

D E C Y Z J A

Na podstawie art.104 ust. 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j.: Dz.U.2021r. poz.735), art.181 ust.1 pkt.1, art.183 ust.1, art.188 ust.1, art.191a, art.201 ust.1, art.202, art.204 ust.1, art.211 ust.1-6, ust.8, art.226 ust.1 w związku z art.225 ust.1, art.376 pkt2, art.378 ust.1 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020r., poz.1219 ze zm.), pkt.6 ppkt.9 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r., poz.1169), na wniosek Spółki: SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. ul. Chorzowska 150, 40-101 Katowice, działającej przez pełnomocnika Pana Filipa Bakalarza (EKOlogis Laboratorium Badań Środowiskowych s.c.), w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, znajdującej się na terenie fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych SK HI – TECH BATTERY MATERIALS POLAND, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Innowacyjna 1; obręb Tucznawa dz. nr 13/9, 16/2, 16/1, 13/10, 1119, 1122, 1118/1, 13/16, oraz o wszczęcie postępowania kompensacyjnego w trybie art. 225 ww. ustawy *Pos*

o r z e k a m

Udzielam spółce SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o., ul. Chorzowska 150, 40-101 Katowice (NIP: 8943137366, Regon: 382272231) *pozwolenia zintegrowanego* dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, znajdującej się na terenie fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych SK HI – TECH BATTERY MATERIALS POLAND, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Innowacyjna 1; obręb Tucznawa dz. nr 13/9, 16/2, 16/1, 13/10, 1119, 1122, 1118/1, 13/16

I. Rodzaj i parametry instalacji.

I.1. Prowadzący instalację.

SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o., ul. Chorzowska 150, 40-101 Katowice
Regon 382272231
NIP 8943137366

I.2. Charakterystyka instalacji.

I.2.1 Charakterystyka instalacji IPPC: I1 - instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

<i>Kod instalacji</i>	<i>Oznaczenie i rodzaj instalacji</i>	<i>Parametry</i>	<i>Status</i>
I1	ust. 6 pkt 9: instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.	<p>Wielkość produkcji na liniach LIBS: 336 000 000 m²/rok</p> <p>Wielkość produkcji na liniach CCS: 123 000 000 m²/rok</p> <p>Zużycie rozpuszczalnika: 618 Mg/rok</p>	Nowa

Produktami wytwarzanymi w zakładzie będą separatory do baterii litowo-jonowych. Separatory wytwarzane są z polietyleny i oleju w tzw. procesie mokrym, a następnie sprzedawane klientom w takiej postaci lub po powleczeniu powłoką ceramiczną.

Produkcja realizowana jest w dwóch procesach:

- LiBS (Lithium-ion Battery Separator) – proces ten polega na produkcji porowatej folii stanowiącej produkt finalny lub półprodukt do wytwarzania separatorów. Część wytworzonej w ten sposób folii zostanie sprzedana, a pozostała ilość zostanie wykorzystana w procesie CCS.
- CCS (Ceramic Coating Separator) – proces ten polega na nakładaniu na folię powłoki ceramicznej. Jest to finalny produkt instalacji.

W procesach tych nie zachodzą reakcje chemiczne, całość procesu produkcji polega na poddaniu surowców obróbce fizycznej.

Uruchomione zostaną cztery linie produkcyjne LiBS oraz trzy linie CCS.

Proces LiBS - Lithium-ion Battery Separator

Wsad do linii produkcyjnej LiBS stanowią polimer, olej oraz dodatki. To od ich połączenia rozpoczyna się proces produkcji. Olej wnikać w strukturę polimeru zmienia jego właściwości. W procesie tym nie dochodzi do reakcji chemicznej, a jedynie do dokładnego wymieszania składników. Powstaje tzw. struktura mokrych porów, która jest wytwarzana w momencie, gdy olej wnika w porowatą strukturę folii, stabilizując ją i pozwalając na osiągnięcie wymaganych właściwości.

W kolejnych etapach następuje proces rozciągania arkuszy do uzyskania odpowiedniej struktury porów. Dalej olej usuwany jest w procesie ekstrakcji z zastosowaniem dichlorometanu. Usuwanie oleju po procesie rozciągania pozwala uzyskać wytrzymałą folię. Zastosowanie dichlorometanu determinuje nazwanie procesu procesem mokrym i pozwala uzyskać produkty wysokiej jakości. Ponadto jej rozciąganie osobno w obu kierunkach daje możliwość kontroli uzyskanej struktury porowatej. W ten sposób przetworzona folia poddawana jest obróbce termicznej, a następnie cięta i nawijana na rolki, które stanowią produkt końcowy procesu LiBS. Folia jest częściowo sprzedawana jako produkt, a częściowo trafia jako surowiec do kolejnego etapu produkcji tj. CCS.

Faza 1 – hopper, feeder, extruder

Proces produkcji rozpoczyna się od napełnienia zasobnika (hopper) surowcami podstawowymi tj. polimerem (polietylen) oraz dodatkami (Irganox 1010, Irgafos 168, DHT-4A; następnie mieszalnik (feeder), przy pomocy mechanicznego mieszadła homogenizuje mieszaninę surowców i dozuję

stałą ilość. Zarówno zasobnik, jak i mieszalnik będą wyposażone w separatory magnetyczne usuwające zanieczyszczenia z podawanych surowców. Ponieważ wytwarzane produkty znajdują zastosowanie jako separatory w bateriach usunięcie nawet najmniejszych cząstek ferromagnetyków, które dobrze przewodzą prąd elektryczny, jest bardzo istotne. Ich zawartość w produkcie gotowym mogłaby doprowadzić do uszkodzenia baterii. Aktualnie inwestor nie planuje prowadzenia procesu przetwarzania odpadów w projektowanej instalacji. Wykorzystywane surowce nie będą odpadami i będą spełniały wszystkie kryteria jakościowe stawiane przed tego typu produktami. Będą to surowce powszechnie dostępne na rynku, ich dostawca zostanie wyłoniony w wyniku postępowania ofertowego. Tak przygotowany materiał podawany jest na wylączarkę (extruder), gdzie następuje jej podgrzanie do temperatury maksymalnie 220°C.

Faza 2 – oli tank, mesh

W kolejnym kroku do surowca dodawany jest olej (YUBASE 6 lub inny o analogicznych właściwościach), co prowadzi do uplastycznienia polimeru. Następnie mieszanka jest ugniatana, poprawia to wnikanie oleju w strukturę polimeru.

Faza 3 – T-Die, casting

Kolejnym etapem produkcji jest skierowanie mieszanki polimeru z dodatkami poprzez lejek (T-Die) na rolki. W trakcie przechodzenia materiału przez system rolek następuje ukształtowanie płaskiej powierzchni folii.

Faza 4 – trimer, thickness meter

Na tym etapie produkcji następuje rozcięcie uformowanego materiału (trimmer), a następnie automatyczny pomiar grubości folii za pomocą promieniowania rentgenowskiego.

Faza 5 – MDO

W tej fazie procesu LiBS następuje rozciąganie folii w kierunku wzdłużnym. Proces realizowany jest z wykorzystaniem układu rolek, które powodują zwiększenie długości folii.

Faza 6 – TDO

Na tym etapie procesu uformowany materiał podlega rozciąganiu w kierunku poprzecznym. Opcjonalnie na tym etapie może nastąpić również przycinanie folii do równych arkuszy. W procesie tym TDO następuje podgrzewanie folii nagrzewnicami elektrycznymi. Ciepłe powietrze z urządzenia TDO nie jest wyrzucane na zewnątrz, jest kierowane do wymiennika ciepła, gdzie dodaje się świeże powietrze. Po ogrzaniu świeżego powietrza jest ono przekazywane na dodatkowy podgrzewacz w celu osiągnięcia wymaganej temperatury. Następnie po filtracji z zanieczyszczeń powietrze trafia powtórnie do TDO. Dzięki takiemu rozwiązaniu minimalizowane jest zużycie energii elektrycznej na nagrzewnicach w TDO.

Faza 7 – extractor, dry, MC Recovery

W tej części linii produkcyjnej LiBS następuje usunięcie oleju z folii. Proces ten realizowany jest poprzez przejście folii przez komory ekstraktora zawierające dichlorometan. Odparowujący dichlorometan kierowany jest na filtry węglowe o wysokiej skuteczności. Zużyty dichlorometan z ekstraktora kierowany jest na układ odzyskiwania dichlorometanu. Pozwala on na odseparowanie dichlorometanu od oleju i ponowne wykorzystanie rozpuszczalnika i oleju w procesie. Takie rozwiązanie znacznie zmniejsza materiałochłonność procesu oraz wielkość emisji.

Faza 8 – H. Tender

Przed podgrzaniem folii do temperatury 200°C, nastąpiło usunięcie oleju z folii przy wykorzystaniu dichlorometanu (faza 7 procesu). Olej jak również dodatki stosowane w procesie nie są podgrzewane. Podgrzaniu ulega wyłącznie folia ze zmodyfikowaną wcześniej strukturą porów.

Na tym etapie procesu pozbawiona oleju, sucha folia jest wielokrotnie podgrzewana do temperatury około 200°C i schładzana. Proces hartowania termicznego pozwala wyeliminować zjawisko późniejszego kurczenia się foli pod wpływem temperatury.

Faza 9 – thickness meter, failure detector

Kolejnym etapem procesu jest drugi automatyczny pomiar grubości (thickness meter) zahartowanej foli przy pomocy promieniowania rentgenowskiego. Dalej wykrywane są ewentualne usterki w produkcji.

Faza 10 – WINDER

Po przejściu kontroli jakości folia trafia na ostatni etap linii LiBS, gdzie zostaje pocięta na zadane wymiary i nawinięta na rolki. Gotowe rolki z folią (stanowiącą półprodukt) zdejmowane są z linii produkcyjnej i za pomocą automatycznych podajników transportowane do magazynu półproduktów.

Proces CCS – Ceramic Coating Separator

Wszedł do produkcji w procesie CCS są rolki z foli powstałe na liniach LiBS. Półprodukt ten dostarczany jest przez automatyczne podajniki transportowe z magazynu półproduktów. Drugi surowiec stanowi powłoka ceramiczna, która jest przygotowywana w tzw. „Mixing Unit”, a następnie dozowana do urządzeń linii produkcyjnej. Do wytworzenia mieszanki ceramicznej stosowane są następujące surowce:

- Bemit (Bohemite, AB10)
 - ELEXCEL-ART. 540,
 - BONRON BL7,
 - AEROSOL® WA-300 Surfactant (W1 Surfactant).
- lub inne o analogicznych właściwościach.

Faza 1 – ceramic coating

Pracownik ręcznie zakłada rolki z folią do maszyny rozwijającej. Folia jest rozwijana i naświetlana promieniowaniem ultrafioletowym. Operacja ta ma na celu zwiększenie przyczepności foli przed pokryciem jej powłoką ceramiczną. Powłoka ceramiczna wytworzona w tzw. „Mixing Unit” dozowana jest do wanny, w której następnie zanurzana jest folia. Resztki mieszanki z wanny są zmywane i usuwane jako ściek przemysłowy, lub odpad w zależności od parametrów. Następuje jednostronne lub obustronne pokrywanie foli powłoką ceramiczną poprzez jej zanurzenie, w zależności od wymagań klienta.

Faza 2 – dryer

Kolejnym etapem procesu produkcyjnego jest suszenie foli w temperaturze 60°C. Folia jest suszona w sposób nienaruszający nałożonej we wcześniejszym etapie powłoki ceramicznej. Po wysuszeniu powłoki folia poddawana jest pomiarowi grubości z wykorzystaniem promieniowania rentgenowskiego. Folia z naniesioną powłoką ceramiczną nawijana jest z powrotem na rolki.

Faza 3 – aging oven

Na tym etapie produkcji folia jest postarzana. Proces prowadzony jest w szafach, gdzie rolki foli przebywają od 6 do 12 godzin w temperaturze od 100-120°C. Z szaf postarzających następuje emisja amoniaku. W tym miejscu może potencjalnie wystąpić również emisja LZO, która będzie odprowadzana odciąganiem za pośrednictwem emitora E30.

Faza 4 – Slitter

Rolki po zakończeniu procesu postarzania trafiają do osobnego pomieszczenia, w którym prowadzone jest cięcie na paski o określonej szerokości. Rolki wkładane są ręcznie do maszyn tnących i po przycięciu ponownie nawijane na mniejsze rolki. Jest to ostatni etap procesu produkcji. Tak powstałe separatory poddaje się kontroli jakości i przenosi do magazynu produktu gotowego.

I.2.2. Charakterystyka instalacji I2: instalacja energetycznego spalania paliw o łącznej mocy 40,77 MW, zasilana gazem ziemnym wysokometanowym

Kod instalacji	Oznaczenie i rodzaj instalacji	Zdolność produkcyjna	Status
I2	instalacja energetycznego spalania paliw o łącznej mocy 40,77 MW, zasilana gazem ziemnym wysokometanowym	Łączna moc nominalna: 40,77 MW	Nowa

Instalacja energetycznego spalania paliw eksploatowana jest na potrzeby funkcjonowania instalacji I1 IPPC.

W procesach oczyszczania złożeń filtracyjnych oraz na cele grzewcze niezbędna jest para technologiczna. Do jej wytwarzania przewidziano zainstalowanie trzech kotłów o łącznej mocy 40,77 MW, z czego jeden będzie stanowił kocioł awaryjny, pracujący w przypadku niedyspozycyjności któregoś z pozostałych kotłów. Kotły zlokalizowane zostaną w północnej części zakładu w wolnostojącym budynku. Spaliny z kotłów odprowadzane będą indywidualnymi emitorami.

Wyszczególnienie	Wartość	j.m
Moc na wejściu (w paliwie)	13 590	kW
Sprawność	95,7	%
Moc na wyjściu	12999	kW
Paliwo	Gaz ziemny wysokometanowy	-

Przewidywane ilości wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii

Wyszczególnienie	Szacowane zużycie	J.m.
Gaz ziemny	4 264,5	m ³ /h
Woda na cele produkcyjne (wywarzanie pary technologicznej)	1 199,0	m ³ /h

I.2.3. Instalacje pomocnicze / infrastruktura techniczna, eksploatowane na potrzeby funkcjonowania instalacji IPPC I1.

I.2.3.1. Instalacje magazynowania i zgazowania azotu

W ramach prowadzonego procesu produkcyjnego wykorzystywany będzie azot w stanie gazowym. Na liniach LiBS azot wykorzystywany będzie do zapobiegania utlenianiu się polietylenu.

Azot magazynowany będzie w postaci ciekłej w zbiornikach naziemnych o łącznej pojemności około 60 m³. Zbiorniki i stacja zgazowania azotu zlokalizowane zostaną w północnej części zakładu.

Stacja zgazowania azotu stanowi zespół urządzeń dostarczających azot gazowy do potrzeb technologicznych. Średnie godzinowe zużycie azotu wyniesie ok. 220 m³. Ciekły azot będzie dostarczany do zbiornika przy pomocy cysterny samochodowej wyposażonej w pompę wirową do przetłaczania azotu. W celu stabilizacji ciśnienia zbiorniki będą wyposażone w parownice pomocnicze do odbudowy ciśnienia w przestrzeni gazowej zbiornika. Ciekły azot podawany będzie ze zbiornika na zespół parownic atmosferycznych pracujących w układzie równoległym, naprzemiennym. W parownikach ciekły azot zostanie zgazowany przy wykorzystaniu ciepła otoczenia. Otrzymany w stacji gazowy azot będzie podawany rurociągiem poprzez układ redukcji do instalacji technologicznej zakładu. Zespół zbiorników przystosowany będzie do pracy w ruchu automatycznym, bezobsługowym. Obsługa będzie wymagana jedynie w celu uruchomienia i zatrzymania urządzeń oraz napełniania zbiornika ciekłym azotem.

I.2.3.2. Corona decomposer ozon

Urządzenie ograniczające oddziaływanie na środowisko; szczegółowo opisane w pkt. II.1.2.1. Decyzji.

I.2.3.3. Instalacja odzysku dichlorometanu – MC RECOVERY

Instalacja ograniczająca oddziaływanie na środowisko; szczegółowo opisana w pkt. II.1.2.2. Decyzji.

I.2.3.4. Zbiorniki magazynowe oleju i dichlorometanu

Zbiorniki magazynowe oleju

Na potrzeby linii produkcyjnych wykorzystywany jest olej mineralny. Magazynowany jest on w naziemnych zbiornikach o łącznej pojemności około 923 m³. Dystrybucja oleju na linie produkcyjne prowadzona będzie przy pomocy sieci rurociągów i pomp. Olej dostarczany będzie cysternami samochodowymi do zbiornika oleju świeżego. Poniżej przedstawiono parametry planowanych do zainstalowania zbiorników:

- zbiornik świeżego oleju – fresh oil tank – poj. 661 m³;
- zbiornik na olej zużyty – waste oil tank – poj. 174 m³;
- zbiornik na olej odzyskany – recovered oil tank – poj. 83 m³;
- zbiorniki recyklingowe – recycle oil tank – poj. 2 x 2,5 m³.

Zbiorniki magazynowe dichlorometanu

Dichlorometan, stosowany w instalacji do usuwania oleju z folii, magazynowany będzie w naziemnych zbiornikach o łącznej pojemności około 580 m³. Dystrybucja dichlorometanu na linie produkcyjne prowadzona będzie za pomocą systemu rurociągów i pomp. W trakcie załadunku opary ze zbiornika przetłaczane będą do adsorberów w celu odzyskania dichlorometanu. Zastosowanie takiego rozwiązania pozwoli wyeliminować zjawisko oddechu zbiornika w trakcie załadunku. Dodatkowo projektowane są zbiorniki rezerwowe naziemne na dichlorometan, wykorzystywane jedynie podczas awarii lub prac serwisowych wewnątrz hali. W trakcie normalnej pracy instalacji zbiornik rezerwowy pozostanie pusty, będzie on napełniany podczas opróżniania instalacji z dichlorometanu jednak tylko do około 50% objętości. Projektowany jest naziemny zbiornik awaryjny o pojemności około 254 m³. Poniżej przedstawiono parametry planowanych do zainstalowania zbiorników:

- zbiornik świeżego dichlorometanu – poj. 72 m³;
- zbiornik awaryjny – poj. 254 m³;
- zbiornik na odzyskany dichlorometan – poj. 254 m³.

I.2.3.5. Wieże chłodnicze

Wieże chłodnicze są konieczne do prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych. Odprowadzają one ciepło z takich procesów jak TDO (faza 6 LiBS), praca jednostki odzysku dichlorometanu (MC Recovery), czyszczenie filtrów z węglem aktywnym gorącą parą (MC Recovery) oraz odprowadzenia ciepła z kompresorowni.

Pojedynczy układ wież chłodniczych będzie posiadał następujące parametry:

- przepływ wody: 4 000 m³/h,
- temp. wody na wejściu: 37 °C,
- temp. wody na wyjściu: 27 °C.

I.3. Bilans masowy

I.3.1. Przewidywane ilości wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii – instalacja I1

Wyszczególnienie	Szacowane zużycie	J.m.
Polietylen	4 146	Mg/rok
Oleje	15 900	Mg/rok
Dodatki	96	Mg/rok
Dichlorometan	618	Mg/rok
Dichlorometan	70,55	kg/h
Ceramika	3 480	Mg/rok
Spoiwo	690	Mg/rok
Ciekły azot	365	Mg/rok
Energia elektryczna	408 000	kWh/doba
Woda na cele produkcyjne	799,3	m ³ /doba

I.3.2. Rodzaj i maksymalna ilość substancji niebezpiecznych znajdujących się na terenie Zakładu.

Lp.	Wyszczególnienie	Kategoria zagrożenia	Maksymalna ilość znajdująca się w zakładzie [Mg]
1	WATERDOS CIT 48	H411 – Stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego – zagrożenie przewlekłe, kategoria 2	6,00
2	WATERDOS KVZ 12	H411 – Stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego – zagrożenie przewlekłe, kategoria 2	21,00
3	Alkohol etylowy roztwór 99,9%	H225 - Substancje ciekłe łatwopalne, kategoria zagrożenia 2	0,50
4	WATERDOS BCH 08	H400 - Stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego – zagrożenie ostre, kategoria 1	1,00

Powyższe produkty mogą zostać zamienione na produkty innego producenta, posiadające podobne właściwości, lub o mniejszym wpływie na środowisko.

I.3.3.Przewidywane ilości wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii – instalacja I2

<i>Wyszczególnienie</i>	<i>Szacowane zużycie</i>	<i>J.m.</i>
Gaz ziemny	4 264,5	m ³ /h
Woda na cele produkcyjne (wywarzanie pary technologicznej)	410,4	m ³ /h

I.3. Gospodarka wodno-ściekowa

I.3.1.Gospodarka wodna.

Źródłem zaopatrzenia w wodę dla zakładu SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. jest zewnętrzna sieć wodociągowa, na podstawie stosownej umowy z dostawcą wody. Woda w zakładzie wykorzystywana będzie do celów technologicznych, socjalnych pracowników oraz na potrzeby ochrony p.poż.

Woda wodociągowa będzie wykorzystywana w następujących procesach:

- proces odwróconej osmozy – przygotowanie wody kotłowej;
- proces Ultra Filter i Micro Filter – przygotowanie wody kotłowej;
- woda do wież chłodzących;
- linie produkcyjne CCS;
- czyszczenie maszyn, urządzeń i posadzek.

Szacuje się, że zużycie wody na cele technologiczne wyniesie łącznie 1209,7 m³/dobę, natomiast na potrzeby socjalno-bytowe pracowników wyniesie łącznie 54 m³/dobę.

<i>Wyszczególnienie</i>	<i>Zużycie wody [m³/dobę]</i>
<i>Instalacja I1</i>	
Linia CCS – natryskiwanie powłoki ceramicznej na folie	9,2
Czyszczenie maszyn, urządzeń i posadzek	1,6
Wieże chłodnicze	788,5
<i>Instalacja I2</i>	
Ultra Filter i Micro Filter	42,1
Odwrócona osmoza	94,8
Kotły	77,8
Regeneracja filtrów węglowych adsorberów	195,7

I.3.2. Gospodarka ściekowa.

W trakcie normalnej pracy instalacji powstawać będą ścieki przemysłowe. Szacuje się, że dobową ilość ścieków przemysłowych wyniesie 616,01 m³/dobę.

Ścieki w ilości 613,01 m³ będą zrzucane, za pośrednictwem kanalizacji wewnątrzzakładowej, do urządzeń kanalizacyjnych na podstawie umowy z operatorem sieci [mieszanina ścieków przemysłowych ze ściekami bytowymi pochodząca z fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych (linia LIBS)]. Finalnym odbiorcą ścieków jest mechaniczno-biologiczna Oczyszczalnia Centrum w Dąbrowie Górniczej, odprowadzająca oczyszczone ścieki do potoku Pogoria.

Ścieki [ścieki pochodzące z linii CCS] w ilości 3 m³, po wstępnym zmagazynowaniu w szczelnych zbiornikach bezodpływowych, dowożone będzie do stacji zlewnej operatora zewnętrznego na podstawie zawartej z nim umowy, za pośrednictwem autocysterny

Zakład SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. posiada stosowne umowy z odbiorcami ścieków oraz pozwolenia wodnoprawne w tym zakresie:

- pozwolenie wodno – prawne na szczególne korzystanie z wód tj. wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, zgodnie z którym łączna ilość ścieków (bytowych i przemysłowych) odprowadzanych z terenu zakładu nie przekroczy wartości: $Q_{sr} = 1300 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{max s} = 54,17 \text{ m}^3/\text{h}$ $Q_{max r} = 474 500 \text{ m}^3/\text{rok}$.
- Pozwolenie wodno – prawne na szczególne korzystanie z wód tj. wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego dowożonych taborem asenizacyjnym do stacji zlewnej podmiotu zewnętrznego, zgodnie z którym łączna ilość ścieków odwożonych z terenu zakładu taborem asenizacyjnym nie przekroczy wartości: $Q_{sr} = 9 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{max s} = 0,0001 \text{ m}^3/\text{s}$ $Q_{max r} = 2385 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Głównymi źródłami ścieków przemysłowych będą:

- proces odwróconej osmozy – przygotowanie wody kotłowej;
- proces Ultra Filter i Micro Filter – przygotowanie wody kotłowej;
- zrzut wody chłodzącej z wież chłodzących;
- linie produkcyjne LiBS i CCS;
- odcieki z wanien pod zbiornikami na olej i dichlorometan;
- czyszczenie maszyn, urządzeń i posadzek;
- odpadowa ciecz alkaiczna;

Parametry ścieków wprowadzanych do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej miejskiej nie przekraczają wartości:

Lp	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Dopuszczalna wartość
1	ChZT	mg O ₂ /l	1000,0
2	BZT ₅	mg O ₂ /l	600,0
3	Azot ogólny	mg N/l	105,0
4	Azot amonowy	mg NNH ₄ /l	100
5	Zawiesina ogólna	mg/l	500
6	Fosfor ogólny	mg P/l	10
7	Chlorki	mg/l	1000
8	Siarczany	mg S/l	500
9	Arsen	mg As/l	0,5
10	Cynk	mg Zn/l	5,0
11	Nikiel	mg Ni/l	1,0
12	Kadm (Cd)	mg Cd/l	0,4
13	Bar (Ba)	mg Ba/l	5,0
14	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
15	Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	mg Cl/l	1
16	Surfaktanty anionowe (substancje powierzchniowo czynne anionowe)	mg/l	15
17	Surfaktanty niejonowe (substancje powierzchniowo czynne niejonowe)	mg/l	20
18	Zawiesiny łatwo opadające	ml/l	10

Parametry ścieków transportowanych taborem asenizacyjnym do stacji zlewnej zewnętrznej nie przekroczą wartości:

<i>Lp</i>	<i>Parametr</i>	<i>Jednostka miary</i>	<i>Dopuszczalna wartość</i>
1	Azot amonowy	mg/l	200
2	Azot ogólny	mg/l	500
3	Arsen	mg/l	0,5
4	Bar	mg/l	5,0
5	BZT ₅	mg O ₂ /l	500
6	Chlorki	mg/l	1000
7	ChZT	mg O ₂ /l	60 000
8	Cynk	mg/l	5,0
9	Fosfor ogólny	mg/l	100
10	Kadm	mg/l	0,2
11	Nikiel	mg/l	1,0
12	Siarczany	mg/l	500
13	Zawiesina ogólna	mg/l	3000
14	Zelazo ogólne	mg/l	10

Parametry ścieków będą monitorowane na podstawie analiz przeprowadzanych z częstotliwością ustaloną w ww. pozwoleniach wodnoprawnych tj. nie rzadziej niż 2 razy w roku.

Na terenie przedsięwzięcia projektuje się szczelną sieć kanalizacji deszczowej.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z zanieczyszczonej powierzchni utwardzonej (parkingów, placów manewrowych, dróg) poprzez wpusty uliczne kierowane będą do separatorów substancji ropopochodnych i dalej do zbiornika retencyjnego o pojemności około 3517 m³. Wykonane zostaną trzy separatory:

- dwa separatory lamelowe z osadnikiem o wydajności minimum 200 dm³*s⁻¹. Urządzenia te przeznaczone będą do odwadniania terenu parkingów, drogi dojazdowej, oraz planu manewrowego przy trafostacji,
- separator lamelowy z osadnikiem wirowym o wydajności 900 dm³*s⁻¹. Urządzenia te będą oczyszczać wody opadowe i roztopowe pochodzące z pozostałych zanieczyszczonych powierzchni utwardzonych.

Wody opadowe z dachów odprowadzane będą do zbiornika bez oczyszczania.

Dalej wody opadowe i roztopowe ze zbiornika zostaną zrzucone poprzez regulator przepływu (max Q = 197 dm³/s) do zewnętrznej kanalizacji deszczowej.

Z zakładu odprowadzane będą wody opadowe i roztopowe w ilości:

- $Q_{\max h} = 1545,048 \text{ m}^3/\text{h};$
- $Q_{\text{śr. d}} = 222,00 \text{ m}^3/\text{d}$

II. Warunki eksploatacji instalacji w warunkach normalnych.

II. 1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z instalacji:

II.1.1.1. Instalacja I1 oraz instalacje pomocnicze, infrastruktura techniczna, eksploatowane na potrzeby funkcjonowania instalacji IPPC I1.

Emitor: *E1 LIBS dust collector PH1/1*

Wysokość emitora: 8,1 m (wylot boczny)

Średnica wylotu emitora: 0,35 m

Prędkość gazów u wylotu: 0 m/s

Temperatura gazów u wylotu: 293 K

Czas emisji: 1460 godz.

Emitor: *E2 LIBS dust collector PH1/2*

Wysokość emitora: 8,1 m (wylot boczny)

Średnica wylotu emitora: 0,35 m

Prędkość gazów u wylotu: 0 m/s

Temperatura gazów u wylotu: 293 K

Czas emisji: 1460 godz.

Emitor: *E5 Oil mist eliminator PH1/1*

Wysokość emitora: 27 m

Średnica wylotu emitora: 2 m

Prędkość gazów u wylotu: 18,36 m/s

Temperatura gazów u wylotu: 293 K

Czas emisji: 8760 godz.

Emitor: *E13 MC Adsorber PH1/1*

Wysokość emitora: 19,5 m (wylot boczny)

Średnica wylotu emitora: 1,3 m

Prędkość gazów u wylotu: 10,28 m/s

Temperatura gazów u wylotu: 293 K

Czas emisji: 8760 godz.

Emitor: *E14 MC Adsorber PH1/2*

Wysokość emitora: 19,5 m (wylot boczny)

Średnica wylotu emitora: 1,3 m

Prędkość gazów u wylotu: 10,28 m/s

Temperatura gazów u wylotu: 293 K

Czas emisji: 8760 godz.

Emitor: *E17 Corona Decomposer PH1/1*

Wysokość emitora: 4,5 m (wylot boczny)

Średnica wylotu emitora: 0,35 m

Prędkość gazów u wylotu: 0 m/s

Temperatura gazów u wylotu: 293 K

Czas emisji: 8760 godz.

Emitor: *E18 Corona Decomposer PH1/2*

Wysokość emitora: 4,5 m (wylot boczny)

Średnica wylotu emitora: 0,35 m

Prędkość gazów u wylotu: 0 m/s

Temperatura gazów u wylotu: 293 K

Czas emisji: 8760 godz.

Emitor: *E19 Corona Decomposer PH1/3*
Wysokość emitora: 4,5 m (wylot boczny)
Średnica wylotu emitora: 0,35 m
Prędkość gazów u wylotu: 0 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 293 K
Czas emisji: 8760 godz.

Emitor: *E23 CCS Mixer - dust collector PH1/1*
Wysokość emitora: 17,58 m (wylot boczny)
Średnica wylotu emitora: 0,35 m
Prędkość gazów u wylotu: 11,46 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 293 K
Czas emisji: 4380 godz.

Emitor: *E25 CCS ASF - dust collector PH1/1*
Wysokość emitora: 17,58 m (wylot boczny)
Średnica wylotu emitora: 0,35 m
Prędkość gazów u wylotu: 11,46 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 293 K
Czas emisji: 4380 godz.

Emitor: *E27 Oddech zbiornika na olej - Fresh oil tank*
Wysokość emitora: 11,5 m (wylot boczny)
Średnica wylotu emitora: 0,1 m
Prędkość gazów u wylotu: 0,71 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 293 K
Czas emisji: 472 godz.

Emitor: *E28 Oddech zbiornika na olej - Recovered oil tank*
Wysokość emitora: 5,5 m (wylot boczny)
Średnica wylotu emitora: 0,1 m
Prędkość gazów u wylotu: 0,71 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 293 K
Czas emisji: 331 godz.

Emitor: *E29 Oddech zbiornika na olej - Waste oil tank*
Wysokość emitora: 7,9 m (wylot boczny)
Średnica wylotu emitora: 0,1 m
Prędkość gazów u wylotu: 0,71 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 293 K
Czas emisji: 331 godz.

Emitor: *E30 Aging Oven PH1/1*
Wysokość emitora: 14 m (wylot boczny)
Średnica wylotu emitora: 0,15 m
Prędkość gazów u wylotu: 16,1 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 293 K
Czas emisji: 8760 godz.

II.1.1.2. Instalacja I2 eksploatowana na potrzeby funkcjonowania instalacji IPPC II.

Emitor: K1 Kocioł BOSCH PH1/1
Wysokość emitora: 42 m
Średnica wylotu emitora: 1 m
Prędkość gazów u wylotu: 8,78 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 393,2 K
Czas emisji: 8760 godz.

Emitor: K2 Kocioł BOSCH PH1/2
Wysokość emitora: 42 m
Średnica wylotu emitora: 1 m
Prędkość gazów u wylotu: 8,78 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 393,2 K
Czas emisji: 8760 godz.

Emitor: K3 Kocioł BOSCH PH1/3
Wysokość emitora: 42 m
Średnica wylotu emitora: 1 m
Prędkość gazów u wylotu: 8,78 m/s
Temperatura gazów u wylotu: 393,2 K
Czas emisji: 8760 godz.

II.1.2. Urządzenia ochrony powietrza:

II.1.2.1. Corona decomposer ozon

W pierwszej fazie procesu CCS folia naświetlana jest promieniowaniem ultrafioletowym. Proces ten jest źródłem powstawania ozonu. Wytwarzany ozon zostanie odessany z komory naświetlania i przetłoczony do urządzenia o nazwie „Corona Decomposer Ozon”. Urządzenie to powoduje rozpad ozonu do tlenu cząsteczkowego. Tlen następnie usuwany jest do atmosfery przy wykorzystaniu emitora. Łącznie zostaną zainstalowane 3 takie urządzenia

II.1.2.2. Instalacja odzysku dichlorometanu – MC RECOVERY

W ciągu technologicznym instalacji pracować będzie instalacja do oczyszczania dichlorometanu, który następnie będzie zawracany do procesu. Takie rozwiązanie pozwala na znaczą redukcję materiałochłonności procesu, a co za tym idzie znaczne ograniczenie emisji dichlorometanu. Opis zastosowanych rozwiązań przedstawiono poniżej.

- Filtracja oparów dichlorometanu z extractora

Każda z projektowanych linii technologicznych LiBS jest obsługiwana przez zespół filtrów węglowych zwanych adsorberami, działających szeregowo (jeden po drugim w celu zwiększenia skuteczności oczyszczania). Każdy zespół składa się z 3 filtrów znajdujących się w tzw. naczyniach „VESSEL”. Powietrze przepływa przez pierwszy filtr po czym trafia na drugi, a w tym samym czasie trzeci filtr zostaje poddany oczyszczeniu parą o ciśnieniu ok. 7,0 bar i temp. ok. 151°C. Zmiany cyklu czyszczenia filtrów polegają na zamianie kolejności naczyń, podczas których zostaje zapewniona ciągła praca dwóch filtrów jednocześnie i jednego filtra czyszczonego parą. Skroplona para wodna zawiera rozpuszczalnik organiczny dichlorometan, która trafia na separator rozpuszczalników „Solvent Separator tank”, w którym zachodzi proces rozdziału/opadania

gęstszego od wody chlorku metylenu (gęstość związku: 1,33 g/cm³). Odseparowany na dnie zbiornika związek zostaje przerzucany do kolejnego separatora, w którym powyższy proces się powtarza, a odzyskany dichlorometan trafia powtórnie do produkcji. Pozostała woda z niewielką ilością dichlorometanu trafia do zbiornika napowietrzającego „Aeration tank” gdzie zachodzi uniesienie dichlorometanu przy użyciu pary. Powstały strumień gorącego powietrza trafia na początek procesu oczyszczania powietrza, czyli do adsorbera. Natomiast woda z tego etapu oczyszczania zostaje wykorzystana w chłodniach kominowych lub zrzucana jako ściek do kanalizacji sanitarnej.

Pary dichlorometanu, po oczyszczeniu na filtrach z węglem aktywnym, zostaną przetłoczone na rotacyjne złożo zeolitowe, na którym następuje ich dodatkowe oczyszczenie i następnie wyrzut do atmosfery. Rotacyjne złożo zeolitowe jest na bieżąco (w trybie ciągłym) regenerowane parą technologiczną.

Każde złożo zeolitowe obsługiwać będzie dwie linie LiBS. Sumaryczna ilość wszystkich adsorberów wyniesie zatem 6 sztuk (4 adsorbery z węglem aktywnym i dwa ze złożem zeolitowym). Odcieki powstające w tym procesie trafiają do separatora rozpuszczalników „Solvent Separator tank”.

Oczyszczone na węglu aktywnym oraz rotacyjnym złożu zeolitowym powietrze wyrzucane jest do atmosfery emitorami E13, E14.

- Proces usuwania oleju przy pomocy dichlorometanu

Podczas procesu oczyszczania folii z oleju powstaje mieszanina dichlorometanu i oleju wraz z niewielką ilością wody. Następnie woda, olej i dichlorometan trafia do zbiornika zw. „drum”. Drum jest to separator, z którego woda zostaje przekazana do zbiornika buforowego. Pozostała woda z niewielką zawartością dichlorometanu przepływa do zbiornika napowietrzającego gdzie zachodzi, z użyciem pary, uniesienie dichlorometanu. Powstały strumień gorącego powietrza trafia na początek procesu oczyszczania powietrza, czyli do adsorbera. Pozostałość, czyli olej i dichlorometan przepływa do „Solvent Separator”. Mieszanina oleju i dichlorometanu jest podgrzewana. Dichlorometan ze względu na większą lotność unosi się wraz ze strumieniem powietrza, po kondensacji trafia do zbiornika magazynowego na odzyskany rozpuszczalnik. Pozostały olej z niewielką zawartością dichlorometanu jest przekazywany do separatora oleju. Olej zostaje ponownie podgrzany, a dichlorometan, ze względu na większą lotność unosi się i wraz ze strumieniem powietrza trafia z powrotem na początek procesu oczyszczania, czyli do adsorbera. Olej natomiast trafia do zbiornika magazynowego na olej odzyskany i jest powtórnie wykorzystywany w procesie produkcyjnym. Istnieje możliwość odzyskania do 70% oleju z instalacji oraz do 70% oleju może stanowić olej odpadowy, zależy to od takich zmiennych jak zawartość oleju świeżego, obciążenie instalacji do odzysku itp. Olej, który nie został odzyskany pozostaje w zbiorniku na olej zużyty, dalej jest usuwany z instalacji i przekazywany jako odpad kolejnym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

II.1.2.3. Odpylacze

Linie produkcyjne LiBS będą źródłem emisji pyłów, dichlorometanu i mgły olejowej do powietrza. Zapylenie powstaje w momencie zasypu surowców do linii produkcyjnej. Zanieczyszczenia te będą odciągane przez system odpylacza i następnie separowane. Zainstalowany będzie jeden odpylacz na każde dwie linie LiBS, łącznie zatem zostanie zainstalowanych 2 szt. odpylaczy. Zainstalowane urządzenia będą posiadały skuteczność oczyszczania na poziomie 99%.

II.1.3. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji podczas normalnego funkcjonowania instalacji:

II.1.3.1 Instalacja I1 oraz instalacje pomocnicze, infrastruktura techniczna, eksploatowane na potrzeby funkcjonowania instalacji IPPC I1.

Emitor: E1 LIBS dust collector PH1/1

Substancja	Emisja kg/h	Emisja roczna Mg
pył ogółem	0,036	0,0526
- w tym pył do 2,5 µm	0,032	0,0468
- w tym pył do 10 µm	0,0324	0,0473

Emitor: E2 LIBS dust collector PH1/2

Substancja	Emisja kg/h	Emisja roczna Mg
pył ogółem	0,036	0,0526
- w tym pył do 2,5 µm	0,032	0,0468
- w tym pył do 10 µm	0,0324	0,0473

Emitor: E5 Oil mist eliminator PH1/1

Substancja	Emisja kg/h	Emisja roczna Mg
węglowodory aromatyczne	2,6	22,78

Emitor: E13 MC Adsorber PH1/1

Procesy prowadzone w instalacjach, w których są używane LZO	Z w Mg/rok	S ₁ w mg/m ³ _u	S ₂ w %	S ₄
Czyszczenie powierzchni z zastosowaniem LZO, o których mowa w § 35 rozporządzenia	> 5	20 *	10	-

*- stężenie substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych; standard odniesiony do warunków umownych temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa

Emitor: E14 MC Adsorber PH1/2

Procesy prowadzone w instalacjach, w których są używane LZO	Z w Mg/rok	S ₁ w mg/m ³ _u	S ₂ w %	S ₄
Czyszczenie powierzchni z zastosowaniem LZO, o których mowa w § 35 rozporządzenia	> 5	20 *	10	-

*- stężenie substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych; standard odniesiony do warunków umownych temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa

Emisor: E17 Corona Decomposer PH1/1

Substancja	Emisja	Emisja roczna
	kg/h	Mg
ozon	0,016	0,1402

Emisor: E18 Corona Decomposer PH1/2

Substancja	Emisja	Emisja roczna
	kg/h	Mg
ozon	0,016	0,1402

Emisor: E19 Corona Decomposer PH1/3

Substancja	Emisja	Emisja roczna
	kg/h	Mg
ozon	0,016	0,1402

Emisor: E23 CCS Mixer - dust collector PH1/1

Substancja	Emisja	Emisja roczna
	kg/h	Mg
pył ogółem	0,042	0,184
- w tym pył do 2,5 µm	0,0374	0,1637
- w tym pył do 10 µm	0,0378	0,1656

Emisor: E25 CCS ASF - dust collector PH1/1

Substancja	Emisja	Emisja roczna
	kg/h	Mg
pył ogółem	0,042	0,184
- w tym pył do 2,5 µm	0,0374	0,1637
- w tym pył do 10 µm	0,0378	0,1656

Emisor: E27 Oddech zbiornika na olej - Fresh oil tank

Substancja	Emisja	Emisja roczna
	kg/h	Mg
węglowodory aromatyczne	0,103	0,0486

Emisor: E28 Oddech zbiornika na olej - Recovered oil tank

Substancja	Emisja	Emisja roczna
	kg/h	Mg
węglowodory aromatyczne	0,103	0,0341

Emitor: E29 Oddech zbiornika na olej - Waste oil tank

Substancja	Emisja kg/h	Emisja roczna Mg
węglowodory aromatyczne	0,103	0,0341

Emitor: E30 Aging Oven PH1/1

Substancja	Emisja kg/h	Emisja roczna Mg
amoniak	0,0303	0,2654

Roczna ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla instalacji I1 oraz instalacje pomocnicze, infrastruktura techniczna, eksploatowane na potrzeby funkcjonowania instalacji IPPC II.

Substancja	Emisja roczna Mg
pył ogółem	0,473
w tym pył do 2,5 µm	0,421
w tym pył do 10 µm	0,426
Amoniak	0,2654
Ozon	0,42
węglowodory aromatyczne	22,89
chlorek metylenu	15,67

II.1.3.2 Instalacja I2 eksploatowana na potrzeby funkcjonowania instalacji IPPC II.

Emitor: K1 Kocioł BOSCH PH1/1 o nominalnej mocy cieplnej 13,590 MW opalany gazem ziemnym wysokometanowym

Substancja	CAS	Standard emisyjny przy zaw. 3% O ₂ w spalinach [mg/m ³ u]
Pył	-	5 *
Dwutlenek siarki	7446-09-5	35 *
Tlenki azotu	10102-44-0, 10102-43-9	100 *

*- stężenie substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych; standard odniesiony do warunków umownych temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa, , odniesiony także do gazu suchego

Emitor: K2 Kocioł BOSCH PH1/2 o nominalnej mocy cieplnej 13,590 MW opalany gazem ziemnym wysokometanowym

Substancja	CAS	Standard emisyjny przy zaw. 3% O ₂ w spalinach [mg/m ³ u]
Pył	-	5 *
Dwutlenek siarki	7446-09-5	35 *
Tlenki azotu	10102-44-0, 10102-43-9	100 *

*- stężenie substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych; standard odniesiony do warunków umownych temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa, , odniesiony także do gazu suchego

Emitor:

K3 Kocioł BOSCH PH1/3 o nominalnej mocy cieplnej 13,590 MW
opalany gazem ziemnym wysokometanowym

Substancja	CAS	Standard emisyjny przy zaw. 3% O ₂ w spalinach [mg/m ³ u]
Pył	-	5 *
Dwutlenek siarki	7446-09-5	35 *
Tlenki azotu	10102-44-0, 10102-43-9	100 *

*- stężenie substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych; standard odniesiony do warunków umownych temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa, , odniesiony także do gazu suchego

Roczna ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla instalacji I2

Substancja	Emisja roczna [Mg]
pył	0,542
dwutlenek siarki	2,988
tlenki azotu jako NO ₂	29,87

II.2. Gospodarka odpadami.

II.2.1. Rodzaj, ilość, źródło powstawania oraz charakterystyka odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

II.2.1.A. ODPADY NIEBEZPIECZNE

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>Instalacja II</i>				
1.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	<u>Źródło:</u> Odpad powstaje w procesie okresowego czyszczenia adsorberów dichlorometanu; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Woda, dichlorometan; <i>Stan skupienia:</i> ciekły <i>Właściwości niebezpieczne**:</i> HP 14	468,00
2.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	<u>Źródło:</u> Odpad powstaje w wyniku czyszczenia obszaru produkcyjnego z zabrudzeń olejowych; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Woda, 2-butoksyetanol, trójtlenek fosforu sodowy, metakrzemian sodu, Oksiran, metylo-, polimer z oksiranem, etery mono-C10-16-alkilowe, fosforany, węglowodory ropopochodne;	25,00

			<i>Stan skupienia:</i> ciekły Właściwości niebezpieczne**: HP 14	
3.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	<i>Źródło:</i> Odpad stanowi zużyty olej stosowany w procesie produkcyjnym na liniach LiBS (odpad oleju klasyfikowany będzie pod tym kodem jedynie w przypadku, gdy badania oleju wykażą zawartość związków chlorowcoorganicznych) <i>Charakterystyka:</i> <i>Skład chemiczny:</i> Olej mineralny, dichlorometan; <i>Stan skupienia:</i> ciekły Właściwości niebezpieczne**: HP 14	666,00
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<i>Źródło:</i> Odpad stanowi zużyty olej stosowany w procesie produkcyjnym na liniach LiBS (odpad oleju klasyfikowany będzie pod tym kodem jedynie w przypadku, gdy badania oleju wykażą zawartość związków chlorowcoorganicznych) <i>Charakterystyka:</i> <i>Skład chemiczny:</i> Olej mineralny; <i>Stan skupienia:</i> ciekły Właściwości niebezpieczne**: HP 14	666,00
5.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	<i>Źródło:</i> Odpad stanowi HDPE (ok. 30% masy) pokryty olejem odpadowym (ok. 70% masy). Odpad powstaje w procesie LiBS, stanowią go odpadowa folia z olejem mineralnym; <i>Charakterystyka:</i> <i>Skład chemiczny:</i> PE, olej mineralny <i>Stan skupienia:</i> ciekły/stały Właściwości niebezpieczne**: HP 14	5 724,00
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<i>Źródło:</i> Odpad stanowią opakowania, w których dostarczane będą do zakładu surowce i chemia techniczna stanowiące substancje niebezpieczne; <i>Charakterystyka:</i> <i>Skład chemiczny:</i> Polietylen, polipropylen, PVC, stal, aluminium, węglowodory ropopochodne, środki powierzchniowo czynne, polimery <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne**: HP 14	15,00
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy	<i>Źródło:</i> Odpad stanowią opakowania, w których dostarczana będzie do zakładu chemia techniczna w opakowaniach ciśnieniowych;	3,00

		wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Polietylen, polipropylen, PVC, stal, aluminium, węglowodory ropopochodne; <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne**: HP 14	
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Źródło:</u> Odpady powstają w wyniku stosowania sorbentów, czyściw i ubrań roboczych w obszarze produkcyjnym i ich zabrudzenia substancjami niebezpiecznymi; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, papier, włóknina, oleje, smary, szczeliwo, elementy wielomateriałowe; <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne**: HP 14	20,00
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Źródło:</u> Odpady powstają w procesach utrzymania instalacji w ruchu; Stanowiąc je będą w większości zużyte lub uszkodzone urządzenia zawierające substancje niebezpieczne (lub nimi zanieczyszczone), wchodzące w skład instalacji produkcyjnej <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Szkło, rtęć, stal, miedź, tworzywa sztuczne; <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne**: HP 14	1,00
10	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<u>Źródło:</u> Odpady powstają w wyniku prowadzenia badań jakościowych produktów, surowców oraz ścieków; Odpady mogą powstawać również w wyniku prowadzenia prac badawczo rozwojowych <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> methanol, 2,2'-iminodiethanol; diethanolamine, imidazole, sulphur dioxide, 1H-Imidazole monohydriodi; <i>Stan skupienia:</i> stały/ciekły Właściwości niebezpieczne**: HP 3, HP 4, HP 5	0,15
	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane	<u>Źródło:</u> Odpad powstaje w wyniku prowadzonych na instalacji prac	15,0

11.		odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	remontowo-konserwacyjnych mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Gruz betonowy, gruz ceglany, ceramika, <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne**: HP 14	
<i>Instalacja I2</i>				
12.	10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	<u>Źródło:</u> Odpad powstaje w wyniku okresowego czyszczenia instalacji energetycznego spalania paliw; Czyszczenie jest niezbędne w celu utrzymania instalacji w ruchu <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Mieszanina kwasu sulfamowego, kwasu cytrynowego, polimeru anionowo-akrylowego, Wodorotlenek sodu, EDTA i woda; <i>Stan skupienia:</i> ciekły Właściwości niebezpieczne**: HP 14	30,00

** - właściwości powodujące, że odpad jest odpadem niebezpiecznym, wymienione w Rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy oraz Rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne":

HP 3 – łatwopalne

HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu

HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją

HP 14 – ekotoksyczne

II.2.1.B. ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>Instalacja II</i>				
1.	06 03 99	Inne niewymienione odpady – saletra amonowa	<u>Źródło:</u> Odpad powstaje podczas procesu usuwania ozonu w urządzeniach Corona Decomposer Ozon <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Azotan amonu <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne: brak	1,2
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<u>Źródło:</u> Odpad powstaje w procesie produkcyjnym; stanowią go ścinki po przycinaniu na wymiar folii do separatorów oraz rolki z ABS'u, na które mogą być nawijane separatory; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> PE, ABS <i>Stan skupienia:</i> stały	2 058,0

			Właściwości niebezpieczne: brak	
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady – odpadowy separator	<p><u>Źródło:</u> Odpad powstaje w procesie produkcyjnym; Stanowią go odpadowe separatory (np. niespełniające wymagań jakościowych);</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> PE, wodorotlenek glinu, poliakrylan amonu, żywica akrylowa</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	3 096,0
4.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	<p><u>Źródło:</u> Odpad powstaje w procesie produkcyjnym nanoszenia na folie powłoki ceramicznej; Stanowią go uwodnione resztki mieszanki ceramicznej splukane z linii produkcyjnych CCS</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Woda, poliakrylan amonu, żywica akrylowa</p> <p><i>Stan skupienia:</i> ciekły</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	1 100,0
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p><u>Źródło:</u> Odpad stanowią kartonowe rdzenie, na które nawijana jest folia i separatory oraz opakowania z tektury, w których dostarczane będą surowce i urządzenia;</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Celuloza, talk, kaolin, gips</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	450,0
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p><u>Źródło:</u> Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych, w których dostarczane będą do zakładu surowce i urządzenia;</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Polietylen, polipropylen, PVC</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	25,0
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p><u>Źródło:</u> Odpad stanowią opakowania z drewna (skrzynie, palety itp.), w których dostarczane będą do zakładu surowce i urządzenia;</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Celuloza, hemicelulozy, lignina, metale żelazne</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	18,0

8.	15 01 04	Opakowania z metali	<p><u>Źródło:</u> Odpad stanowią opakowania z metali, w których dostarczane będą do zakładu surowce i urządzenia;</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Metale żelazne i nieżelazne</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	10,0
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p><u>Źródło:</u> Odpady powstają w wyniku stosowania sorbentów, czyściw i ubrań roboczych w obszarze produkcyjnym;</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, papier, włóknina</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	10,0
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p><u>Źródło:</u> Odpady powstają w procesach utrzymania instalacji w ruchu; Stanowią je będą w większości zużyte lub uszkodzone urządzenia niezawierające substancji niebezpiecznych, wchodzące w skład instalacji produkcyjnej</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Szkło, stal, aluminium, miedź, tworzywa sztuczne</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	2,0
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p><u>Źródło:</u> Odpady powstają w procesach utrzymania instalacji w ruchu; Stanowią je będą w większości zużyte lub uszkodzone elementy urządzeń niezawierające substancji niebezpiecznych, wchodzących w skład instalacji produkcyjnej</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Szkło, stal, aluminium, miedź, tworzywa sztuczne</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	3,0
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p><u>Źródło:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany baterii i akumulatorów w urządzeniach stosowanych w zakładzie;</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><i>Skład chemiczny:</i> stal, tworzywa sztuczne, elektrolit</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	0,5
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	<p><u>Źródło:</u> Odpad powstaje w wyniku prowadzonych na instalacji prac remontowo-konserwacyjnych mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności;</p> <p><u>Charakterystyka:</u> Gruz betonowy</p> <p><i>Stan skupienia:</i> stały</p>	15,0

			Właściwości niebezpieczne: brak	
14.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu, ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż 17 01 06	<u>Zródło:</u> Odpad powstaje w wyniku prowadzonych na instalacji prac remontowo-konserwacyjnych mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Gruz betonowy, gruz ceglany, ceramika <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne: brak	15,0
15.	17 04 01	Miedź, mosiądz, brąz	<u>Zródło:</u> Odpad powstaje w wyniku prowadzonych na instalacji prac remontowo-konserwacyjnych mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Miedź, brąz, mosiądz <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne: brak	1,0
16.	17 04 02	Aluminium	<u>Zródło:</u> Odpad powstaje w wyniku prowadzonych na instalacji prac remontowo-konserwacyjnych mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności;; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Aluminium <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne: brak	4,0
17.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Zródło:</u> Odpad powstaje w wyniku prowadzonych na instalacji prac remontowo-konserwacyjnych mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Żelazo i jego stopy <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne: brak	20,0
18.	19 01 10	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	<u>Zródło:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany węgla aktywnego w adsorberach dichlorometanu; <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Węgiel aktywny, dichlorometan <i>Stan skupienia:</i> stały Właściwości niebezpieczne: brak	708,0
<i>Instalacja I2</i>				
19.	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	<u>Zródło:</u> Odpad powstaje w wyniku okresowego czyszczenia instalacji energetycznego spalania paliw; Czyszczenie jest niezbędne w celu utrzymania instalacji w ruchu <u>Charakterystyka:</u> <i>Skład chemiczny:</i> Woda, kamień kotłowy <i>Stan skupienia:</i> ciekły	30,0

			Właściwości niebezpieczne: brak	
20.	10 01 26	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej	<p><u>Źródło:</u> Odpad powstaje w wyniku eksploatacji instalacji do uzdatniania wody kotłowej;</p> <p><u>Charakterystyka:</u></p> <p><u>Skład chemiczny:</u> Kwasy poliwęglanowe, zine sulphate, triazole sodu, bromine-chlorine-5,5-dimethylhydantoin, mieszanina poreakcyjna 5-chloro-2-metylo-2H—izotiazolu-3-onu i 2-metylo-2H-izotiazol-3-onu, bronopol</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały/ciekły</p> <p>Właściwości niebezpieczne: brak</p>	25,0

II.2.2. Miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów; sposoby dalszego gospodarowania odpadami

II.2.2.A. ODPADY NIEBEZPIECZNE

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
<i>Instalacja II</i>				
1.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w zbiornikach naziemnych, pojemnikach typu IBC (1m ³) lub w beczkach w magazynie odpadów niebezpiecznych (budynek G).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R2, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D9, D14, D15).
2.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu IBC (1m ³) lub kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych (budynek G).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R2, R5, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D9, D10, D14, D15).
3.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w zbiornikach naziemnych (np. typu IBC, magazynowane oddzielnie, bez mieszania z kodem 13 01 10*) w budynku G.	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R9, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D9, D10, D14, D15).

4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w zbiornikach naziemnych (np. typu IBC, magazynowane oddzielnie, bez mieszania z kodem 13 01 09*) w budynku G.	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R9, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D9, D10, D14, D15).
5.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w szczelnym kontenerze w budynku F (budynek F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R3, R9, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D9, D14, D15).
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub szczelnym kontenerze (z uwzględnieniem właściwości magazynowanych odpadów) pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R3, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D9, D10, D14, D15).
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub kontenerach (z uwzględnieniem właściwości magazynowanych odpadów) pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R3, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D9, D10, D14, D15).
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu IBC (1m ³) lub kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych (budynek G).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R3, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D9, D10, D12, D14, D15).

9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w opakowaniach kartonowych umieszczonych na paletach lub w kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych (budynek G).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R3, R4, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D9, D10, D12, D14, D15).
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w pojemnikach lub beczkach odpornych na działanie odczynników w magazynie odpadów niebezpiecznych (budynek G).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R3, R5, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D9, D14, D15).
1	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub kontenerach pod wiatą magazynową (wiata F), w przypadku odpadów o większych gabarytach dopuszcza się magazynowanie ich luzem w sposób uporządkowany.	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R5, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D1, D12, D14, D15).
<i>Instalacja I2</i>				
12.	10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu IBC (1m ³) w magazynie odpadów niebezpiecznych-(budynek G)	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R6, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D14, D15).

II.2.2.B. ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
<i>Instalacja II</i>				
1.	06 03 99	Inne niewymienione odpady – saletra amonowa	Po usunięciu z Corona Decomposer odpad zostanie umieszczony w Big- Bagach, pojemnikach typu IBC lub w kontenerze, a następnie zmagazynowany w magazynie odpadów niebezpiecznych (budynek G).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R5, R10, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D1, D2, D5, D9, D12, D14, D15).
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w kontenerze lub Big-Bagach pod wiatą magazynową (wiata N).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R1, R3, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D1, D5, D9, D12, D14, D15).
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady – odpadowy separator	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w kontenerze lub Big-Bagach pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R1, R3, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D1, D5, D9, D12, D14, D15).
4.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w zbiornikach linii CCS (posadowionych na zewnątrz, na wannie wychwytowej) lub w pojemnikach typu IBC (1m ³) pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R5, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D1, D5, D9, D12, D14, D15).
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w kontenerze lub Big-Bagach pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R1, R3, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5,

				D9, D12, D14, D15).
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w kontenerze lub Big-Bagach pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R1, R3, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D9, D12, D14, D15).
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w kontenerze lub luzem w sposób uporządkowany pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R1, R3, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D1, D5, D9, D12, D14, D15).
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub kontenerach pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R4, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D9, D12, D14, D15).
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub kontenerach pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R1, R3, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D9, D12, D14, D15).
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie na paletach lub w kontenerach pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R3, R4, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D9, D14, D15).
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie na paletach lub w kontenerach pod wiatą magazynową (wiata	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R3, R4, R12, R13)

		w 16 02 15	F).	<i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D9, D12, D14, D15).
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w opakowaniach odpornych na działanie odpadów oraz warunków atmosferycznych, nieprzewodzących prądu umieszczonych na paletach w magazynie odpadów niebezpiecznych (budynek G).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R3, R4, R5, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D9, D14, D15).
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub kontenerach pod wiatą magazynową (wiata F), w przypadku odpadów o większych gabarytach dopuszcza się magazynowanie ich luzem w sposób uporządkowany.	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R5, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D1, D12, D14, D15).
14.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub kontenerach pod wiatą magazynową (wiata F), w przypadku odpadów o większych gabarytach dopuszcza się magazynowanie ich luzem w sposób uporządkowany.	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R5, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D1, D12, D14, D15).
15.	17 04 01	Miedź, mosiądz, brąz	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub kontenerach pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R4, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D12, D14, D15).
16.	17 04 02	Aluminium	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub kontenerach pod wiatą magazynową (wiata F), w przypadku odpadów o większych gabarytach dopuszcza się magazynowanie ich luzem w sposób uporządkowany.	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R4, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D12, D14, D15).

17.	17 04 05	Żelazo i stal	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w Big-Bagach lub kontenerach pod wiatą magazynową (wiata F), w przypadku odpadów o większych gabarytach dopuszcza się magazynowanie ich luzem w sposób uporządkowany.	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R4, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D12, D14, D15).
18.	19 01 10	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w kontenerze w magazynie odpadów niebezpiecznych (budynek G).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R7, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D12, D14, D15).
<i>Instalacja I2</i>				
19.	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu IBC (1 m ³) pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R6, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D12, D14, D15).
20.	10 01 26	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej	Po wytworzeniu odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu IBC (1 m ³) pod wiatą magazynową (wiata F).	Przekazanie do: odzysku (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: R6, R12, R13) <i>lub</i> unieszkodliwienia (przewidywane możliwe do zastosowania procesy: D5, D12, D14, D15).

II.2.3. Ogólne zasady postępowania z wytworzonymi odpadami

1. Odpady wytworzone w wyniku prowadzonej działalności będą magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości fizyko-chemicznych odpadów i zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem.
2. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonych w zamkniętych pomieszczeniach. Miejsca magazynowania będą wyposażone w zapas sorbentów, służących do zbierania ewentualnych rozlań ciekłych odpadów.

3. Wytworzone odpady powinny być poddane w pierwszej kolejności odzyskowi; jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwiać w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska.
4. Odpady przeznaczone do przetworzenia (z wyjątkiem składowania) mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez:
 - 1 rok - w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych, odpadów palnych,
 - 3 lata - w przypadku magazynowania pozostałych odpadów.
5. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.
6. Odpady przeznaczone do przetworzenia powinny być, uwzględniając najlepszą dostępną technikę lub technologię, o której mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – *Prawo ochrony środowiska*, przekazywane do najbliższej położonych miejsc, w których mogą być poddane odzyskowi lub unieszkodliwione.
7. Odpady przeznaczone do przetworzenia będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami (odzysk, unieszkodliwianie), wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach oraz posiadające wpis do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy o odpadach.
8. Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania będzie prowadzony przez firmy posiadające wpis do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy o odpadach.
9. Zlecając usługę transportu wytworzonych odpadów należy wskazać transportującemu odpady miejsce przeznaczenia odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady.

II.2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

1. Kontrole prawidłowości procesów produkcyjnych.
2. Kontrole stanu technicznego linii produkcyjnych oraz:
 - armatury technicznej służącej do dystrybucji oleju,
 - urządzeń służących do odzysku oleju z procesu produkcyjnego.
3. Kontrole stanu technicznego adsorberów dichlorometanu.
4. Kontrole stanu technicznego urządzeń przycinających folię.
5. Kontrole stanu technicznego urządzeń Corona Decomposer Ozon.
6. Bieżące usuwanie wszystkich nieszczelności i nieprawidłowości.
7. Kontrole jakości stosowanych surowców.
8. Zakup surowców w opakowaniach zbiorczych.
9. Preferowanie dostawców oferujących surowce w opakowaniach wielokrotnego użytku.
10. Stosowanie urządzeń wysokiej klasy.
11. Bieżący serwis linii produkcyjnych.
12. Racjonalna gospodarka zakupowa (niedopuszczanie do przeterminowania się odczynników).
13. Zakup baterii i akumulatorów najwyższej jakości.
14. Wykonywanie tylko niezbędnych remontów.
15. Stosowanie materiałów o możliwie długim czasie eksploatacji.
16. Wykonywanie konserwacji instalacji zgodnie z harmonogramem.
17. Oszczędne używanie materiałów.
18. Odpowiednie szkolenia dla pracowników.
19. Wybieranie rozwiązań technologicznych generujących jak najmniejsze ilości odpadów.
20. Realizacja projektów usprawniających proces produkcyjny.

21. Monitorowanie wielkości emisji odpadów poprzez bieżące / systematyczne prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej powstających odpadów, zgodnie z istniejącym porządkiem prawnym.
22. Postępowanie z odpadami na terenie zakładu, w szczególności w zakresie:
 - sposobów ich przemieszczania z miejsc powstania do miejsc magazynowania,
 - sposobów i miejsc magazynowania (rodzaje pojemników magazynowych i wyposażenie pomieszczeń),
 - sposobów załadunku i transportu (z uwzględnieniem rodzajów i stanu technicznego środków transportu),
 - w sposób zapewniający zmniejszenie do minimum ryzyko negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko.

II.2.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach:

W celu zapobieżenia wystąpienia pożaru i/lub ograniczenia jego skutków w bieżącym funkcjonowaniu należy przestrzegać zasad zawartych w „Operacie przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej w kontekście wytwarzania oraz magazynowania odpadów na terenie zakładu produkcyjnego SK HI-TECH BATTERY MATERIALS POLAND Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej” z marca 2021 r., opracowanym przez specjalistę inżynierii bezpieczeństwa pożarowego – mgr inż. Sebastiana Szołtysika i zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej z dnia 11.03.2021 r. o znaku: MZ.077.22.2021.ŁM, w tym nw.:

1. Stałe odpady palne w budynku F oraz N należy magazynować w odległości od przekrycia dachu większej niż 1,5 m (wysokość magazynowania od 3 do 6 m włącznie).
2. Na bieżąco monitorować ilość magazynowanych materiałów palnych w taki sposób, aby gęstość obciążenia ogniowego poszczególnych stref pożarowych nie przekraczała:
 - 4000 MJ/m² dla budynków F,G,H,
 - 1000 MJ/m² dla budynku N.
3. W magazynie ciekłych odpadów palnych ilość magazynowanych odpadów w strefie pożarowej nie może przekraczać:
 - 50 m³ – w przypadku ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu do 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu do 75°C,
 - 200 m³ – w przypadku ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu powyżej 75°C.
4. Ciekłe odpady palne należy magazynować w opakowaniach lub pojemnikach jednostkowych o pojemności nie większej niż 0,45 m³ oraz zbiornikach przenośnych o pojemności od 0,45 m³ do 3 m³.
5. Maksymalna wysokość stosów z opakowaniami lub pojemnikami jednostkowymi oraz zbiornikami przenośnymi nie może przekraczać:
 - 3 m – w przypadku magazynowania ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu do 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu do 75°C w niemetalowych: opakowaniach, pojemnikach jednostkowych lub zbiornikach przenośnych
 - 5 m – w pozostałych przypadkach.
6. Niedopuszczalne jest magazynowanie ciekłych odpadów palnych:
 - w stosach w więcej niż w dwóch warstwach, jeżeli pojemność jednostkowa zbiorników przenośnych z tworzyw sztucznych lub kompozytów przekracza 0,45 m³,
 - w opakowaniach, pojemnikach lub zbiornikach przenośnych, nieprzeznaczonych do przechowywania cieczy palnych,

- na wysokości powyżej 5 m.
- Magazyn ciekłych odpadów palnych wyposażać w stałe lub półstałe urządzenie gaśnicze pianowe.
 - Dopuszczalna maksymalna, jednoczesna ilość magazynowanych materiałów palnych (zgodnie z wykazem zawartym w operacie) w strefie pożarowej U3, w skład której wchodzi budynek N wynosi:
 - 82,5 Mg tworzyw sztucznych, oraz
 - 20 Mg zmieszanych odpadów komunalnych.
 Magazynowanie większej ilości materiałów palnych spowoduje przekroczenie 1000 MJ/m² gęstości obciążenia ogniowego tej strefy pożarowej.
 - W miejscu widocznym umieścić instrukcje postępowania na wypadek powstania pożaru wraz z wykazem telefonów alarmowych.
 - Oznakować miejsce odpowiednimi znakami – zakaz używania otwartego ognia oraz zakaz palenia tytoniu.

II.4. Emisja hałasu do środowiska

II.4.1. Równoważny poziom dźwięku "A" przenikającego do środowiska

Równoważny poziom hałasu "A" przenikającego do środowiska

- w porze dziennej – $L_{Aeq D} = 50$ dB (godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
- w porze nocnej – $L_{Aeq N} = 40$ dB (godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰)

II.4.2. Parametry akustyczne źródeł hałasu

II.4.2.1. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Lp.	Symbol	Opis:	$L_{WA}[dB]$	Czas pracy w porze dnia (6-22) [h]	Czas pracy w porze nocy (22-6) [h]
Punktowe źródła hałasu					
1	Z1	LiBS - Dust Collector PH1/1	83,0	16	8
2	Z2	LiBS - Dust Collector PH1/2	83,0	16	8
3	Z5	Oil mist eliminator - PH1/1	84,0	16	8
4	Z5	Oil mist eliminator - PH1/2	84,0	16	8
5	Z7	Oil mist eliminator - PH1/3	84,0	16	8
6	Z8	Oil mist eliminator PH1/4	84,0	16	8
7	Z13	MC Adsorber PH1/1	97,0	16	8
8	Z14	MC Adsorber PH1/2	97,0	16	8
9	Z17	Wentylator EFU05 - bud c.	58,0	16	8
10	Z18	Agregat chłodniczy OAC 2 - bud c.	65,0	16	8
11	Z19	Wentylator EFU04 - bud c.	56,0	16	8
12	Z20	Centrala went. AHU01 - bud c.	67,2	16	8
13	Z21	Agregat chłodniczy OAC1 - bud c.	85,0	16	8
14	Z22	Agregat chłodniczy dla AHU- bud c.	67,0	16	8

15	Z23	Wentylator EFU02- bud c.	61,0	16	8
16	Z24	Wentylator EFU03- bud c.	56,0	16	8
17	Z25	Agregat chłodniczy OAC - bud. M	78,0	16	8
18	Z26	Agregat chłodniczy OAC 2 - bud. M.	65,0	16	8
19	Z27	Wentylator EFU 04 - bud. M.	55,0	16	8
20	Z28	Wentylator EFU 05 - bud. M.	57,0	16	8
21	Z29	Wentylator EFU 03 - bud. M.	56,0	16	8
22	Z30	Wentylator EFU 02 - bud. M.	61,0	16	8
23	Z31	Agregat chłodniczy CU 1 - bud. M.	68,0	16	8
24	Z32	Wyrzutnia dachowa - bud. D	72,0	16	8
25	Z33	Wyrzutnia dachowa - bud. D	72,0	16	8
26	Z34	Wyrzutnia dachowa - bud. D	72,0	16	8
27	Z35	Wentylator EFU01 - bud. D	84,0	16	8
28	Z36	Agregat chłodniczy OAC 1 - bud. H	84,0	16	8
29	Z37	Agregat chłodniczy OAC 3 - bud. H	65,0	16	8
30	Z38	Wentylator EFU05- bud. H	62,0	16	8
31	Z39	Wentylator EFU04 - bud. H	61,0	16	8
32	Z40	Agregat chłodniczy CU01 dla AHU01 - bud. H	66,0	16	8
33	Z41	Centrala wentylacyjna dachowa AHU 01 - bud. H	59,0	16	8
34	Z42	Centrala wentylacyjna dachowa AHU 03 - bud. G	57,6	16	8
35	Z43	Wentylator EFU06 - bud. G	77,0	16	8
36	Z44	Wentylator EFU07 - bud. F	78,0	16	8
37	Z45	Wentylator EFU08 - bud. L	56,0	16	8
38	Z46	Agregat chłodniczy OAC 2 - bud. L	65,0	16	8
39	Z47	Wentylator EFU03 - bud. L	82,0	16	8
40	Z48	Wentylator EFU03 - bud. L	82,0	16	8
41	Z49	Wentylator EFU01 - bud. J	58,0	16	8
42	Z50	Agregat chłodniczy - bud. J	65,0	16	8
43	Z51	Agregat chłodniczy OAC 1- bud. J	65,0	16	8
44	Z52	Wentylator EFU05- bud. J	45,5	16	8
45	Z53	Agregat chłodniczy OAC 2 - bud. J	66,0	16	8
46	Z54	Agregat chłodniczy OAC 2 - bud. J	66,0	16	8

47	Z55	Wentylator EFU03 - bud. J	84,0	16	8
48	Z56	Agregat chłodniczy OAC 2 - bud. J	66,0	16	8
49	Z57	Agregat chłodniczy OAC 2 - bud. J	66,0	16	8
50	Z58	Wentylator EFU02 - bud. J	71,0	16	8
51	Z59	Wentylator EFU04 - bud. J	62,0	16	8
52	Z60	Agregat chłodniczy OAC 4 - bud. L	93,8	16	8
53	Z61	P1BS-PAC-102	65,0	16	8
54	Z62	P1BS-PAC-112	65,0	16	8
55	Z63	P1BS-PAC-111	65,0	16	8
56	Z64	P1BS-PAC-113	69,0	16	8
57	Z65	P1BS-PAC-101	69,0	16	8
58	Z66	P1BS-PAC-114	65,0	16	8
59	Z67	P1BS-PAC-103	83,5	16	8
60	Z68	P1BS-PAC-104	83,5	16	8
61	Z69	P1BS-PAC-110	65,0	16	8
62	Z70	P1BS-PAC-108	69,0	16	8
63	Z71	P1BS-PAC-109	69,0	16	8
64	Z72	P1BS-OEHP-102	96,0	16	8
65	Z73	P1BS-CTH-101	86,6	16	8
66	Z74	P1BS-CTH-102	86,6	16	8
67	Z75	P1BS-CTH-103	86,6	16	8
68	Z76	P1BS-PAC-106	69,0	16	8
69	Z77	P1BS-PAC-105	69,0	16	8
70	Z78	P1BS-OEHP-101	89,0	16	8
71	Z79	P1BS-PAC-107	69,0	16	8

II.4.3. Metody ochrony przed hałasem.

Zakłada się, że instalacja będzie pracowała w porze dnia i w porze nocy, przez 7 dni w tygodniu.

Transport (dostawa surowców i odbiór produktów) prowadzić w porze dziennej.

Źródłami hałasu typu budynek będą:

- hala produkcyjna (1 szt.),
- pomieszczenie kotłowni (1 szt.)
- pomieszczenie chłodni (1 szt.).

W najbardziej niekorzystnych warunkach (praca wszystkich maszyn jednocześnie) poziom dźwięku w hali nie przekroczy poziomu 94 dB. Izolacyjność przegród pionowych oraz dachu dla hali produkcyjnej wynosi 32 dB.

Maksymalny poziom dźwięku w pomieszczeniu kotłowni, w skrajnie niekorzystnych warunkach, może wynieść 108,8 db(A). Izolacyjność przegród wynosi 32 dB.

Poziom dźwięku w budynku, w którym zlokalizowane będą chillery może wynieść do 99 dB(A). Izolacyjność przegród wynosi 32 dB.

III. Warunki pracy / eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Nie przewiduje się funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Nie ustala się warunków wprowadzania do środowiska energii lub substancji w okresach rozruchu, wyłączenia i awarii instalacji.

Zarówno rozruch jaki i wyłączanie instalacji nie będzie źródłem zwiększonej emisji zanieczyszczeń do powietrza ani emisji hałasu.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń mających wpływ na wielkość emisji nastąpi wstrzymanie pracy danej linii produkcyjnej do czasu usunięcia usterki i przywrócenia normalnego funkcjonowania wszystkich urządzeń mających wpływ na wielkość emisji.

IV. Monitoring emisji substancji i energii do środowiska oraz monitoring procesów technologicznych.

IV. 1. Monitoring gospodarki wodno ściekowej.

IV.1.1. Monitoring poboru wody.

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż jest dostarczana od operatora zewnętrznego.

IV.1.2. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu emisji ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż są odprowadzane do kanalizacji operatora zewnętrznego.

IV.2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

IV.2.1. Zobowiązuje się spółkę SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. do wykonywania okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń:

1. Instalacja I1

Emitory E13 – E14 w zakresie CWO - wykonywane z częstotliwością raz w roku.

2. Instalacja I2

Emitory K1, K2, K3 – zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

IV.2.2. Zobowiązuje się spółkę SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. do zainstalowania króćców pomiarowych na emitorach: E1, E2, E5, E13, E14, E17, E18, E19, E23, E25, E30, K1, K2 i K3, w miejscach umożliwiających wykonywanie kontrolnych / okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji – zgodnie z zasadami określonymi normą PN-Z-04030-07/94 – „*Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną*”.

IV.2.3. Odstępuje się od nałożenia na spółkę SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. obowiązku zainstalowania króćców pomiarowych na emitatorach: E27 – E29.

IV.3. Monitoring hałasu.

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia pomiarów hałasu w sąsiedztwie obiektów podlegających ochronie z częstotliwością jeden raz na dwa lata.

Jako punkty referencyjne przyjęto pięć punktów pomiarowych :

Punkt pomiarowy	Wysokość punktu referencyjnego [m]	Współrzędne geograficzne	
		szerokość	długość
P1	4	50°23'09''	19°19'26''
P2	4	50°23'14''	19°19'03''
P3	4	50°23'12''	19°18'39''

IV.4. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami

Prowadzona będzie ewidencja ilościowa i jakościowa wszystkich wytwarzanych odpadów zgodnie z przepisami ustawy *o odpadach* z zastosowaniem:

- karty przekazania odpadu,
- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie.

Prowadzona ewidencja będzie obejmować miejsce przeznaczenia odpadów.

Dokumenty ewidencji odpadów sporządzane będą za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

Ilość odpadów wytwarzanych w zakładzie będzie stale monitorowana. W zakładzie wyznaczone będą osoby odpowiedzialne za kontrolę stanu napełnienia pojemników, w przypadku stwierdzenia konieczności wymiany, osoby te zgłoszą potrzebę wymiany pojemnika do firm zajmujących się odbiorem odpadów.

IV.5. Zakres monitoringu procesów technologicznych

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania procesów technologicznych w zakresie:

- ciągłej kontroli stanu technicznego urządzeń,
- przestrzegania reżimu technologicznego procesów,
- bieżącej ewidencjonowanie danych dotyczących czasu pracy emitatorów i urządzeń oczyszczających,
- monitorowania na bieżąco parametrów technicznych procesów technologicznych przez osoby odpowiedzialne za zachowanie reżimu technologicznego, oraz ich dokumentowania,
- prowadzenia na bieżąco przeglądów technicznych maszyn i urządzeń (w tym urządzeń chroniących środowisko) przez osoby nadzorujące proces produkcyjny, oraz ich dokumentowania,
- zgłaszania niezwłocznie wszystkich awarii zgłaszane do służb technicznych i bieżącego ich usuwania,
- prowadzenia generalnych okresowych przeglądów maszyn i urządzeń zgodnie z harmonogramem tj. minimum raz w roku oraz ich dokumentowania.

IV.6. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza, pomiarów hałasu, oraz ewidencje odpadów, należy przechowywać przez okres 5 lat od końca roku, w którym je wykonano oraz przekazywać właściwemu organowi ochrony środowiska, wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminach i układzie prezentacyjnym określonym w przepisach szczególnych.

V. Sposób ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Praca instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

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

1. Teren zakładu będzie zabezpieczony ogrodzeniem i całodobową ochroną przed dostępem osób niepowołanych.
2. Drogi transportu wewnątrzzakładowego oraz place manewrowe będą utwardzone, szczelne oraz oddzielone od terenów zielonych betonowym obrzeżem.
3. W ciągu kanalizacji deszczowej z terenów utwardzonych zostanie zainstalowany osadnik zawiesziny oraz separator substancji ropopochodnych.
4. Miejsca magazynowania oraz stosowania substancji będą wyposażone w szczelne posadzki, dostosowane do rodzaju magazynowanych substancji:
 - posadzki wykonane z betonu, pokryte materiałem chemoodpornym (żywica epoksydowa), szczelne, chemoodporne posadzki w pomieszczeniach produkcyjnych i magazynowych tworzyć będą nieprzepuszczalną barierę dla ewentualnych wycieków,
 - zbiorniki magazynowe substancji chemicznych (oleju, dichlorometanu) wyposażać w szczelne wanny wychwytowe; wanny ociekowe pod zbiornikami oleju zostaną wyposażone w system autopumpingu (system ten zabezpiecza sieć kanalizacyjną przed nadmiernym ładunkiem zanieczyszczeń w zrzucanych ściekach; jakoś ścieków przeznaczonych do przepompowania z wanny do sieci jest badana przez automatykę systemu i w przypadku przekroczenia dopuszczalnego poziomu węglowodorów ropopochodnych w ściekach pompa nie włącza się, a operator systemu zostaje o tym fakcie powiadomiony).
5. Wykorzystywane preparaty oraz wytwarzane odpady stanowiące substancje stwarzające zagrożenie magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, odpornych na ich działanie, w wyznaczonych i przystosowanych do tego celu miejscach na terenie zakładu.
6. Ewentualne wycieki substancji powodujących ryzyko, zostaną zabezpieczone i usunięte w sposób zgodny ze wskazówkami zawartymi w karcie charakterystyki.
7. W zakładzie zostaną wdrożone instrukcje i procedury postępowania na wypadek zaistnienia sytuacji awaryjnej.
8. W zakładzie prowadzone będą okresowe szkolenia dla pracowników z zakresu postępowania z substancjami powodującymi ryzyko, BHP oraz prawidłowej gospodarki odpadami, w tym w zakresie postępowania w przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej.
9. Prowadzony będzie systematyczny nadzór zastosowanych zabezpieczeń mających na celu ochronę powierzchni ziemi, a wszystkie stwierdzone nieprawidłowości będą bezzwłocznie usuwane.
10. Prowadzone będą okresowe kontrole stanu technicznego instalacji.
11. W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych prowadzący instalację będzie prowadzić:
 - systematyczny nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (ze szczególnym uwzględnieniem

- substancji stwarzających ryzyko), celem wykrycia nieprawidłowości;
- okresową ocenę stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (ze szczególnym uwzględnieniem substancji powodujących ryzyko) przeprowadzaną przez odpowiednio wyszkolony personel;
- wykaz stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków substancji stwarzających ryzyko.

VII. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

VII.1. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii w Zakładzie:

W Zakładzie zidentyfikowano następujące sytuacje awaryjne:

- przerwy w dostawie energii – w celu ograniczenia negatywnych skutków ewentualnego braku zasilania energią elektryczną, zakład wyposażono w awaryjne zasilanie energetyczne w postaci UPS-ów,
- przerwy w dostawie wody – woda wykorzystywana na cele technologiczne oraz socjalno-bytowe pracowników. Przerwy w dostawie wody mogą skutkować zatrzymaniem procesów produkcji. Taka sytuacja może spowodować chwilowy wzrost emisji odpadów,
- wyciek i rozlanie chemikaliów lub odpadów niebezpiecznych – w celu zapobiegania skutkom tych zdarzeń zakład wdroży instrukcję, dotyczącą postępowania w przypadku wystąpienia wycieku, sposobu powiadamiania odpowiednich osób i instytucji oraz sposobu likwidacji wycieku,
- pożar – w wyniku pożaru do powietrza mogą być emitowane substancje powstałe ze spalania, półspalania i nie całkowitego spalania budynków i instalacji. Emitowane są: pyły, sadze i gazy (przede wszystkim dwutlenek węgla, tlenek węgla, tlenki azotu dwutlenek siarki i inne gazy powstałe z utleniania części wyposażenia budynku). Do środowiska wprowadzane mogą być również ścieki popożarowe, zawierające nadpalone elementy wyposażenia, budynku itp. W przypadku wystąpienia pożaru zakład natychmiast zawiadamia o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.

W celu maksymalnego zapobiegania powyższym zagrożeniom na terenie zakładu zainstalowane są środki gaśnicze oraz przestrzegane są przepisy bhp i ppoż., a także wytyczne wynikające z instrukcji eksploatacji dla poszczególnych urządzeń. Po uruchomieniu instalacji zostanie opracowana i wdrożona procedura postępowania w sytuacjach awaryjnych.

Zakład jest przystosowany do katastrof naturalnych, takich jak:

- powódzie – przedmiotowe przedsięwzięcie zlokalizowane jest poza terenami podmokłymi, terenami bagiennymi oraz wodno-błotnymi, a także poza terenami o płytkim zaleganiu wód gruntowych, poza polderami przeciwpowodziowymi oraz innymi naturalnymi obszarami zalewowymi. Nie zachodzi ryzyko podtopienia.
- pożary – planowane obiekty budowlane wykonane zostały zgodnie z zapisami ustawy Prawo budowlane, standardami wynikającymi z przepisów BHP oraz przepisów ppoż. Woda na cele przeciwpożarowe magazynowana jest na terenie zakładu w podziemnym zbiorniku przeciwpożarowym.
- fale upałów – planowany obiekt budowlany wykonany zostanie zgodnie z zapisami ustawy Prawo budowlane. Fale upałów nie wpłyną w żaden sposób na jego konstrukcję i stabilność. Materiały z których został wykonany posiadają wszystkie atesty i dopuszczenia i są odporne na działanie wysokich temperatur.
- susze – do zakładu woda jest doprowadzona z miejskiej sieci wodociągowej. Zakład nie będzie ujmował wód powierzchniowych, ani podziemnych.

- nawałne deszcze i burze – woda deszczowa odprowadzana jest do zbiornika retencyjnego zlokalizowanego na terenie inwestycji, a następnie do istniejącej miejskiej kanalizacji deszczowej. Budynki na terenie zakładu, są budynkami stabilnymi, zadaszonymi i wyposażonymi w system rynien. Do budynków podłączone są wszystkie niezbędne sieci (kanalizacyjna, wodociągowa, elektryczna). Magazynowanie powstających odpadów odbywać się w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, w sposób bezpieczny dla środowiska gruntowo-wodnego, dlatego nie zachodzi ryzyko wycieku jakichkolwiek zanieczyszczeń do gruntu wód.
- fale mrozu – przedmiotowy budynek jest odporny na działanie niskich temperatur, posiada podłączenie do wszystkich niezbędnych sieci (kanalizacyjna, wodociągowa, elektryczna).
- intensywne opady śniegu – projektowane budynki zostały zaprojektowane zgodnie z obowiązującymi przepisami, tak by były zdolne do utrzymania wynikającej z przepisów, pokrywy śniegu; w przypadku intensywnych opadów śniegu planuje się prowadzenie odśnieżania dachów; czynności związane z realizacją bądź likwidacją przedsięwzięcia będą prowadzone w okresach kiedy opady śniegu nie są raczej możliwe; w przypadku wystąpienia jednak intensywnych opadów śniegu przewiduje się wstrzymanie prac do czasu ich ustania, a wykonane już konstrukcje, urządzenia budowlane, itp. zostaną odpowiednio zabezpieczone.
- silne wiatry – wszystkie projektowane budynki mają konstrukcję gwarantującą odporność na wiatry, również te o huraganowym charakterze;

VII.2. Wymóg informowania o wystąpieniu awarii w Zakładzie:

W razie wystąpienia poważnej awarii, prowadzącej do powstania zagrożenia życia lub zdrowia ludzi lub środowiska należy powiadomić Państwową Straż Pożarną oraz Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Aby zapewnić efektywne zużycie energii zobowiązuje się zakład do stosowania następujących technik:

1. W ramach EMS wdrożyć plan racjonalizacji zużycia energii obejmujący zdefiniowanie i obliczanie zużycia energii w ramach działalności, ustalenie kluczowych wskaźników oraz celów energetycznych i sposoby ich osiągnięcia.
2. Prowadzić rejestr bilansu energetycznego – sporządzany raz do roku bilans energetyczny przedstawiający podział zużycia i wytwarzania energii wg rodzaju źródła – energia elektryczna, energia z paliw kopalnych.
3. Przewody służące do przesyłu pary z instalacji kotłowni zakładowej do instalacji produkcyjnej odpowiednio zaizolować w celu zmniejszenia strat ciepła.
4. Dostosować przepływ gazów odlotowych w zależności do potrzeb – w przypadku zatrzymania pracy instalacji lub jej konserwacji ilość gazów odlotowych należy ograniczyć. Po oddesaniu oparów rozpuszczalnika do poziomu nie zagrażającemu bezpieczeństwu ludzi, wyłączyć system adsorberów i emisja zostaje zatrzymana.
5. Odzysk ciepła ze strumieni gorącego gazu - w procesie TDO następuje podgrzewanie folii nagrzewnicami elektrycznymi. Ciepłe powietrze z urządzenia TDO nie jest wyrzucane na zewnątrz, jest kierowane do wymiennika ciepła, gdzie dodaje się świeże powietrze. Po ogrzaniu świeżego powietrza jest ono przekazywane na dodatkowy podgrzewacz w celu osiągnięcia wymaganej temperatury. Następnie po filtracji z zanieczyszczeń powietrze trafia powtórnie do TDO. Dzięki takiemu rozwiązaniu minimalizowane jest zużycie energii elektrycznej na nagrzewnicach w TDO.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

1. Odpowiednie stosowanie wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.
2. Opracowanie, wdrożenie i utrzymanie systemu zarządzania środowiskowego (EMS).
3. Wskazanie obszarów i sekcje, które odpowiadają za największą część emisji LZO i zużycia energii oraz mające największy potencjał do poprawy; następnie wdrożyć działania prowadzące do zminimalizowania emisji LZO i zużycia energii.
4. W Zakładzie wykorzystywane będą surowe o niewielkim wpływie na środowisko; prowadzona będzie systematyczna ocena wpływu wykorzystywanych materiałów (w tym zawierających rozpuszczalnik organiczne) na środowisko oraz zastępowanie ich w miarę możliwości innymi materiałami o mniejszym lub zerowym wpływie na środowisko i zdrowie, uwzględniając wymogi lub specyfikacje w zakresie jakości produktu.
5. Prowadzona będzie systematyczna ocena procesu wykorzystania rozpuszczalników mająca wskazać i wdrożyć działania optymalizujące ich wykorzystanie w procesie.
6. W miejscach, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych, wykonać odpowiednie systemy uszczelniające – wszystkie place manewrowe oraz drogi dojazdowe wyposażać w nawierzchnie szczelne, umożliwiające zebranie ewentualnych wycieków. Zbiorniki magazynowe wyposażać w szczelne wanny wychwytowe, posadzki w halach produkcyjnych pokryć powłoką żywiczną.
7. Na terenie zakładu rozmieścić w strategicznych punktach sorbenty i apteczki ekologiczne umożliwiające szybkie reagowanie na ewentualne wycieki. Stan wanien wychwytowych pod zbiornikami magazynowymi, dróg i placów manewrowych oraz posadzek w obszarach produkcyjnych należy regularnie kontrolować.
8. Odpady pochodzące z ewentualnych wycieków substancji chemicznych zmagazynować jako odpad niebezpieczny (15 02 02*), zgodnie z wymaganiami dla tego typu odpadów.
9. Przeprowadzać regularne (odbywające się co najmniej raz na rok) inspekcje w miejscach magazynowania substancji chemicznych i pracy instalacji.
10. Rozpuszczalniki, materiały niebezpieczne, rozpuszczalniki odpadowe oraz materiały do czyszczenia magazynować w uszczelnionych lub przykrytych pojemnikach odpowiednio dobranych do związanego z substancjami ryzyka i zaprojektowanych tak, aby zminimalizować emisję (np. odprowadzenie oparów z oddechu zbiorników magazynowych do adsorberów, zamykane pojemniki na odpady itp.).
11. Ograniczyć ryzyko wycieku, rozlania, przelewu substancji chemicznych poprzez:
 - wykorzystywanie pomp i uszczelnień, które są odpowiednie do pompowanego medium i które gwarantują odpowiednią szczelność,
 - zastosowanie zaawansowanych systemów sterowania (PLC), ostrzegania i cyfrowych czujników, kontrolujących poziom cieczy w zbiorniku magazynowym,
 - opary dichlorometanu podczas jego załadunku do zbiornika przetłaczać do systemu odzyskiwania rozpuszczalnika, skąd jest on następnie zwracany do procesu,
 - zastosowanie mata sorpcyjnych przy przeładunku materiałów.
12. W celu ograniczenia zużycia surowców i emisji LZO dichlorometan magazynować w zewnętrznych zbiornikach i poprzez elektronikę sterującą procesem produkcji podawać na obszar produkcyjny.
13. W celu ograniczenia emisji LZO z procesów czyszczenia wyposażenia, czyszczenie prowadzić ręcznie przy użyciu czyściwa nasączonego alkoholem etylowym 99,9%.
14. Monitorować emisję całkowitą i emisję niezorganizowaną LZO, w drodze zestawienia, co najmniej raz na rok, poprzez stosowanie takich technik jak::

- Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności.
 - Wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika – obieg dichlorometanu w zakładzie będzie zautomatyzowany, systemy komputerowe będą umożliwiały pełną kontrolę nad jego obiegiem.
 - Monitorowanie i rejestrowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika.
15. W celu ograniczenia emisji LZO z obszarów produkcji i magazynowania, stosować:
- system oczyszczania gazów odlotowych i odzysku dichlorometanu,
 - wyciąg powietrza możliwie najbliżej miejsca stosowania materiałów zawierających LZO,
 - odpowietrzenie zbiorników dichlorometanu podłączyć do adsorberów oczyszczających gazy odlotowe,
16. W celu ograniczenia ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania zastosować następujące technik:
- instrukcje mające na celu zminimalizować ilość powstających odpadów, optymalizację ponownego użycia, regeneracji lub recyklingu odpadów lub odzysku energii z odpadów poprzez właściwe postępowanie z nimi, zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów niedających się odzyskać.
 - prowadzić stały monitoring ilości wytwarzanych odpadów poprzez ich bieżącą ewidencję. Zawartość rozpuszczalnika w odpadach ustalana będzie okresowo (nie rzadziej niż raz na rok) za pomocą obliczeń lub analizy.
 - w procesie LiBS funkcjonuje instalacja do odzysku dichlorometanu i zawrócenia go do procesu.

X. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

1. Roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami należy przedkładać właściwym organom zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.
2. Wykaz zawierający zbiorcze zestawienie informacji o zakresie korzystania ze środowiska należy przedkładać właściwym organom zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.
3. Każdorazowe przedkładanie informacji organowi ochrony środowiska oraz Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska na temat planowanych zmian w pracy instalacji, które wiązałyby się ze zmianą warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.
4. O naruszeniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego należy niezwłocznie poinformować organ właściwy do wydania pozwolenia oraz Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

XI. Zobowiązuje się SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. do:

Przedłożenia organowi właściwemu do wydania pozwolenia szczegółowej informacji (raportu) z realizacji ustaleń niniejszej decyzji:

- po 5 latach od uprawomocnienia się niniejszej decyzji,
- albo wcześniej w przypadku zmiany przepisów prawnych lub zmian w BAT.

XII. Postępowanie po zakończeniu działalności

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji.

XIII. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony. Ustala się termin obowiązywania dopuszczalnej emisji ustalonej w niniejszym pozwoleniu od dnia 20.07.2021 r.

U z a s a d n i e n i e

Spółka SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o., ul. Chorzowska 150, 40-101 Katowice, działając przez pełnomocnika Pana Filipa Bakalarza (EKOlogis Laboratorium Badań Środowiskowych s.c., Ul. Marii Skłodowskiej – Curie 55/61, 50 – 369 Wrocław), wystąpiła do tut. Organu z wnioskiem z dnia 13.02.2021 r. (data wpływu do tut. Organu 16.03.2021) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, znajdującej się na terenie fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych SK HI – TECH BATTERY MATERIALS POLAND, z przeprowadzeniem postępowania kompensacyjnego; adres instalacji: 42-520 Dąbrowa Górnicza; ul. Innowacyjna 1; dz. nr 13/9, 16/2, 16/1, 13/10, 1119, 1122, 1118/1, 13/16; obręb Tucznawa.

Do wniosku załączono opracowanie p.n.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, znajdującej się na terenie fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych SK HI – TECH BATTERY MATERIALS POLAND”, wykonany przez mgr inż. Filipa Bakalarza oraz mgr inż. Karolinę Golec (EKOLOGIS Laboratorium Badań Środowiskowych S.C.).

Do wniosku załączono również dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, zgodnie z art.208 ust.6 pkt.1 *Ustawy Prawo ochrony środowiska*.

Ponadto, zgodnie z art. art.184 ust.4 pkt.7 *Ustawy POŚ*, załączono zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację.

- a. za przestępstwa przeciwko środowisku,
- b. będącego osobą fizyczną albo współnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art.163, art.164 lub art.168 w związku z art.163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz.U. z 2019 r. poz.1950 i 2128 oraz z 2020 r. poz.568 i 875) - w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Organ ochrony środowiska wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku oraz przedstawienia wyjaśnień – pismami znak WOŚ.6223.2.2021.OL z dnia: 07.04.2021, 25.05.2021.

Wniosek uzupełniono pismami z dnia 08.02.2021 (data wpływu do tut. Organu 13.04.2021) oraz z dnia 01.06.2021 (data wpływu do tut. Organu 08.06.2021).

W toku prowadzonego postępowania Spółka przedłożyła tut. Organowi dodatkowe wyjaśnienia pismami z dnia 25.06.2021 oraz z dnia 09.07.2021).

Po dokonanych uzupełnieniach wniosek Spółki SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o., o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnia wymagania formalne określone w art. 208 *Ustawy POŚ*.

Do dokumentacji wnioskowej Spółka dołączyła m.in.:

- odpis z Krajowego Rejestru Sądowego stan na dzień 12.03.2021 – nr KRS 0000768275 (wydruk z Centralnej Informacji Krajowego Rejestru Sądowego)
- pełnomocnictwo ogólne z dnia 28 kwietnia 2016r. udzielone przez Prezesa Zarządu spółki SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. panu Filipowi Bakalarzowi do reprezentowania Spółki

Podczas oględzin Zakładu przeprowadzonych przez tut. Organ w dniu 17.06.2021 przedłożono Zaświadczenie Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Dąbrowie Górniczej nr 204/2021 z dnia 15.06.2021, którym PINB zaświadczył z Urzędu, że nie znaleziono podstaw do wniesienia sprzeciwu wobec zawiadomienia o zakończeniu budowy inwestycji przed zakończeniem wszystkich robót. Wydanie zaświadczenia wyłącza możliwość wniesienia sprzeciwu oraz uprawnia inwestora do rozpoczęcia użytkowania obiektu.

W myśl art. 181 *Ustawy POŚ*, organ ochrony środowiska może udzielić m.in. pozwolenia zintegrowanego.

Pozwolenie może być wydane na wniosek podmiotu podejmującego realizację nowej instalacji (art.191a *Ustawy POŚ*).

Zgodnie z art. 201 ust. 1 *Ustawy POŚ* pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Instalacje te określa *Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169)*.

Wnioskowana instalacja została wymieniona w pkt.6 ppkt.9 załącznika do w/w *Rozporządzenia Ministra Środowiska* jako: „do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie;”, a zatem objęta jest obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W myśl §3 ust.1 pkt.14 *Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10.09.2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019r., poz.1839), przedmiotowe przedsięwzięcie zalicza się do mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko:

„instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników”.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 *Ustawy POŚ* organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji mogącej potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko jest Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej.

W myśl art. 185 *Ustawy POŚ*:

- Stronami postępowania o wydanie pozwolenia są prowadzący instalację oraz, jeżeli w związku z eksploatacją instalacji utworzono obszar ograniczonego użytkowania, władający powierzchnią ziemi na tym obszarze.
- Stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - *Prawo wodne*.
- W postępowaniu o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowo zbudowanej instalacji, o wydanie pozwolenia zintegrowanego z odstępstwem, o którym mowa w art. 204 ust. 2 lub w postępowaniu dotyczącym jego zmiany polegającej na udzieleniu takiego odstępstwa oraz w postępowaniu o wydanie decyzji o wydaniu lub zmianie pozwolenia zintegrowanego dotyczącej istotnej zmiany instalacji stosuje się przepisy art. 44 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (OOS)*.

W związku z powyższym, uwzględniając zakres wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, oraz fakt, że:

- w związku z eksploatacją instalacji nie utworzono obszaru ograniczonego użytkowania,
- wniosek nie obejmuje korzystania z wód obejmującego pobór wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi,
- wniosek dotyczy nowo zbudowanej instalacji, ale żadna z organizacji ekologicznych nie zgłosiła chęci uczestniczenia,
- na terenie Dąbrowy Górniczej przekroczony został standard jakości powietrza w zakresie pyłu zawieszonego oraz zgodnie z art. 225 ÷ 229 *Ustawy POŚ* przeprowadzono postępowanie kompensacyjne, redukcja została zapewniona z istniejącej instalacji ArcelorMittal Poland S.A; w postępowaniu kompensacyjnym uczestniczą prowadzący inne instalacje, którzy wyrazili zgodę na redukcję ilości substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony (art.227 *Ustawy POŚ*),

za strony w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym uznano podmiot prowadzący instalację oraz ArcelorMittal Poland S.A.

W pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art.181 ust.1 pkt 2 i 4 *Ustawy POŚ*, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, bez zalecania jakiegokolwiek techniki czy technologii. (art. 202 ust. 1 *Ustawy POŚ*).

W pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach *Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.)*, dalej *ustawy o odpadach*, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. (art. 202 ust. 4 *Ustawy POŚ*).

Zgodnie z art.204 ust.1 *Ustawy POŚ*, instalacje objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego muszą spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisji.

Przez graniczne wielkości emisyjne, rozumie się najwyższe z określonych w konkluzjach BAT wielkości emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami, uzyskiwane w normalnych warunkach eksploatacji z wykorzystaniem najlepszej dostępnej techniki lub kombinacji najlepszych dostępnych technik (art.3 pkt.4a *Ustawy POŚ*).

Przez konkluzje BAT rozumie się dokument sporządzony na podstawie dokumentu referencyjnego BAT, przyjmowany przez Komisję Europejską, w drodze decyzji, zgodnie z przepisami dotyczącymi emisji przemysłowych, formułujący wnioski dotyczące najlepszych dostępnych

technik, ich opisu, informacji służącej ocenie ich przydatności, wielkości emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami, powiązanego monitoringu, powiązanych poziomów zużycia oraz, w stosownych przypadkach, odpowiednich sposobów przeprowadzenia remediacji (art.3 pkt.8d *Ustawy POŚ*).

Z kolei przez najlepsze dostępne techniki, zgodnie z art.3 pkt.10 *Ustawy POŚ*, rozumie się najbardziej efektywny i zaawansowany poziom rozwoju technologii i metod prowadzenia danej działalności, który wskazuje możliwe wykorzystanie poszczególnych technik jako podstawy przy ustalaniu dopuszczalnych wielkości emisji i innych warunków pozwolenia mających na celu zapobieganie powstawaniu, a jeżeli nie jest to możliwe, ograniczenie emisji i oddziaływania na środowisko jako całość, z tym że:

- a) technika - oznacza zarówno stosowaną technologię, jak i sposób, w jaki dana instalacja jest projektowana, wykonywana, eksploatowana oraz likwidowana,
- b) dostępne techniki - oznaczają techniki o takim stopniu rozwoju, który umożliwia ich praktyczne zastosowanie w danej dziedzinie przemysłu, z uwzględnieniem warunków ekonomicznych i technicznych oraz rachunku kosztów i korzyści, a które to techniki prowadzący daną działalność może uzyskać,
- c) najlepsza technika - oznacza najbardziej efektywną technikę w osiąganiu wysokiego ogólnego poziomu ochrony środowiska jako całości;

Dla analizowanej branży przemysłowej określono konkluzje BAT – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Organ ochrony środowiska dokonał szczegółowej analizy zapisów w/w Dokumentu oraz dokumentacji złożonej przez prowadzącego instalację.

Przeprowadzona analiza zapisów konkluzji, dokumentów referencyjnych, dowodów zgromadzonych w sprawie, wykazała, że przedmiotowa instalacja spełnia odpowiednio wymagania obowiązujących konkluzji BAT, w tym – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

W myśl art.218 *Ustawy POŚ*, organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w *ustawie OOS*, w postępowaniu, którego przedmiotem jest:

- 1) wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji;
- 2) wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji;
- 3) wydanie pozwolenia z odstępstwem, o którym mowa w art.204 ust.2, lub jego zmiana polegająca na udzieleniu takiego odstępstwa;
- 4) wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego wynikającej z analizy, o której mowa w art.216 ust.1 pkt2.

Ponieważ przedmiotem postępowania administracyjnego jest wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji, udział społeczeństwa zapewniono poprzez podanie do publicznej wiadomości (Obwieszczenia Prezydenta Miasta WOŚ.6223.2.2021.OL z dnia 26.04.2020r.) informacji o:

1. rozpatrywaniu wniosku spółki SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. ul. Chorzowska 150, 40-101 Katowice, w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji

do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, znajdującej się na terenie fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych SK HI – TECH BATTERY MATERIALS POLAND, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Innowacyjna 1; obręb Tucznawa dz. nr 13/9, 16/2, 16/1, 13/10, 1119, 1122, 1118/1, 13/16, oraz o wszczęcie postępowania kompensacyjnego w trybie art. 225 ww. ustawy *Poś*

2. toczącym się postępowaniu;
3. przedmiocie decyzji, która ma być wydana w sprawie;
4. organie właściwym do wydania decyzji;
5. możliwościach zapoznania się z niezbędną dokumentacją sprawy oraz o miejscu, w którym jest ona wyłożona do wglądu;
6. możliwości składania uwag i wniosków;
7. sposobie i miejscu składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie 30-dniowy termin ich składania;
8. organie właściwym do rozpatrzenia uwag i wniosków;

Zawiadomienia j.w. zamieszczono na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Dąbrowie Górniczej. Ponadto zawiadomienia wywieszono w publicznie dostępnym miejscu, w pobliżu Instalacji, tj.:

- przystanek PKM Tucznawa Remiza,
- przystanek PKM Tucznawa Bugaj,
- przystanek PKM Tucznawa Smardz.

W ustawowym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Zgodnie z przepisami *Ustawy POŚ* w niniejszym pozwoleniu określono rodzaj prowadzonej działalności a także sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Prowadzący instalację uzyskał Decyzję Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.6220.52.2018.OL z dnia 06.06.2019 o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Budowa fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych SK hi – tech battery materials Poland, zlokalizowanej w mieście Dąbrowa Górnicza, w województwie śląskim”, przewidzianego do realizacji w Dąbrowie Górniczej; obręb Tucznawa, działki ewidencyjne: 13/9; 16/2; 16/1; 13/10; 1119; 1122; 1118/1; 13/16; zmienioną Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WOŚ.6220.19.2019.OL z dnia 08.02.2021.

Tut. Organ szczegółowo przeanalizował zapisy w/w Decyzji oraz dokumentację przedmiotowego postępowania administracyjnego i stwierdził, że uwarunkowania określone w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach są spójne z określonymi w analizowanym wniosku.

Przedmiotowy zakład będzie zakładem nowym. Bilans powierzchni przedstawia się następująco:

Rodzaj terenu	Pow. [ha]
Dachy	4,262249
Drogi, parkingi, place technologiczne, doki, chodniki, tereny utwardzone	6,75456
Zbiornik retencyjny	0,163821
Tereny zielone	9,342025
Opaski żwirowe	0,053815

Produktami wytwarzanymi w zakładzie będą separatory do baterii litowo-jonowych. Separatory wytwarzane są z polietylenu i oleju w tzw. procesie mokrym, a następnie sprzedawane klientom w takiej postaci lub po powleczeniu powłoką ceramiczną.

Produkcja realizowana jest w dwóch procesach:

- LiBS (Lithium-ion Battery Separator) – proces ten polega na produkcji porowatej folii stanowiącej produkt finalny lub półprodukt do wytwarzania separatorów. Część wytworzonej

w ten sposób folii zostanie sprzedana, a pozostała ilość zostanie wykorzystana w procesie CCS.

- CCS (Ceramic Coating Separator) – proces ten polega na nakładaniu na folię powłoki ceramicznej. Jest to finalny produkt instalacji.

W procesach tych nie zachodzą reakcje chemiczne, całość procesu produkcji polega na poddaniu surowców obróbce fizycznej.

Uruchomione zostaną cztery linie produkcyjne LiBS oraz trzy linie CCS. W zakładzie funkcjonować będzie również wiele instalacji niezbędnych do utrzymania reżimu technologicznego na liniach produkcyjnych.

Poniżej podano zestawienie produktów i ich wielkości planowanych do wytworzenia w instalacji

Nazwa produktu	Planowana wielkość produkcji	Stan fizyczny produktu
Separatory do baterii litowo - jonowych	Wielkość produkcji na liniach: LiBS: 336 000 000 m ² /rok CCS: 123 000 000 m ² /rok	Stały

W decyzji określono lokalizację instalacji, rodzaj działalności prowadzonej przez SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o., rodzaj i parametry instalacji oraz opisano proces technologiczny.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 *Ustawy POŚ*, określono ilość wykorzystywanej wody pitnej i technologicznej, dostarczanej dla potrzeb zakładu przez operatora zewnętrznego.

Przewiduje się, że zużycie wody na potrzeby zakładu wyniesie 1263,7 m³/dobę.

Woda wodociągowa na cele technologiczne będzie wykorzystywana w następujących procesach:

- proces odwróconej osmozy – przygotowanie wody kotłowej;
- proces Ultra Filter i Micro Filter – przygotowanie wody kotłowej;
- woda do wież chłodzących;
- linie produkcyjne CCS;
- czyszczenie maszyn, urządzeń i posadzek.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 *Ustawy POŚ*, określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych. Działalność prowadzona przez SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o., w Dąbrowie Górniczej przy ul. Innowacyjnej 1; obręb Tuczna dz. nr 13/9, 16/2, 16/1, 13/10, 1119, 1122, 1118/1, 13/16 jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

Głównymi źródłami ścieków przemysłowych będą:

- proces odwróconej osmozy – przygotowanie wody kotłowej;
- proces Ultra Filter i Micro Filter – przygotowanie wody kotłowej;
- zrzut wody chłodzącej z wież chłodzących;
- linie produkcyjne LiBS i CCS;
- odcieki z wanien pod zbiornikami na olej i dichlorometan;
- czyszczenie maszyn, urządzeń i posadzek;
- odpadowa ciecz alkaiczna;

Mieszanina ścieków przemysłowych ze ściekami bytowymi pochodząca z fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych będzie odprowadzana do wewnątrzzakładowej kanalizacji, a następnie trafi do urządzeń kanalizacji sanitarnej Dąbrowskich Wodociągów Sp. z o.o. Finalnym odbiorcą ścieków jest mechaniczno-biologiczna Oczyszczalnia Centrum w Dąbrowie Górniczej, odprowadzająca oczyszczone ścieki do potoku Pogoria.

Z uwagi na ograniczenia technologiczne oczyszczalni ścieków w Dąbrowie Górniczej oraz aktualny brak skutecznych rozwiązań technologicznych, uzasadnionych ekonomicznie i środowiskowo, w zakresie oczyszczania ścieków pochodzących z linii CCS na miejscu, konieczny jest transport ścieków z tejże instalacji za pośrednictwem taboru asenizacyjnego do oczyszczalni ścieków w Oświęcimiu.

Zakład SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. posiada stosowne umowy z odbiorcami ścieków oraz pozwolenia wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów:

- pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód tj. wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych, zarządzanych przez spółkę Dąbrowskie Wodociągi Sp. z o.o., udzielone decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Katowicach Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wód Polskich z dnia 18 stycznia 2021 r., znak GL.ZUZ.2.4210.859m.2020.AN/RKW-2021-816,
- pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód tj. wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego dowożonych taborem asenizacyjnym do Stacji Zlewnej Ścieków Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu, udzielone decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Krakowie Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wód Polskich z dnia 1 lutego 2021 r., znak KR.ZUZ.2.4210.870.2020.AG.

Ilość, rodzaj i skład ścieków będzie odpowiadał warunkom określonym w pozwoleniach wodnoprawnych. Analizy ścieków w zakresie stężenia substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego będą przeprowadzane nie rzadziej niż dwa razy do roku.

Poza tym opisano sposób zagospodarowania wód deszczowych odprowadzanych z przedmiotowego terenu.

W decyzji określono także warunki eksploatacji instalacji, w tym wielkości dopuszczalnych emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. w zakresie emisji do powietrza załączyła do wniosku m.in.:

- pismo Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska, Departamentu Monitoringu Środowiska Regionalnego Wydziału Monitoringu Środowiska w Katowicach z dnia 22.05.2020r. znak: DM/KT/063-1/163/20/MB dot. aktualnego stanu jakości powietrza m.in. dla miasta Dąbrowa Górnicza (Tucznawa) za 2019r.,
- zgodę na dokonanie odpowiedniej redukcji ilości pyłu z istniejącej instalacji ArcelorMittal Poland S.A. do spiekania rud metali zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy Al. Piłsudskiego 92 (pismo z dnia 27.01.2021r.), dla której pozwolenie zintegrowane wydał Wojewoda Śląski decyzją z dnia 14.06.2007r. znak: ŚR-III-6618/PZ/151/18/7, zmienione decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: z dnia 25 lipca 2008 r. nr 1985/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2010 r. nr 245/OS/2010, z dnia 10 czerwca 2010 r. nr 2229/OS/2010, z dnia 6 sierpnia 2010 r. nr 3302/OS/2010, z dnia 6 lipca 2011 r. nr 1985/OS/2011, z dnia 5 kwietnia 2012 r. nr 793/OS/2012, z dnia 16 listopada 2012 r. nr 3180/OS/2012, z dnia 30 lipca 2014 r. nr 1458/OS/2014, z dnia 3 listopada 2014 r. nr 2199/OS/2014, z dnia 4 grudnia 2014 r. nr 2714/OS/2014, z dnia 25 lipiec 2015 r. nr 1374/OS/2015, z dnia 15 kwietnia 2016 r. znak: 690/OS/2016; z dnia 22 wrzesień 2016 r. nr 2267/OS/2016; z dnia 14 kwietnia 2017 r. nr 1190/OS/2017, z dnia 31.01.2018 r. nr 491 /OS/2018).
- rozliczenie redukcji ilości substancji dot. instalacji objętej postępowaniem kompensacyjnym (zał. nr 8 wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego i wszczęcie postępowania kompensacyjnego).

Biorąc pod uwagę fakt przekroczenia na terenie Dąbrowy Górniczej standardu jakości powietrza w zakresie pyłu zawieszonego oraz zgodnie z art. 225 ÷ 229 *Ustawy POŚ* przeprowadzono postępowanie kompensacyjne.

Redukcja została zapewniona z istniejącej instalacji ArcelorMittal Poland S.A. do spiekania rud metali zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy Al. Piłsudskiego 92, objętej pozwoleniem zintegrowanym wydanym przez Wojewodę Śląskiego decyzją z dnia 14.06.2007r. znak: ŚR-III-

6618/PZ/151/18/7 (wraz ze zmianami). Łączna emisja roczna pyłu PM_{2,5} planowana do redukcji z instalacji AMP SA wynosi 1,2519 Mg. Tym samym zapewniona została łączna redukcja ilości wprowadzanego do powietrza pyłu z instalacji technologicznej i energetycznej o co najmniej 30% większa niż ilość pyłu dopuszczanego do wprowadzania do powietrza z przedmiotowych instalacji – technologicznej i energetycznej.

Proponowana emisja pyłu zawieszonego z nowo budowanych instalacji SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. nie spowoduje zwiększenia zagrożenia dla zdrowia ludzi. Obliczenia rozprzestrzeniania się substancji pyłowych w powietrzu wykazały dotrzymanie poziomów dopuszczalnych i wartości odniesienia.

Wnioskodawca we wniosku o wszczęcie postępowania kompensacyjnego udokumentował wymaganą redukcję ilości pyłu zawieszonego, zgodnie z art. 225 ust. 5 *Ustawy POŚ*.

Z informacji zgromadzonych przez Ministra Środowiska o najlepszych dostępnych technikach, konkluzjach BAT i dokumentach referencyjnych BAT, dla przedmiotowej instalacji we wniosku odniesiono się do wymagań ochrony środowiska zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (notyfikowanej jako dokument nr C(2020) 4050). Jest to dokument, który, określa wymagania najlepszych dostępnych technik, zgodnie z Dyrektywą IED.

Przeprowadzona analiza wykazała, że instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik zawarte w konkluzjach BAT. Techniki stosowane w instalacji odpowiadają technikom zawartym w konkluzjach BAT, czyli najlepszym dostępnym technikom, które gwarantują wysoki poziom ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ww. *Ustawy POŚ* do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust. 3 i 4; dla tych instalacji ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

- wymienionych w konkluzjach BAT, a jeżeli nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej - w dokumentach referencyjnych BAT,
- objętych standardami emisyjnymi.

W ww. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 nie określono granicznych wielkości emisyjnych dla instalacji do czyszczenia powierzchni z zastosowaniem LZO, o których mowa w §35 *rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz.U. 2020r., poz. 1860).

Dla n/w procesów technologicznych planowanych do realizacji w zakładzie SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o.:

- czyszczenia powierzchni z zastosowaniem LZO, o których mowa w § 35 *rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów*,
- spalania paliw (łączna nominalna moc cieplna źródeł 40,77 MW, zasilanych gazem ziemnym wysokometanowym)

mają zastosowanie przepisy *rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów*.

Ww. proces czyszczenia prowadzony w instalacji został zdefiniowany w załączniku nr 9 do ww. rozporządzenia z dnia 24 września 2020r. w pkt 10 jako czyszczenie powierzchni produktu. Standardy dla procesu określono w załączniku nr 10 tabela 1 - poz. 6.

W instalacji nie będą używane preparaty zawierające LZO, które zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie

klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającym i uchylającym dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającym rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.), są klasyfikowane jako rakotwórcze, mutagenne lub działające szkodliwie na rozrodczość i które mają przypisane zwroty lub które powinny być oznaczone zwrotami wskazującymi rodzaj zagrożenia: H340, H350, H350i, H360D lub H360F, a do dnia 31 maja 2015 r. także zwrotami: R45, R46, R49, R60 lub R61. W instalacji natomiast stosowany będzie dichlorometan zaliczany do związków chlorowcoorganicznych, ma on przypisany zwrot zagrożenia H351. Zgodnie z §35 ust. 4 ww. *rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* do wyżej wymienionego procesu nie stosuje się zapisów §35 ust. 1.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860) nowo uruchamiane kotły parowe: BOSCH PH1/1, BOSCH PH1/2 i BOSCH PH1/3 opalane gazem ziemnym są źródłami spalania paliw podlegającymi pod wymogi tego rozporządzenia, ponieważ ich nominalna moc cieplna jest nie mniejsza niż 1 MW.

W/w kotły parowe są odrębnymi źródłami spalania paliw każdy o mocy nominalnej 13,59 MW dla których nie stosuje się III zasady łączenia, o której mowa w art.157a ust.2 pkt.3 *Ustawy POŚ*; uzasadnieniem do powyższego jest pismo wnioskodawcy z dnia 09.07.2021.

Tut. organ ustalił dopuszczalną emisję z ww. instalacji spalania paliw opalanej paliwem gazowym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 40,77 MW - zgodnie z załącznikiem nr 5 do ww. rozporządzenia z dnia 24 września 2020r. Natomiast odstąpił od określenia warunków emisji dla pozostałych gazów i pyłów z instalacji spalania paliw, w oparciu o art. 224 ust. 4 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.

Tut. organ ustalił w niniejszej decyzji dopuszczalne wielkości emisji na poziomie nie powodującym przekroczenia standardów emisyjnych dla:

- procesu czyszczenia powierzchni z zastosowaniem LZO,
- źródeł spalania paliw.

Natomiast dla pozostałych źródeł instalacji - nie objętych standardami emisyjnymi, dopuszczalną wielkość emisji ustalił w kg/h.

Tut. Organ ustalił także dopuszczalną emisję do powietrza dla instalacji I1 oraz I2 w Mg/rok (art. 224 ust. 2 pkt 2).

Obliczenia poziomów substancji w powietrzu zawarte w dokumentacji wykazały, że Zakład nie będzie powodował przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia w powietrzu, określonych w *rozporządzeniach Ministra Środowiska: z dnia 24.08.2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (t.j. Dz. U z 2021r., poz. 845) oraz z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87)*.

W decyzji wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami w oparciu o ustawę z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020r. poz. 1219 z późn. zm.) oraz ustawę z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz. U. z 2021r. poz. 779 z późn. zm.). Stosownie do zapisów art.188 ust.2b ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposoby dalszego gospodarowania, wskazano miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, oraz warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Funkcjonowanie przedmiotowej instalacji będzie związane z emisją hałasu do środowiska. Istotnymi źródłami hałasu będą urządzenia stanowiące elementy układów wentylacji, klimatyzacji

tj. wentylatory, agregaty chłodnicze, centrale wentylacyjne itp., oraz hala produkcyjna (1 szt.), pomieszczenie kotłowni (1 szt.) oraz chłodni (1 szt.).

W pozwoleniu określono rozkład czasu pracy emitorów hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz, zgodnie z art.211 ust.6 *ustawy Poś*, ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów chronionych znajdujących się w sąsiedztwie instalacji. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Przeznaczenie terenów chronionych przed hałasem określono na podstawie Uchwały nr XXXV/699/14 Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej z dnia 26 marca 2014 r. w sprawie „Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowa Górnicza w rejonie Sikorki - Bugaja - Tucznawy”.

Zgodnie z załącznikiem nr1 pkt.3 *do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014r., poz. 112)* dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego do środowiska wynoszą odpowiednio 50 dB dla pory dnia i 40 dB dla pory nocy.

Obliczenia hałasu przenikającego do środowiska z instalacji do odzysku i kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów żużla i popiołu wykazały, że zakład nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych równoważnych poziomów dźwięku „A” na terenach chronionych przed hałasem.

Uwzględniając fakt, że pozwolenie zintegrowane określa m.in. sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości a także rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w pozwoleniu organ określił także moc akustyczna źródeł hałasu oraz metody ochrony przed hałasem.

Zgodnie z § 10 *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2019 poz. 2286)* dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane prowadzi się okresowe pomiary hałasu w środowisku raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu. Obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku został nałożony przedmiotową decyzją.

W pozwoleniu nie ustalono warunków wprowadzania energii lub substancji w okresach rozruchu, wyłączenia i awarii instalacji. Zarówno rozruch jaki i wyłączanie instalacji nie będzie źródłem zwiększonej emisji zanieczyszczeń do powietrza. W przypadku wystąpienia awarii urządzeń mających wpływ na wielkość emisji nastąpi wstrzymanie pracy danej linii produkcyjnej do czasu usunięcia usterki i przywrócenia normalnego funkcjonowania wszystkich urządzeń mających wpływ na wielkość emisji.

W decyzji określono zakres i sposób monitorowania emisji substancji i energii do środowiska oraz procesów technologicznych, w tym pomiaru, ewidencjonowania wielkości emisji oraz zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono: *Analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie zakładu SK hi – tech battery materials Poland sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Innowacyjnej 1*, wykonaną celem sprawdzenia konieczności sporządzenia raportu początkowego, wymaganego art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ww. ustawy, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wnioski o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera także:

- a) raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami, zwany dalej "raportem początkowym",

- b) opis stosowanych sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych,
- c) propozycje dotyczące sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji albo sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W przeprowadzonej *Analizie ryzyka* uwzględniono charakterystykę warunków gruntowo-wodnych, zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko oraz miejsca ich występowania na terenie zakładu (stosowanie, magazynowanie). W dalszej kolejności przeanalizowano właściwości fizykochemiczne poszczególnych substancji powodujących ryzyko, takie jak stan skupienia oraz rozpuszczalność w wodzie, a także porównano ilości, w jakich ww. substancje występują na terenie zakładu z przyjętymi ilościami progowymi. W ostatnim etapie przeanalizowano zastosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne w miejscach magazynowania i stosowania substancji powodujących ryzyko.

Zgodnie z ww. *Analizą*:

- Na terenie zakładu SK hi-tech battery materials Poland sp. z o.o. stosowane będą preparaty stanowiące substancje powodujące ryzyko. Substancje powodujące ryzyko zostały również zidentyfikowane w wytwarzanych odpadach niebezpiecznych.
- Wykorzystywane preparaty oraz wytwarzane odpady, stanowiące substancje stwarzające zagrożenie, magazynowane są w szczelnych pojemnikach, odpornych na ich działanie, w wyznaczonych i przystosowanych do tego celu miejscach na terenie zakładu.
- Miejsca magazynowania oraz stosowania substancji są wyposażone w szczelne posadzki, dostosowane do rodzaju magazynowanych substancji. Szczelne, chemoodporne posadzki w pomieszczeniach produkcyjnych i magazynowych tworzą nieprzepuszczalną barierę dla ewentualnych wycieków.
- Zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne, mające na celu ochronę powierzchni ziemi, stanowią wystarczające zabezpieczenie uniemożliwiające przedostanie się substancji powodujących ryzyko do środowiska gruntowo-wodnego.

Biorąc pod uwagę wyniki przeprowadzonej *Analizy ryzyka* stwierdzono, że działalność prowadzona w zakładzie SK hi – tech battery materials Poland sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, zatem:

- w myśl art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie występują przesłanki do sporządzenia raportu początkowego – nie jest on wymagany,
- w niniejszej decyzji nie określono:
 - sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które znajdują się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji
 - sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek,

wynikających z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wnioskodawca zdecydował się jednak na przeprowadzenie badań i wykonanie raportu początkowego, w celu określenia stanu zanieczyszczenia terenu zakładu przed uruchomieniem instalacji IPPC. Opracowanie to pt.: „*Raport początkowy dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, znajdującej się na terenie fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych SK HI – TECH BATTERY MATERIALS POLAND*” (EKOLOGIS Laboratorium Badań Środowiskowych s.c., Wrocław, styczeń 2021 r.) załączono do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji.

W ww. *Raporcie* zestawiono otrzymane wyniki badań i porównano z dopuszczalnymi wartościami zanieczyszczeń określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w

sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395) - dla grupy IV, tj. terenów obiektów przemysłowych, składów, magazynów. Klasyfikacja analizowanego terenu została wykonana w oparciu o klasyfikację terenu zgodną z obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego.

Uzyskane wyniki badań w zakresie metali ciężkich i substancji ropopochodnych, lotnych węglowodorów aromatycznych, wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, lotnych związków chloroorganicznych oraz fenolu nie wykazały istnienia gleb zanieczyszczonych na analizowanym terenie. Uzyskane wartości poszczególnych analizowanych wskaźników mieszczą się poniżej wartości dopuszczalnych, określonych w ww. rozporządzeniu.

Niniejszą decyzją określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zakład SK hi-tech battery materials Poland sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art.248 Ustawy POŚ.

Podstawą do zaliczenia danego zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej jest rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r. poz. 138).

Zidentyfikowano następujące mieszaniny, którym przypisane są kategorie zagrożeń wyszczególnione w w/w rozporządzeniu Ministra Rozwoju:

Lp.	Wyszczególnienie	Kategoria zagrożenia	Max ilość znajdująca się w zakładzie [Mg]	Ilości substancji niebezpiecznych decydujące o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku [Mg] (progowe)
1	WATERDOS CIT 48	H411 – Stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego – zagrożenie przewlekłe, kategoria 2	6,00	200,00
2	WATERDOS KVZ 12	H411 – Stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego – zagrożenie przewlekłe, kategoria 2	21,00	200,00
3	Alkohol etylowy roztwór 99,9%	H225 - Substancje ciekłe łatwopalne, kategoria zagrożenia 2	0,50	5000,00
4	WATERDOS BCH 08	H400 - Stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego – zagrożenie ostre, kategoria 1	1,00	100,00

Jak wynika z powyższej tabeli poszczególne substancje niebezpieczne nie występują w zakładzie w ilościach wyższych lub równych odpowiednim ilościom do zaliczenia zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku. W związku z powyższym zgodnie z objaśnieniem 4 pkt 2 z załącznika do w/w rozporządzenia zastosowano zasadę sumowania:

Przeprowadzona analiza jednoznacznie wykazała, że Zakład nie jest zakładem o zwiększonym ani dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii oraz sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Określono ponadto, zgodnie z art.211 ust.6 pkt11 *Ustawy POŚ*, sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Wskazano zakres i sposób przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Praca instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko, w związku z czym nie określono sposobu ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji, w związku z czym nie określono sposobu postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Dla terenu, na którym zlokalizowany jest przedmiotowy zakład obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego miasta – Uchwała w spr. zmiany miejscowego planu ogólnego zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej, dla terenów położonych obręb Tucznawa, karta mapy 1, 2, 3, 4, 5, 6 zatwierdzony (Dz. Urz. Woj. Śl z 2002 nr22 poz.707).

Zgodnie z zapisami planu ustalono, że inwestycja będzie realizowana na terenie oznaczonym symbolem PU o przeznaczeniu podstawowym – wielofunkcyjna strefa przemysłowo – usługowa; przeznaczeni dopuszczalne – składy, garaże, urządzenia infrastruktury technicznej i komunikacyjnej.

Z przedłożonych zaświadczeń Ministerstwa Sprawiedliwości - Krajowego Rejestru Karnego wynika, że prowadzący instalację (osoba prawna) oraz członkowie zarządu i członkowie rady nadzorczej prowadzącego instalację (osoby fizyczne) nie figurują odpowiednio: w Kartotece Podmiotów Zbiorowych oraz Kartotece Karnej. Tym samym, w toku opisanego wyżej postępowania, ustalono, że nie zachodzą przesłanki do odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego, wymienione w art. 186 *Ustawy POŚ*.

Zgodnie z art. 183c ust. 1 *Ustawy POŚ* i art. 41a ust. 1a ustawy o odpadach, w lipcu 2021 roku Komenda Miejska Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej przeprowadziła obowiązkową kontrolę w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonych w „Operacie przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej w kontekście wytwarzania oraz magazynowania odpadów na terenie zakładu produkcyjnego SK HI-TECH BATTERY MATERIALS POLAND Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej” z marca 2021 r., opracowanym przez specjalistę inżynierii bezpieczeństwa pożarowego – mgr inż. Sebastiana Szołtysika, zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej z dnia 11.03.2021 r. o znaku: MZ.077.22.2021.ŁM,, wydał postanowienie znak: MZ.077.32.2021.ŁM z dnia 07.07.2021r., w którym pozytywnie zaopiniował spełnienie ww. wymagań dla obiektów fabryki separatorów do baterii litowo – jonowych SK ht-tech battery materials Poland Sp. Z o.o. w Dąbrowie Górniczej.

Tym samym nie zachodzą przesłanki do odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego (w zakresie wytwarzania odpadów), wymienione w art. 183c ust. 4 *Ustawy POŚ*.

Z treści wniosku, załączonych do wniosku dokumentów oraz przeprowadzonego postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego wynika, że Wnioskodawca spełnia wymogi formalno – prawne oraz posiada warunki techniczne i organizacyjne do eksploatacji przedmiotowej instalacji we wnioskowanym zakresie – zgodnie z przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz w sposób nie zagrażający środowisku i zdrowiu ludzi.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania (art.127 §1 i §2, art. 129 §1 i §2 *Kodeksu postępowania administracyjnego*)

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art.127a *Kodeksu postępowania administracyjnego*)

Zgodnie z art. 229 ust. 1 pkt 1 ustawy *Poś* pozwolenie na wprowadzanie do powietrza gazów lub pyłów z instalacji nowo zbudowanej lub zmienionej w sposób istotny jest wykonalne nie wcześniej niż od dnia, w którym ostateczne staną się decyzje, o których mowa w ust. 2 - w przypadku gdy innymi instalacjami, o których mowa w art. 225 ust. 1, są instalacje wymagające pozwolenia.

Zgodnie z zapisami *Ustawy z dn. 16.11.2006 r. o opłacie skarbowej (t.j.: Dz. U. z 2020r., poz.1546 ze zm.)*, pobrano opłatę skarbową za wydane niniejszego pozwolenia zintegrowanego - w wyniku przeprowadzonego postępowania kompensacyjnego - w wysokości 3016,50 zł (potwierdzenie transakcji w aktach sprawy) oraz w wysokości 17 zł od złożonego pełnomocnictwa (potwierdzenie transakcji w aktach sprawy).

z up. Prezydenta Miasta
Naczelnik
Wydziału Ochrony Środowiska
Marcin Janik

Otrzymuje:

1. Pan Filip Bakalarz EKologis Laboratorium Badań Środowiskowych s.c. Ul. Marii Skłodowskiej – Curie 55/61 50 – 369 Wrocław (pełnomocnik)
2. SK hi-tech battery materials Poland Sp. z o.o. ul. Chorzowska 150 40-101 Katowice
3. ArcelorMittal Poland S.A. Al. J. Piłsudskiego 92 41 – 308 Dąbrowa Górnicza
4. WOŚ a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska ul. Damrota 16 40 – 022 Katowice
2. Marszałek Województwa Śląskiego ul. Ligonía 46 40-037 Katowice
3. Minister Klimatu i Środowiska – elektroniczna kopia pozwolenia

