalewarki elektrolitu – 2 szt.- nalewarka elektrolitu VeSoTech – 1 szt.- wycinarki otworów (wycinanie otworów w blokach) – 11 szt.- wycinarka automatyczna otworów – 1 szt. | 16 | 8 |
| B4 | HALA H5 z urządzeniami:- linie konfekcjonujące – 2 szt.- stanowisko ładowania akumulatorów – ładownia powietrzna- stanowisko końcowe wykonania akumulatorów | 16 | 8 |
| B5 | HALA H6 z urządzeniami:- stanowisko ładowania akumulatorów – INBATEC | 16 | 8 |
| B6 | HALA H6a z urządzeniami:- zespół prostowników DIGITRON – 3 szt.- zespół prostowników EMI – 4 szt. | 16 | 8 |
| B7 | HALA H7 z urządzeniami:- linia produkcji proszku LINKLATER – 1 szt.- linia produkcji proszku EOS firmy EAGEL – 1 szt. | 16 | 8 |
| B8 | HALA H8 z urządzeniami:- linia konfekcjonująca – 1 szt. | 16 | 8 |
| Źródła typu „PUNKTOWEGO” |
| P1 | Wyrzut powietrza (wentylacja stanowisk koperciarki, odlewarki COS z piecem elektrycznym i mieszarki pasty), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 12,5 m | 16 | 8 |
| P2 | Wyrzut powietrza (wentylacja stanowisk mieszarki pasty i paściarek), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 15,0 m | 16 | 8 |
| P3 | Wyrzut powietrza (wentylacja dwóch stanowisk produkcji tlenku ołowiu EOS i Linklater), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 18,0 m | 16 | 8 |
| P4 | Wyrzut powietrza (wentylacja pieców elektrycznych do topienia ołowiu i gazowych podgrzewaczy WIRTZ, zlokalizowany na dachu hali na wysokości 12,5 m | 16 | 8 |
| P5 | Wyrzut powietrza (wentylacja zgrzewarek wieczek i spawarek końcówek biegunowych), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 12,5 m | 16 | 8 |
| P6-P7 | Wyrzuty powietrza (wentylacja z tuneli suszących płyty) – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 12,5 m | 16 | 8 |
| P8-P9 | Urządzenia grzewczo-wentylacyjne Volcano VR1 – 2 szt., zlokalizowane na elewacji hali na wysokości 5,5 m | 16 | 8 |
| P10-P15 | Urządzenia grzewczo-wentylacyjne Volcano VR1 – 6 szt., zlokalizowane na elewacji hali na wysokości 8,0 m | 16 | 8 |
| P16-P18 | Wyrzuty powietrza (wentylacja z komór do sezonowania płyt) –3 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 8,8 m | 16 | 8 |
| P19 | Instalacja odpylająca (cztery koperciarki, odlewarki z piecamielektrycznymi, linii montażowych i układarki płyt), z wentylatorem zlokalizowanym na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P20-P22 | Wentylatory wyciągowe dachowe WD-31,5 – 3 szt. (ładownia akumulatorów), zlokalizowane na dachu hali na wysokości 9,8 m | 16 | 8 |
| P23-P24 | Wentylatory wyciągowe dachowe WD-PE-35 – 2 szt. (ładownia akumulatorów), zlokalizowane na dachu hali na wysokości 9,8 m | 16 | 8 |
| P25 | Wyrzut powietrza (odciąg z procesów formacji), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 14,5 m | 16 | 8 |
| P26-P27 | Wentylatory wyciągowe WD-40-T z silnikiem o mocy 0,75 kW –2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 15,0 m | 16 | 8 |
| P28-P29 | Wentylatory wyciągowe WD-31,5-TD z silnikiem o mocy 0,37 kW –2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 15,0 m | 16 | 8 |
| P30-P31 | Wentylatory wyciągowe WD-31,5-J z silnikiem o mocy 0,25 kW –2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 15,0 m | 16 | 8 |
| P32-P33 | Wentylatory wyciągowe WDJ-17,5 z silnikiem o mocy 0,053 kW –2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 15,0 m | 16 | 8 |
| P34-P35 | Wentylatory wyciągowe WVPKH-315 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 13,5 m | 16 | 8 |
| P36-P37 | Wentylatory wyciągowe WVPKH-400 – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali na wysokości 13,5 m  | 16 | 8 |
| P38 | Wentylator wyciągowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW (Wirtz), zlokalizowany na dachu hali na wysokości 11,8 m | 16 | 8 |
| P39 | Centrala klimatyzacyjna, zlokalizowana na dachu hali na wysokości 10,5 m | 16 | 8 |
| P40 | Zespół trzech wentylatorów ukladu „free cooling” o mocy 10,6 kW,zlokalizowany na dachu hali na wysokości 10,0 m | 16 | 8 |
| P41 | Centrala klimatyzacyjna, zlokalizowana na dachu hali na wysokości 12,0 m | 16 | 8 |
| P42 | Wentylator wyciągowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW (linie montażowe),zlokalizowany na dachu hali na wysokości 11,8 m | 16 | 8 |
| P43-P47 | Centrale klimatyzacyjne – 5 szt., zlokalizowana na dachu budynku biurowego na wysokości 10,5 m | 16 | 8 |
| P48 | Wentylator nadmuchowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW, zlokalizowany na dachu hali na wysokości 11,8 m | 16 | 8 |
| P49 | Centrala klimatyzacyjna, zlokalizowana na dachu budynku biurowego na wysokości 10,5 m | 16 | 8 |
| P50 | Odkurzacz centralny z wentylatorami, zlokalizowany przy elewacji hali na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P51 | Wyrzut powietrza (odciąg ze stanowiska odkurzania pyłu ołowiu), zlokalizowany na elewacji hali na wysokości 2,8 m | 16 | 8 |
| P52 | Wentylator wyciągowy RUDI-45 (chłodzenie transformatorów)o mocy 0,25 kW, zlokalizowany na elewacji hali na wysokości 3,5 m | 16 | 8 |
| P53 | Wentylator wyciągowy RUDI-55 (chłodzenie transformatorów)o mocy 0,57 kW, zlokalizowany na elewacji hali na wysokości 3,5 m | 16 | 8 |
| P54-P55 | Wyrzuty powietrza (wentylacja sprężarkowni) – 2 szt., zlokalizowane na elewacji sprężarkowni na wysokości 4 i 5 m (wyrzuty zabezpieczone tłumikami akustycznymi) | 16 | 8 |
| P56-P57 | Wentylatory nadmuchowe WOK-400 o mocy 0,2 kW – 2 szt., zlokalizowane na elewacji hali na wysokości 4,0 m | 16 | 8 |
| P58 | Wentylator nadmuchowy FKN-50-III o mocy 8,4 kW, zlokalizowany przy elewacji hali na poziomie terenu (wentylator w obudowie dźwiękochłonnej) | 16 | 8 |
| P59-P63 | Wentylatory nawiewne HXTR/4-355 o mocy 0,15 kW – 5 szt., zlokalizowane na elewacji hali magazynowej na wysokości 4,0 m | 16 | 8 |
| P64 | Agregat wody lodowej, zlokalizowany przy elewacji hali na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P65-P69 | Doki rozładowcze (stanowiska rozładunkowe) – 5 szt., zlokalizowane przy wjazdach do hali | 16 | 8 |

### IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

**Tabela 14**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
| 1. | Energia elektryczna | MWh/rok | 17920 |
| 2. | Olej opałowy | Mg/rok | 872,9 |
| 3. | Gaz propan | Mg/rok | 286 |
| 4. | Gaz ziemny | m3/rok | 550000 |
| 5. | Woda | m3/rok | 87860 |
| 6. | Ołów ogółem | Mg/rok | 40740 |
| 7. | Ołów PbCa (produkcja taśmy na kratkę) | Mg/rok | 4410 |
| 8. | Ołów PbSe ((produkcja kratki metodą grawitacyjną) | Mg/rok | 3780 |
| 9. | Ołów Pb1 (produkcja proszku do pastowania płyt) | Mg/rok | 15750 |
| 10. | Płów PbOT3 (odlewanie cel akumulatorowych) | Mg/rok | 16800 |
| 11. | Obudowy akumulatorów (bloki i wieczka) | szt./rok | 2363000 |
| 12. | Włókno do masy akumulatorowej | Mg/rok | 21,34 |
| 13. | Dodatki do pasty akumulatorowej | Mg/rok | 85,31 |
| 14. | Środek do czyszczenia płyt akumulatorowych | Mg/rok | 4,5 |
| 15. | Folia do separacji płyt akumulatorowych | m2/rok | 5490000 |
| 16. | Kwas siarkowy 50% do produkcji pasty akumulatorowej | Mg/rok | 2341,3 |
| 17. | Kwas siarkowy surowy do formacji na modułach INBATEC | Mg/rok | 2208 |

### V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

#### V.1. Monitoring procesów technologicznych.

**V.1.1.** Najważniejsze elementy procesu monitoringu procesów technologicznych:

- kontrola produkcji wody demineralizowanej (składnika pasty akumulatorowej) poprzez ciągły pomiar przewodności,

- kontrola parametrów odlewania, paletowania i składowania kratki poprzez laboratoryjne badania wagowe i analizę czasu sezonowania,

- kontrola wytwarzania tlenku ołowiu poprzez badania laboratoryjne: stopnia utlenienia i okresowo gęstości nasypowej

- kontrola procesu pastowania kratki poprzez pomiary masy, wilgotności, grubości, temperatury, gęstości i penetracji pasty,

- kontrola sezonowania i suszenia płyt akumulatorowych poprzez laboratoryjne badania wilgotności i zawartości metalicznego ołowiu w masie czynnej,

- kontrola procesów montażu poprzez pomiary wymiarów cel, badania ciśnieniowe szczelności i pomiar wymiarów końcówek biegunowych.

**V.1.2.** Badanie stanu technicznego instalacji, poprzez systematyczną wizualną kontrolę szczelności aparatów i urządzeń oraz (w zakresie wynikającym z przepisów szczegółowych) poprzez kontrolę przy pomocy aparatury specjalistycznej.

**V.1.3**. Prowadzenie, w raportach technologicznych, zapisów z odczytów parametrów procesowych, ze wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej i z wyników analiz chemicznych.

**V.1.4.** Prowadzenie systematycznego nadzoru technologicznego i specjalistycznego nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń oraz dokonywanie analiz wyników prowadzonego monitoringu, tj. w szczególności dokonywanie wymaganych przepisami odrębnymi, okresowych przeglądów technicznych aparatów urządzeń, czy instalacji.

**V.1.5.** Posiadanie i aktualizowanie dokumentacji techniczno-technologicznej instalacji i obiektów, określającej warunki funkcjonowania obiektów i prowadzenia procesów, odstępstwa od warunków normalnych i sposoby reagowania na nie (w szczególności dokumentacje techniczno ruchowe aparatów, instrukcje stanowiskowe, technologiczne, przeciwpożarowe, bezpieczeństwa procesowego, karty charakterystyk stosowanych substancji niebezpiecznych, dokumenty UDT, procedury systemu zarządzania jakością).

**V.1.6.** Przestrzeganie obowiązujących w w/w dokumentach warunków prowadzenia procesów i nadzoru nad instalacją.

**V.1.7.**W przypadku awarii należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami

stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym systemem jakości.

#### V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

**V.2.1**. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E1, E2, E3, E5, E13 i E15.

**V.2.2.** Do dnia 31 października 2013 r. zamontowane zostanie stanowisko pomiarowe na emitorze E14.

**V.2.3.** Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

**V.2.4.** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

**Tabela 15**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczane zanieczyszczenia** |
| E1, E2, E3, E5, E13, E14\*\*, E15 | Co najmniej 1 raz w ciągu roku  | Pył ogółemOłów\* |

\* jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

\*\* od dnia 31.10.2013r.

**V.2.5.** Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

#### V.3. Monitoring poboru wody.

**V.3.1.** Pomiar zużycia wody dla instalacji prowadzony będzie w sposób ciągły za pomocą trzech wodomierzy:

- L1 – wodomierz główny zasilania z sieci MPGK Sp. z o.o.,

- L2 – wodomierz główny zasilania z sieci MPGK Sp. z o.o.,

- L12 – wodomierz główny zasilania z sieci EURO-EKO Sp. z o.o.

**V.3.2.** Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

#### V.4. Pomiar emisji hałasu i drgań do środowiska.

**V.4.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

**Tabela 16**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Punkt pomiarowy** | **Lokalizacja punktu pomiarowego** | **Współrzędne geograficzne** |
| 1. | P1 | Na granicy działki o nr ewid. 133 z istniejącym budynkiem mieszkalnym Nr 53 zlokalizowanym od strony południowej | N 50°18`02,16``E 21°28`06,03`` |
| 2. | P2 | Na granicy działki o nr ewid. 139/1 z istniejącym budynkiem mieszkalnym Nr 59 zlokalizowanym od strony południowej | N 50°18`00,82``E 21°28`10,44`` |
| 3. | P3 | Na granicy działki o nr ewid. 149/1 z istniejącym budynkiem mieszkalnym Nr 73 zlokalizowanym od strony południowej | N 50°18`00,41``E 21°28`15,97`` |

**V.4.2.** Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 13.

### VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

**VI.1.** W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

**VI.2**. O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

### VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

**VII.1.** Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

**VII.2.** Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

**VII.3.** Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej, zgodne z wdrożonym Systemem Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2001 (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 1400).

**VII.4.** Pojemniki na płynne dodatki do produkcji posiadać będą szczelne konstrukcje oraz posiadać będą zabezpieczenia (tace) przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

**VII.5.** Pomieszczenia magazynowe oraz hale produkcyjne posiadać będą szczelne, nienasiąkliwe posadzki oraz progi zapobiegające przedostaniu się ewentualnych zanieczyszczeń do wody lub gleby.

**VII.6.** Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

**VII.7.** O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

### VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

**VIII.1.** Obowiązywać będą stosowne procedury systemowe i operacyjne oraz instrukcje określone w wykazie Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001:2008, Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001.

**VIII.2.** Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

**VIII.3.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

**VIII.4.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**VIII.5.** Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

**VIII.6.** Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

**VIII.9.** Drogi i place, oraz pozostały teren utrzymywane i eksploatowane będą z zachowaniem zasad, przepisów szczegółowych i instrukcji z zachowaniem czystości i porządku.

**VIII.10.** Zakazuje się magazynowania surowców, odpadów niebezpiecznych, półproduktów i produktów poza terenem hal produkcyjnych i magazynowych.

**VIII.11.** Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

**VIII.12.** Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. niniejszejdecyzji.

**VIII.13.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii i gazu ziemnego.

### IX. Ustalam dodatkowe wymagania.

**IX.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

**IX.2.** Co 6 miesięcy należy wykonywać pomiary jakości gleby w zakresie stężenia ołowiu w dwóch punktach:

- najniżej położony punkt w granicach instalacji IPPC,

- wybrany punkt na kierunku spływu wód deszczowych poza granicami instalacji IPPC.

Wyniki wykonanych pomiarów należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty wykonania pomiaru.

### X. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

### XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 25 lipca 2023 roku.

## **B)** stwierdzam wygaśnięcie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 maja 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/26/04/05, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 czerwca 2011 r. znak: RŚ.VI.RD.7660/22-4/10, udzielającej Przedsiębiorstwu Produkcyjno – Usługowo – Handlowemu AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec, REGON 180105883, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania i przetwarzania ołowiu.

# **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 30 października 2012 r. Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowego AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec (REGON 180105883) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 903/2012.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wtórnego wytopu ołowiu o maksymalnej wydajności 124,8 Mg/dobę.

W związku z powyższym instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Pismem z dnia 31 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.20.3.2012.RD zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Ogłoszeniem z dnia 31 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.20.3.2012.RD podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Mielec, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W związku z przeprowadzeniem dalszych prac modernizacyjnych, przy piśmie z dnia 26 marca 2013 r. przedłożony został aneks do przedmiotowego wniosku.

Po szczegółowym zapoznaniu się z wnioskiem oraz aneksem stwierdzono, że dokumentacja nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 16 maja 2013 r. znak: OS-I.7222.20.3.2012.MH wezwano P.P.U.H. AUTOPART inż. Jacek Bąk w Mielcu do jej uzupełnienia.

Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Spółkę uzupełnienia z dnia 26 czerwca 2013 r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

* Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych, grudzień 2001,
* Przewodnik w zakresie najlepszych dostępnych technik, wytyczne dla branży odlewniczej; Ministerstwo Środowiska wrzesień 2005 (sporządzony na podstawie Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundry Industry (lipiec 2004), tj. Dokument referencyjny dla kuźni i przemysłu odlewniczego),
* Streszczenie dokumentu referencyjnego na temat „Gospodarka i skutki przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska”,
* Streszczenie dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu, a także projekt Dokumentu BREF dotyczącego najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania (Draft Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), wrzesień 2001,
* Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003.
* Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie efektywności energetycznej, luty 2009.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

|  |  |
| --- | --- |
| **BAT wg „Poradnika”** | **Stan/praktyka w PPUH AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o. w Mielcu** |
| Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska podczas magazynowania surowców oraz o NDT w zakresie magazynowania (także przy przewozie i przeładunku): - magazynowanie podstawowych materiałów stosowanych w odlewniach z wykorzystaniem pól składowania zlokalizowanych wewnątrz zamkniętych hal produkcyjnych, co zabezpiecza środowisko przed zanieczyszczaniem, - magazynowanie surowców i innych materiałów w magazynach, bądź bezpośrednio na hali produkcyjnej; w pomieszczeniach o bezodpływowych nienasiąkliwych posadzkach oraz progach, - miejsca magazynowania surowców i innych materiałów winny być umiejscowione tak, aby materiały były łatwo dostępne, aby zminimalizować ilość i odległość operacji ich przewozu/ przemieszczania; jednocześnie zaś miejsca te mogą kolidować z ciągami komunikacyjnymi na linii technologicznej; - przewóz materiałów niebezpiecznych i wywóz odpadów winien odbywać się zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.  | Magazynowanie surowców i materiałów odbywa się w magazynach lub na wyznaczonych polach odlanych hal produkcyjnych o bezodpływowych nienasiąkliwych posadzkach oraz progach. Miejsca magazynowania nie kolidują z ciągami komunikacyjnymi a substancje magazynowane są łatwo dostępne. |
| Dodatki stopowe magazynuje się w opakowaniach handlowych (metalowych beczkach, big-bagach) w suchych pomieszczeniach | Dodatki stopowe (oraz inne substancje pomocnicze) magazynuje się w opakowaniach handlowych (metalowych beczkach, big-bagach) w suchych pomieszczeniach hal produkcyjnych i magazynowych. |
| Ogólne BAT dla emisji hałasu: - identyfikacja źródeł hałasu i ich charakterystyki, - pomiary wielkości emisji, - ograniczenia emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń, - lokalizacja urządzeń „hałasotwórczych” wewnątrz pomieszczeń, stosowanie wyciszeń i obudów dźwiękochłonnych, wdrożenie planów przeglądów i remontów, wymiany urządzeń.  | Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują: - urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z procedura wewnętrzną, - procesy produkcyjne powodujące hałas prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych.  |
| Poziom emitowanego hałasu do środowiska wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A wynikający z pracy urządzeń odlewni na granicy z zabudową mieszkaniowo -usługową nie przekracza: - 55 dB w porze dziennej - 45 dB w porze nocnej (z procesów magazynowania, przewozu i przeładunku materiałów).  | Wartość istniejąca emitowanego hałasu wg pomiarów i obliczeń (na granicy terenu objętego ochroną akustyczną) wynosi poniżej 45 dB(A) w porze nocnej. |
| Przedkładanie wyników badań monitoringowych organom ochrony środowiska w terminach przewidzianych w przepisach prawa.  | Wykonywane w ramach sprawozdawczości z pomiarów i wnoszenia opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska do Urzędu Marszałkowskiego, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.  |
| Dostawy materiałów do odlewni, szczególnie substancji chemicznych, powinny być realizowane w kontenerach (opakowaniach) wielokrotnego użytku. Umowy z dostawcami materiałów powinny uwzględniać recykling opakowań lub zobowiązywać dostawców do odbioru opakowań handlowych. W celu ograniczenia ilości opakowań po zużytych materiałach powinno się wykorzystywać pojemniki o możliwie dużych rozmiarach. | Surowce (oprócz gąsek Pb) i materiały pomocnicze są przywożone do odlewni w certyfikowanych opakowaniach wielokrotnego użytku. Opakowania te są po opróżnieniu odbierane przez dostawców. W codziennej praktyce korzysta się z dużych opakowań, a unika małych (co wynika też ze względów ekonomicznych). Zakupy są dokonywane w ramach całościowej gospodarki magazynowej dla Zakładu. |
| Odbiór zużytych opakowań przez dostawców powinien się odbywać bez konieczności ich uprzedniego czyszczenia z pozostałości zużytego materiału. | Odbiorcy nie wymagają oczyszczania opakowań. |
| W celu zmniejszenia wskaźnika zużycia materiałów ogniotrwałych oraz ograniczenia strat cieplnych przy transporcie ciekłego metalu zaleca się przestrzegać następujących zasad:- wymurówka kadzi do transportu ciekłego metalu powinna być czysta i dobrze wygrzana- kadzie powinny być izolowane przy wykorzystaniu materiałów i pokryć ogniotrwałych wydłużających trwałość wymurówki i obniżających straty cieplne- podczas składowania, puste kadzie powinny być przykryte pokrywą lub być ułożone dnem do góry. | Minimalizacja emisji do powietrza z procesu odlewania ołowiu poprzez stosowanie odlewania bezpośrednio z pieca topialnego bez przewożenia płynnego metalu w kadzi. |
| Wymagania w zakresie monitorowania operacji magazynowania, przeładunku i wewnętrznej dystrybucji materiałów i surowców obejmować winny m.in.:- bieżącą kontrolę dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska np. stan opakowań)- bieżącą kontrolę miejsc magazynowania materiałów i odpadów (identyfikacja potencjalnych uszkodzeń i wycieków, kontrola terminu przydatności do użycia i warunków magazynowania)- okresową analizę odcieków wodnych pochodzących z zewnętrznych niezadaszonych pól magazynowania materiałów do produkcji. | Pracownicy pionu zaopatrzenia dbają o to, aby nie przyjmować surowców/materiałów wybrakowanych, tj. np. w uszkodzonych opakowaniach; Ponadto sprawują bieżącą pieczę nad miejscami magazynowania surowców i materiałów;Jakość surowców jest badana w Zakładowym Laboratorium, poza tym jest ona certyfikowana przez producenta.Nie przewiduje się zewnętrznych niezadaszonych pól magazynowania materiałów do produkcji.Wody deszczowo - roztopowe są monitorowane poprzez pomiar wskaźników wody płynącej w rowie Trześń Mała poniżej i powyżej miejsca zrzutu wód opadowych i roztopowych przez AUTOPART S.A.  |
| Zalecane jest stosowanie czystych materiałów wsadowych oraz pieców elektrycznych lub opalanych gazem daje stosunkowo niewielka emisję podczas topienia | Zastosowano piece gazowe i elektryczne oraz piece topielne ołowiu opalane olejem opałowym. Używa się czystych materiałów wsadowych, o gwarantowanym składzie oraz przechowywanych w sposób zabezpieczający przed wtórnym ich zanieczyszczeniem. |
| W procesach topienia metali nieżelaznych, monitoring zawęzić można do oceny składu chemicznego pyłów i gazów wydostających się poza urządzenia wentylacyjne oraz doraźnej oceny gruntów przy składowiskach żużli i zgarów. Ważnymi miejscami podlegającymi kontroli powinny być kanały odlotowe zarówno w instalacjach odpylających, jak i w wymiennikach ciepła. | Monitoring zanieczyszczeń emitowanych do powietrza obejmuje zanieczyszczenia specyficzne dla tej branży. Stanowiska pomiarowe są zlokalizowane na emitorach, na których istnieje możliwość ich usytuowania zgodnie z wymogami Polskiej Normy. Wykonano analizy gleby w otoczeniu zakładu (w 2002 – 2004 roku). |
| Najlepsza dostępna technika zapewnia poziom emisji pyłów rzędu 10 mg/Nm3. | Wg. obliczeń oraz prowadzonych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza maksymalna emisja pyłu z emitorów technologicznych wynosi < 10 mg/Nm3 odprowadzanego powietrza. |
| W ramach zapobiegania emisjom niezorganizowanym pyłów i gazów, zaleca się (tam, gdzie jest to możliwe) m.in.:- unikać rozładowywania i składowania sypkich materiałów i odpadów luzem na zewnątrz obiektów,- magazynować sypkie materiały i odpady wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych w zamkniętych silosach, najlepiej w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji, w których będą stosowane,- ograniczać ilość czynności przeładunkowych do niezbędnego minimum,- zamykać lub przykrywać pojemniki do przechowywania materiałów ciekłych zawierających lotne związki organiczne,- wydzielone pomieszczenia magazynowe do przechowywani materiałów ciekłych zawierających LZO zaopatrzyć w wentylację mechaniczną. | Na terenie zakładu nie dokonuje się rozładunku materiałów sypkich luzem – wszystkie materiały sypkie są dostarczane w opakowaniach; Przechowywane są one w fabrycznych opakowaniach, w magazynach lub w halach, w bezpośrednim sąsiedztwie linii technologicznej; Do procesów są stosowane włączane w halach.Związki organiczne są przechowywane w zamykanych pojemnikach i są one przykrywane po użyciu danej substancji; Magazyny, w których są przechowywane są wentylowane przy użyciu wentylacji ogólnej. |
| Zapobieganie emisjom pyłu, SO2, NO2, CO osiąga się poprzez optymalizowanie pracy pieców dla skrócenia czasu topienia poprzez m.in. zamykanie pokrywy pieca, ograniczanie czasu przetrzymywania metalu. | Piec jest półszczelny (otwierana okresowo pokrywa)Czas przetrzymania metalu jest ograniczony do niezbędnego minimum. |
| Kontrola stabilności procesu, wydajności i bezawaryjna praca.  | Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą aparatury kontrolno – pomiarowej. Kontrola jakości produktów. |
| BAT w gospodarce wodno – ściekowej: - ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji, - ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozprowadzania ścieków, - stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej wykorzystaniem w innych procesach. | W związku z prowadzonymi pracami modernizacyjnymi została wykonana inwentaryzacja kanalizacji deszczowej w granicach instalacji IPPC. Pobór wody dla potrzeb technologicznych następuje z wodociągu komunalnego i jest opomiarowany wodomierzami. Woda zużywana jest do celów chłodniczych, produkcji wody zdemineralizowanej i zraszania posadzek hal produkcyjnych. Ograniczenie zużycia technologicznego wody poprzez zastosowanie obiegu zamkniętego wody (bez zrzutu do odbiorników lub kanalizacji). Woda używana do celów chłodniczych będzie później zużywana do zraszania posadzek, ścieki powstałe przy zraszaniu będą krążyć w obiegu zamkniętym ze zbiornikami bezodpływowymi. Z instalacji odprowadzane będą wyłącznie ścieki opadowe i roztopowe. |
| Wskaźnik zużycia wody na 1 Mg dobrych odlewów wynosi 27 m3 | Zużycie wody określono na poziomie 2,16 m3 na 1 Mg odlewów (topionego ołowiu). |
| Ścieki przemysłowe odprowadzanie do wód należy monitorować z częstotliwością 1 raz na kwartał na obecność podstawowych zanieczyszczeń: temperatura, odczyn pH, zawiesina, ChZTCr, BZT5, siarczany, chlorki, żelazo, fenole lotne. | Nie występuje odprowadzanie ścieków przemysłowych do wód.  |
| Zapobieganie powstawaniu ścieków z miejsc magazynowania zanieczyszczonego złomu poprzez zadaszenie i utwardzenie podłoża.  | Nie występuje odprowadzanie ścieków przemysłowych do wód. |
| Utwardzenie powierzchni produkcyjnej i magazynowej.  | Nie występuje magazynowanie zanieczyszczonego złomu. |
| Do topienia ołowiu oraz jego stopów stosowane są piece indukcyjne lub tyglowe opalane gazem. Z uwagi na specyfikę stopów ołowiu zaleca się stosowanie atmosfer ochronnych podczas topienia. Szczególne znaczenie ma utrzymywanie możliwie niskiej temperatury technologicznej oraz stosowanie bardzo wydajnych odciągów. Zalecane jest rozlewanie bezpośrednio z pieca poprzez systemy dozujące lub chronione rynny rozlewnicze. | Do topienia ołowiu używane są piece gazowe i elektryczne.Utrzymywana jest możliwie niska temperatura technologiczna. Zastosowano wydajną wentylację mechaniczną. Rozlewanie roztopionego ołowiu odbywa się bezpośrednio z pieca poprzez systemy dozujące. |
| Stosowane systemy zbierania oparów mogą wykorzystywać systemy uszczelniające piec i mogą być zaprojektowane tak, aby utrzymywać odpowiednie podciśnienie w piecu, co zapobiega przeciekom i emisjom niezorganizowanym. Mogą być stosowane systemy, które zachowują uszczelnienie pieca lub używają kołpaka. Przykładami są dodatki materiałów podawane przez otwory w kołpaku, dodatki podawane przez dysze piecowe lub lance i stosowanie stabilnych zaworów obrotowych w systemach podawania wsadu.  | Ograniczenie emisji niezorganizowanej do powietrza z hal produkcyjnych i pieców do topienia ołowiu poprzez zastosowanie podciśnieniowego systemu wentylacji przy zastosowaniu efektywnych technik oczyszczania powietrza (filtry workowe pulsacyjne). |
| Gazy odlotowe powstające podczas topienia powinny być zbierane i oczyszczane w systemie suchym | Gazy odlotowe są oczyszczane przy zastosowaniu efektywnych technik oczyszczania powietrza w systemie suchym (filtry workowe, pulsacyjne). Ograniczenie emisji ołowiu ze źródeł zorganizowanych do powietrza poprzez zastosowanie filtrów workowych pulsacyjnych. Filtry tkaninowe, w których stosowane są nowoczesne materiały o wysokich osiągach w dobrze zaprojektowanej i utrzymywanej konstrukcji, charakteryzują się systemami wykrywania rozerwań worków i metodami bezpośredniego (automatycznego) oczyszczania. |
| Ogólne BAT dla gospodarki odpadami: - zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, - prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe, - ewidencja sposobu postępowania z odpadami, - zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, - uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów, - maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów.  | Działania w zakresie gospodarki odpadowej: - identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), - selektywne magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów, - przekazywanie odpadów gospodarującym odpadami celem ich odzysku lub unieszkodliwienia. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych posiada szczelną kanalizację ze zbiornikiem bezodpływowym; teren gromadzenia odpadów jest wyposażony w urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów i czyściwa do likwidacji ewentualnych rozlewów. Odpady są magazynowane selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, odpowiednich do rodzaju odpadu. |
| W celu minimalizacji ilości powstających zgarów zalecane jest prawidłowe sterowanie procesami topienia oraz szczególna dbałość o pomiar temperatury. | Proces topienia jest na bieżąco monitorowany, w tym w zakresie wysokości temperatury. |
| Zaleca się rejestrowanie i odpowiednio długie przechowywanie danych (z zakresu gospodarki odpadami), takich jak: - skład odpadów, - ilości odpadów wytworzonych, - sposób usuwania odpadów, - ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia, - rejestracji/zezwoleń transportujących odpady itp.  | Wszystkie te czynności są wykonywane w ramach sprawozdawczości o korzystaniu ze środowiska oraz ewidencjonowania odpadów – są to rozwiązania wynikające z polskiego prawa. Czas przechowywania w/w danych (5 lat).  |
| Struktura organizacyjna zakładu uwzględniająca odpowiedzialność za ochronę środowiska na wszystkich szczeblach.  | Działania w zakresie ochrony środowiska koordynuje dyrektor zakładu.  |
| Instrukcje i procedury zawierające zagadnienie ochrony środowiska. | Istniejące instrukcje technologiczne uwzględniają zagadnienia ochrony środowiska.  |
| Planowanie i przeprowadzanie okresowych przeglądów, remontów i konserwacji.  | Spółka posiada wdrożony system przeglądów remontów, kontroli i konserwacji urządzeń. |

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 i art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączanie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączane z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonymi w Spółce systemami: Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001:2001 oraz Zintegrowanym Systemem Zarządzania Środowiskiem ISO 14001:2004.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E1, E2, E3, E5, E13 i E15. Zarządzający instalacją wykazał we wniosku, że brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy na emitorach E4, E8, E9, E10, E11, E12, E16 i E106. Dostosowanie tych emitorów do wymogu zainstalowania króćców pomiarowych wiązałoby się z przebudową instalacji, w tym modernizacją całego układu wentylacji. Działanie takie byłoby nieuzasadnione ekonomicznie ze względu na wysokość koniecznych nakładów. W związku z powyższym uznano, że koszty poniesione przy wykonaniu pomiarów emisji byłyby niewspółmiernie wysokie w odniesieniu do ewentualnych korzyści i odstąpiono od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych na w/w emitorach.

Emitorem E6 odprowadzane będzie jedynie ciepłe powietrze z 4 stanowisk zgrzewania wieczek, bez emisji zanieczyszczeń pyłowych lub gazowych do powietrza.

Do dnia 31 października 2013 r. zarządzający instalacją wykona stanowisko pomiarowe na emitorze E14.

Na terenie zakładu eksploatowany jest kocioł opalany olejem (emitor E7), o wydajności 200 kW (kocioł awaryjny), którego eksploatacja nie wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 1 pkt 2 załącznika do rozporządzenia 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. Nr 13 poz. 881). W związku z tym w/w źródło emisji nie zostało ujęte w pozwoleniu zintegrowanym.

Ponadto zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącym instalację spoczywa obowiązek przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji pochodzącej z instalacji. Pomiary te należy wykonać w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji, a wyniki pomiarów przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie ustawowym.

Instalacja zaopatrywana jest w wodę technologiczną z sieci wodociągowych administrowanych przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu oraz Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Mielcu.

Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są poprzez wewnętrzną kanalizację sanitarną do sieci kanalizacji miejskiej administrowanej przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu, natomiast wody opadowo-roztopowe odprowadzane są siecią kanalizacji deszczowej do rowu melioracyjnego pn. Trześń Mała, oraz do rowu melioracyjnego pn. Boczny Trześń Mała. Instalacja nie jest źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych. Woda z mycia posadzek hal trafiać będzie do separatora, a następnie do zamkniętego układu wody zraszającej.

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, jak również warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

# **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Opłata skarbowa w wys. 506 zł

uiszczona w dniu 5 grudnia 2012 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**

DYREKTOR DEPARTAMENTU

OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe AUTOPART Jacek Bąk Sp. z o.o.

ul. Kwiatkowskiego 2a, 39-300 Mielec

2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

ul. gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów