

Alternatywny dostęp do decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 225/2022 z dnia 12 lipca 2022 r., tj pozwolenia zintegrowanego udzielonego LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych, gm. Kobierzyce w związku z eksploatacją instalacji obejmującej powierzchniową obróbkę (pokrywanie) przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej na terenie zakładu w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG 1a.

W związku z art. 7 ustawy z dnia 4 kwietnia 2019 r. o dostępności cyfrowej stron internetowych i aplikacji mobilnych podmiotów publicznych, zapewnia się alternatywny dostęp do ww. dokumentu poprzez:

1). Kontakt telefoniczny:

Wydział Ochrony Środowiska

tel. 71 72 21 850 lub 71 72 21 855

2). Kontakt e-mail: os@powiatwroclawski.pl

DECYZJA NR 225/2022

Na podstawie art. 147 ust. 1, 4 i 5, art. 147a ust. 1, art. 180 a, art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2 pkt 1, 2, 3 i 5, ust. 2 b pkt 1- 6, ust. 3 pkt 1, 4, 5 i 7 oraz ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i 4, art. 211 ust. 1 i 6, art. 218, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) oraz ust. 6 pkt 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 2014 r. poz. 1169) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.)

orzekam

- I. Udzielić **LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o., Biskupice Podgórne (55-040), ul. LG 1a, (NIP: 896-15-50-941, REGON: 364187232)** pozwolenia zintegrowanego - w związku z eksploatacją instalacji technologicznej do produkcji katod - na prowadzenie instalacji obejmującej powierzchniową obróbkę (pokrywanie) przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej na terenie zakładu w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG 1a, województwo dolnośląskie, powiat wrocławski, gmina Kobierzyce (zakład zlokalizowany jest na dz. nr: 2/144, 2/2, 2/1, 2/129, 2/127, 2/145 i 2/164, cz. dz. 2/171 obręb Biskupice Podgórne, instalacja IPPC zlokalizowana jest na działkach nr: 2/129, 2/127 i 2/145 obręb Biskupice Podgórne), kwalifikowanej do działalności wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- instalacji „do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie;”, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

II. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

II.1. Rodzaj instalacji i prowadzonej działalności.

Zgodnie z Polską klasyfikacją działalności podstawowa działalność LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych została sklasyfikowana jako 27.20.Z - Produkcja baterii i akumulatorów.

Główne działy produkcyjne zakładu:

- dział produkcji katod
- dział produkcji anod
- dział produkcji ogniwi
- dział do montażu ogniwi w gotowe baterie
- dział pomocniczy, w tym stacja uzdatniania wody na potrzeby kotłowni i stacja uzdatniania wody na potrzeby stacji SRP

W zakładzie są eksploatowane następujące instalacje:

- Instalacja IPPC:
 - Instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 ton rocznie (instalacja działu produkcji katod);
 - Instalacja do spalania paliw powyżej 50 MW - instalacja IPPC objęta jest odrębnym pozwoleniem zintegrowanym (decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 205/2020 z dnia 19.06.2020 r., zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 226/2022 z dnia 12 lipca 2022 r.).
Na potrzeby energetyczne hal z I i II etapu działają dwie kotłownie: pierwsza - 6 kotłów o nom. mocy 6 x 3,61 MWt oraz druga - 4 kotły o nom. mocy 4 x 5,79 MWt. Dodatkowo na cele grzewcze hali PACK I funkcjonuje kotłownia - 2 kotły o nom. mocy 2 x 8,58 MWt oraz dla hali PACK II kotłownia - 2 kotły o nom. mocy 2 x 3,98 MWt. Ponadto na potrzeby p.poż funkcjonują 4 silniki Diesla zasilane olejem napędowym o znamionowej mocy 260 kW każdy.
Na potrzeby energetyczne hal III etapu funkcjonuje kotłownia obejmująca 4 kotły o nom. mocy 13,05 MWt każdy oraz kotłownia składającą się z 8 kotłów o nom. mocy 1,596 MWt każdy. Wszystkie kotły opalane są gazem ziemnym.
Łączna nom. moc instalacji wynosi 136,06 MWt. Instalacjami pomocniczymi funkcjonującymi na potrzeby kotłowni są 4 stacje uzdatniania wody.

- Instalacja pomocnicza instalacji do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 ton rocznie (działu produkcji katod):
 - 2 stacje uzdatniania wody na potrzeby stacji absorpcji SRP – dalej SRP
- Instalacje inne niż IPPC:
 - Instalacje produkcji baterii do samochodów: instalacja do produkcji anod, instalacja do produkcji ogniów, instalacja do montażu ogniów w gotowe baterie. W dziale produkcji anod można również wyodrębnić instalację powlekania, ale ponieważ nośnikiem substancji powlekającej jest woda a nie substancje stanowiące lotne związki organiczne, nie podlega ona pod obowiązek uzyskiwania dla niej pozwolenia zintegrowanego. Wszystkie te działy objęte są tzw. pozwoleniami sektorowymi;
 - Instalacje do produkcji płaskich ekranów typu LCD opartej na technologii ciekłokrystalicznej - 2 linie produkcyjne w hali Pack I: linia obróbki arkuszy na multimaszynach i linia cięcia – objęta pozwoleniem sektorowym;
 - Wieże chłodnicze;
 - Instalacje teletechniczne: energii elektrycznej, gazowa, wodociągowa, kanalizacja ścieków bytowych i przemysłowych, kanalizacja wód opadowych i roztopowych.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 ton rocznie (instalacja działu produkcji katod).

Instalacja IPPC będąca elementem działu produkcji katod, obejmuje powierzchniową obróbkę przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o łącznym zużyciu ok. 324,9 Mg rocznie. W procesie technologicznym produkcji elektrod (katod) wykorzystywany jest lotny związek organiczny NMP (1-Metylo-2-pirolidon, N-metylopirolidon, C₅H₉NO m.c.z. 99) – dalej NMP, do przygotowania zawiesiny natryskiwanej na folię aluminiową, w celu nadania jej efektu funkcjonalnego.

Instalacja IPPC obejmuje następujące procesy:

- dozowanie surowców do mieszalnika (substancje aktywne i przewodzące, spoiwo i rozpuszczalnik NMP),
- przygotowanie zawiesiny,
- natryskiwanie zawiesiny na folię,
- suszenie folii,
- kształtowanie i przycinanie,
- czyszczenie linii,
- odzysk i oczyszczanie NMP w stacji SRP.

Dział produkcji katod składa się z 7 linii technologicznych:

- 2 linie produkcyjne (linie #1,2) zlokalizowane w hali nr 201 (hali II etapu rozbudowy Fabryki Baterii),
- 5 linii produkcyjnych (linie #3,4,5,6,7) w hali nr 401 (hali III etapu rozbudowy Fabryki Baterii).

W pierwszym etapie produkcji katod surowce są odmierzane (ważone), a następnie transportowane podajnikiem do zasobników. Do zasobników kierowane są:

- substancje aktywne katody (ang. cathode active material), tj. tlenki metali (litu, niklu, manganu oraz kobaltu),
- substancje przewodzące prąd (ang. conductive material), tj. sadza (węgiel),
- polimer spełniający rolę spoiwa (ang. binder), tj. poli(fluorek winylidenu) (PVdF),
- rozpuszczalnik - 1-metylo-2-pirolidon (NMP).

Wyżej wymienione substancje trafiają następnie do zbiornika, w którym są mieszane i uzyskiwana jest jednorodna zawiesina.

Podczas przygotowywania mieszaniny do powlekania katody - dozowania surowców do mieszalnika, emitowane są pyły zawierające substraty (sole litu, sole niklu, sole manganu oraz kobalt). Sole litu nie są substancjami normowanymi w powietrzu. Pył kierowany jest na filtry pulsacyjne, które zapewniają stężenie wylotowe pyłu ogółem na poziomie do 1mg/m³.

W hali 201 znajduje się układ przygotowania mieszaniny do powlekania materiału anody (miedzi) oraz katody (aluminium), przy czym dla każdej z linii przygotowania zawiesin dla anody i katody (łącznie po 2 linie produkcyjne) zastosowano oddzielny filtr. Emisja z procesu przygotowania mieszaniny do produkcji anody i katody – linia nr 1 następuje emitorem E6a, a z linii nr 2 - odpowiednio emitorem E6b. Wydajność każdego z 2 wentylatorów wyciągowych wynosi 6 000 m³/h. Z uwagi, że każdym z ww. emitatorów wprowadzane będą do powietrza zarówno zanieczyszczenia z procesów przygotowania anody i katody, pomiary wielkości emisji z procesu przygotowania mieszaniny katody będą prowadzone po wyłączeniu instalacji do przygotowania mieszaniny anody.

W hali 401 również odbywa się proces przygotowywania mieszaniny do powlekania katody - dozowania surowców do mieszalnika, przy czym zanieczyszczenia pyłowe odprowadzane są emitarami dedykowanymi tylko emisji z procesu przygotowania zawiesiny katody. Zanieczyszczenia z linii 3, 4

odprowadzane są emitorem E51f, z linii 5, 6 – emitorem E51d, a z linii 7 – emitorem E51e. Wydajność każdego z wentylatorów wyciągowych wynosi 12 000 m³/h.

Do surowców sypkich do produkcji katody dodawany jest rozpuszczalnik NMP, który podczas mieszania zawiesziny katody częściowo odparowuje i z pomocą instalacji wyciągowej kierowany jest do adsorberów z wkładem z węgla aktywnego, zlokalizowanych na dachu hali produkcyjnej. Mieszalniki linii 1 i 2 (hala 201) podłączone są do osobnych adsorberów zlokalizowanych na dachu hali 201 – emitory E7a i E7b. Adsorbery posiadają wydajność wentylatorów wyciągowych na poziomie 6000 m³/h. Mieszalniki z linii 3 i 4 oraz mieszalniki z linii 5, 6, 7 (hala 401) podłączone są do osobnych adsorberów – emitory E40b i E40c. Adsorbery posiadają wydajność wentylatorów wyciągowych na poziomie 12000 m³/h.

Przygotowana zawieszina katody jest natryskiwana (ang. coating) na folię aluminiową. Proces powlekania katody odbywa się w zamkniętej, wentylowanej przestrzeni. Równolegle na bokach folii nakładany jest tzw. binder, którego składnikiem jest Orasol® Yellow 081 (środek stosowany w celu zabarwienia izolacji przygotowanej katody, co umożliwia prawidłowe działanie systemu wizyjnego). Następnie folia trafia do suszarki. Tam w temperaturze 170÷200°C jest suszona gorącym powietrzem. W trakcie suszenia następuje odparowanie rozpuszczalnika NMP. Gorące powietrze wykorzystywane w suszarce uzyskiwane jest w wymienniku ciepła, którego czynnikiem roboczym jest gorący olej wytworzony w zakładowej kotłowni gazowo-olejowej.

Cały strumień gazów zawierających NMP, który odparuje w procesie natryskiwania zawiesziny oraz podczas suszenia jest zbierany i przesyłany do stacji absorpcji (SRP). Łącznie na terenie Fabryki Baterii zlokalizowane są 2 stacje SRP: jedna na terenie etapu I i II rozbudowy Fabryki Baterii (oznaczona jako stacja SRP – Etap II), druga na terenie etapu III rozbudowy Fabryki Baterii (oznaczona jako stacja SRP – Etap III). Stacje SRP składają się z następujących urządzeń: absorbera wodnego przeciwbieżnego, wieży destylacyjnej oraz chłodniczej. Stacja SRP - Etap II składa się z 2 absorberów wodnych, natomiast stacja SRP – Etap III z 5 absorberów wodnych (każdy o maksymalnym wydatku powietrza 170 000 m³/h). Strumień gazów zawierających NMP kierowany jest do absorbera w celu zaabsorbowania par rozpuszczalnika ze strumienia powietrza. Po oddzieleniu większości odparowanego NMP od strumienia powietrza wodny roztwór NMP kierowany jest do wieży destylacyjnej. Wykorzystując różnice w temperaturze wrzenia w urządzeniu odzyskiwany jest NMP, który poddawany jest następnie procesowi rafinacji. Po rafinacji NMP trafia do zbiornika magazynowego i jest ponownie wykorzystany w procesie produkcji katody, natomiast część NMP jest wprowadzana do powietrza poprzez emitery absorberów (emitery E8a, E8b stacji SRP – Etap II oraz emitery E39a – E39e stacji SRP – Etap III), a część stanowi odpad (tzw. bottom NMP – frakcja, która nie jest możliwa do oczyszczenia w stacji SRP i która przekazywana jest jako odpad niebezpieczny zewnętrznej firmie do utylizacji).

Po odparowaniu rozpuszczalnika rolki katody kierowane są do maszyny, w której w wyniku kształtowania przez dwa walce, uzyskuje się odpowiednią gęstość. Następnie taśmę przycinane są do wymiarów zależnych od wielkości produkowanych ogni. Proces przycinania (slitting) jest ostatnim etapem produkcji katody. Polega na docięciu taśmy katody (a więc całkowitym przecięciu) w celu uzyskania pożądanego wymiarów zależnych od wielkości produkowanych ogni. Produktem powstałym w tym procesie jest tzw. „pancake electrode”. Produkt ten jest ostateczną formą w jakiej materiał opuszcza produkcję elektrody i zostaje dostarczony na dział montażu ogni (assembly).

W hali 201 przycinanie katody prowadzone jest w 4 przycinarkach (4 stanowiskach), na potrzeby których zainstalowano instalację odciągową o wydajności 2400 m³/h oraz filtry pyłowe o stężeniu gwarantowanym 1 mg/ m³, powietrze po oczyszczeniu odprowadzane jest emitarami E4a÷E4d.

W hali 401 przycinanie katody prowadzone jest na 5 liniach z użyciem 12 urządzeń. Zanieczyszczenia z każdego stanowiska odprowadzane są odrębnym emitorem, z których każdy wyposażony jest w wentylator o wydajności 1800 m³/h, filtr pyłowy o stężeniu gwarantowanym 1 mg/ m³, powietrze po oczyszczeniu odprowadzane jest emitarami E41a÷E41c, E42a÷E42c, E43a÷E43c, E50.2÷E50.4.

Rozpuszczalnik NMP wykorzystywany jest także do przemywania mikserów instalacji do produkcji katody, które odbywa się podciśnieniowo oraz do czyszczenia elementów rurociągów dozujących zawieszinę do powlekania (takich jak rury, triclamp, kolanka, trójniki, zawory) w myjkach ultradźwiękowych (zlokalizowanych w wydzielonym pomieszczeniu). Udrożnione wcześniej z pomocą skrobaka rury i pozostałe elementy miksera myte są NMP za pomocą myjki ciśnieniowej. NMP z czyszczenia instalacji zlewane jest do zbiornika IBC. Zanieczyszczone powietrze z procesu mycia kierowane jest do adsorberów z wypełnieniem z węgla aktywnego - tych samych, do których trafia powietrze z mieszalników i odprowadzane jest emitarami E7a i E7b oraz E40b i E40c.

Natomiast pozostałe elementy instalacji do produkcji katody czyszczone są za pomocą acetonu / lub alkoholu izopropylowego – w ilości łącznej 2 Mg/rok. Emisja ww. gazów skierowana jest również na stacje SRP – Etap II i SRP-Etap III.

Zgodnie z bilansem LZO roczne zużycie lotnych związków organicznych szacuje się na poziomie:

- zużycie rozpuszczalnika NMP - 322,9 Mg NMP/rok, w tym ok. 148 Mg NMP/rok (ilość, która jako uzupełnienie pokrywa straty NMP w obiegu na potrzeby technologiczne) oraz 175 Mg NMP/rok na potrzeby bieżącego czyszczenia wszystkich linii (etap II + III),
- zużycie acetonu/alkoholu izopropylowego - 2 Mg/rok.

Do instalacji objętej pozwoleniem zalicza się ponadto stacje uzdatniania wody funkcjonujące na potrzeby stacji SRP:

- Stacja 1 - uzdatniająca wodę na potrzeby stacji SRP – Etap II
- Stacja 2 - uzdatniająca wodę na potrzeby stacji SRP – Etap III

Woda wodociągowa na potrzeby stacji SRP uzdatniana jest przy pomocy zmiękczaczy jonowymiennych. Instalacja składa się z: głowicy sterującej, aparatu kontroli przepływu, kolumn zmiękczających zawierających żywicę jonowymienną i zbiornika solanki regenerującej. Zmiękczacze pracują w sposób ciągły w systemie duplex - jedna z kolumn pracuje, natomiast druga po zregenerowaniu oczekuje na rozpoczęcie pracy. Regeneracja załączana jest aparatem kontroli przepływu niezależnym od energii elektrycznej. Zmiękczacze jonowymiennych gwarantuje redukcję stopnia twardości do wartości 0,035 mval/dm³. W stacjach uzdatniania wody zastosowano system odzysku wody, w którym wykorzystano odwróconą osmozę na potrzeby powtórnego wykorzystania części wody odpadowej z procesu demineralizacji.

II.2. Warunki eksploatacyjne.

II.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw na potrzeby instalacji.

Lp.	Surowce	Jednostka	Zużycie w instalacji IPPC
1.	Folia aluminiowa	Mg/rok	1 840,0
2.	Materiał aktywny katody - tlenki litu, niklu, manganu i kobaltu		18 147,5
3.	Materiał przewodzący - sadza		425,0
4.	Spoivo PVdF		540,0
5.	Rozpuszczalnik NMP		322,9
6.	Aceton (zamiennie alkohol izopropylowy)		2,0
7.	Orasol® Yellow 081		0,55
8.	Azot		2,87
9.	Środki stosowane w stacji uzdatniania wody - np. Epurodos E560, Epurodos R0136+, Epurodos R0400, Ferrocid 8583		11,0
10.	Woda na cele technologiczne (destylacja NMP w stacjach SRP)	m ³ /rok	240 000,0
	Media	Jednostka	Zużycie we wszystkich instalacjach
11.	Woda na cele socjalne	m ³ /rok	38 325,0
12.	Energia elektryczna	GWh/rok	90,0
13.	Gaz ziemny	m ³ /rok	60 000 000,0

II.2.2. Informacja o ilości wykorzystywanej wody na potrzeby z instalacji technologicznej do produkcji katod, obejmującej powierzchniową obróbkę (pokrywanie) przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie (IPPC).

Dla potrzeb instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego źródłem zaopatrzenia w wodę jest wodociąg gminny.

Główny proces produkcyjny katod nie wymaga zużycia wody. Woda wykorzystywana jest na potrzeby stacji SRP (absorber wodny i wieża chłodnicza). Woda w wieży chłodniczej krąży w obiegu zamkniętym – zużywana jest jedynie w przypadku opróżniania i konieczności jej uzupełnienia.

Całkowita ilość zużywanej wody wodociągowej na potrzeby stacji SRP wynosi ok. 240 000 m³/rok (ok. 50 000 m³/rok dla stacji SRP – Etap II oraz ok. 190 000 m³/rok dla stacji SRP – Etap III). Ilość ta określana jest w oparciu o odczyty z przepływomierzy zainstalowanych w stacjach uzdatniania wody.

II.2.3. Informacja o ilości, stanie i składzie ścieków z instalacji, które nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Główny proces produkcyjny katod nie generuje ścieków technologicznych. Ścieki te będą powstawać jedynie w wyniku eksploatacji stacji SRP oraz pracujących na ich potrzeby stacji uzdatniania wody (SUW).

Ściek ze stacji SRP stanowi woda odpadowa. Stacje SRP nie posiadają dedykowanych przepływomierzy do pomiaru ilości ścieków. Ilość wody odpadowej odprowadzanej jako ściek do kanalizacji szacowana jest w oparciu o stężenie roztworu NMP, trafiającego do wieży destylacyjnej, który stanowi w 82% NMP oraz 18% woda. Woda z ww. roztworu jest odparowywana w wieży destylacyjnej, następnie kierowana do wymiennika ciepła, w którym jest skraplana i gromadzona w zbiorniku przejściowym. Część wody ze zbiornika przejściowego zawracana jest na wieżę destylacyjną, a część - jako ściek - odprowadzana do kanalizacji sanitarnej.

Ilość wody odpadowej określana jest na podstawie zawartości wody w roztworze NMP kierowanym na wieżę destylacyjną oraz ilości wyprodukowanego odpadu NMP, zgodnie z poniższym wzorem:

$$W = U \times 0,18 / (0,11 \times 0,82) = 1,996 \times U$$

gdzie:

W - ilość wody odpadowej oprowadzana do kanalizacji

U - ilość wyprodukowanego odpadu NMP

0,11 - parametr stały oznaczający efektywność sytemu oczyszczania NMP

W stacjach uzdatniania wody traconych jest ok. 30% wody. Woda ta odprowadzana jest do systemu odzysku, z którego część wody zawracana jest do stacji SUW, a część trafia w postaci ścieku do kanalizacji. Ilość ścieków odprowadzanych ze stacji SUW mierzona jest za pomocą przepływomierzy zainstalowanych w stacjach uzdatniania wody.

Ilość ścieków powstających w wyniku działania stacji uzdatniania wody na potrzeby stacji SRP oraz w wyniku działania stacji SRP:

Źródło	Wymagany skład i stan ścieków	Q _{dobowe} [m ³ /24h]	Q _{roczne} [m ³ /rok]
Ścieki ze stacji SUW	chlorki ≤ 1000 mg Cl/dm ³ siarczany ≤ 500 mg SO ₄ /dm ³ ChZT _{Cr} ≤ 1000 mg O ₂ /dm ³	99	36 000
Ścieki ze stacji SRP – Etap II i III	1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP) < 1 mg NMP/dm ³	66	24 000
Suma	-	165	60 000

Ścieki - woda odpadowa ze stacji SRP oraz ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody, pracujących na potrzeby stacji SRP, po zmieszaniu z pozostałymi strumieniami ścieków powstających na terenie zakładu, odprowadzane są jako mieszanina stanowiąca ścieki przemysłowe do kanalizacji zewnętrznej należącej do Kobierzyckiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o., a dalej do wrocławskiej oczyszczalni ścieków MPWiK S.A. Odprowadzanie ścieków z terenu zakładu do kanalizacji innego podmiotu stanowi przedmiot odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

II.2.4. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- Realizacja wdrożonych i certyfikowanych systemów zarządzania:
 - Systemu Zarządzania Środowiskowego zgodnego z normą ISO 14001,
 - Zarządzania Jakością Six sigma,
 - Polityki BHP i ochrony środowiska;
- Automatyczne sterowanie procesami technologicznymi umożliwiające optymalne i stabilne ustawienie parametrów procesu;
- Racjonalne i oszczędne zużycie surowców, materiałów pomocniczych, paliw, energii;
- Prowadzenie procesów produkcyjnych zgodnie z reżimem technologicznym;
- Utrzymywanie sprawności maszyn i urządzeń instalacji, w tym zapobieganie awariom i stanom niesprawności urządzeń poprzez stały nadzór;
- Zhermetyzowanie linii powlekania w celu uniknięcia emisji niezorganizowanych;
- Odzysk ciepła suszarki po procesie powlekania (ciepło zwracane i ponownie wykorzystane w procesie suszenia);
- Odzysk NMP z procesu powlekania i suszenia w absorberze wodnym i ponowne wykorzystanie w produkcji;
- Stosowanie sytemu odzysku wody utraconej w stacji uzdatniania wody - poprzez odwróconą osmozę wody odpadowej z procesu demineralizacji;
- Zastosowanie adsorberów z wypełnieniem z węgla aktywnego oraz absorberów wodnych w stacji SBR do eliminacji emisji NMP;
- Prowadzenie comiesięcznej inwentaryzacji bilansu masy rozpuszczalnika NMP oraz sporządzania rocznego bilansu rozpuszczalnika NMP;

- l) Monitorowanie zużycia wody, surowców, materiałów pomocniczych, paliw, energii;
- m) Bezwzględne usuwanie awarii i usterek;
- n) Prowadzenie dozowania NMP z cysterny do instalacji pod ciśnieniem sprężonego azotu;
- o) Połączenie miejsc dozowania substancji do produkcji zawiesziny katody (zarówno płynnych, jak i sypkich) z mieszalnikiem układem szczelnym;
- p) Magazynowanie odpadu bottom NMP w szczelnych, zbiornikach na terenie stacji SRP, a po ich napełnieniu również w szczelnych zbiornikach IBC odpornych na działanie składników odpadów, ustawionych w wannach wychwytowych. Odpady zawierające NMP, tj. pochodzące zarówno z czyszczenia instalacji oraz z wieży destylacyjnej stacji SRP (bottom NMP) będą magazynowane wyłącznie w wyznaczonych i odpowiednio zabezpieczonych miejscach wyposażonych w apteczkę ekologiczną i zapas sorbentów, natomiast przepompowywanie odpadu zawierającego NMP będzie miało miejsce w wannach wychwytowych za pomocą specjalnych chemoodpornych węży;
- q) Magazynowanie substancji aktywnych i substancji przewodzącej w big bagach, dodatkowo zabezpieczonych folią stretch, a barwnika Orasol Yellow 081 pakowanego podwójnie, tj. w specjalne, hermetyczne worki, a następnie kartony;
- r) Selektywne magazynowanie odpadów, na terenie utwardzonym, w sposób zabezpieczający przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko wyłącznie w szczelnych pojemnikach dostosowanych do właściwości fizycznych i chemicznych poszczególnych rodzajów odpadów oraz do ilości wytwarzanych odpadów;
- s) Przekazywanie wytwarzanych odpadów, w szczególności niebezpiecznych i palnych, w miarę na bieżąco, aby dotrzymać łączny czas magazynowania odpadów dla wszystkich posiadaczy odpadów;
- t) Organizacja współpracy z odbiorcami odpadów w taki sposób, aby największy strumień wytwarzanych odpadów kierowany był bezpośrednio do przetwarzania, a w przypadku odbioru przez posiadacza mającego zezwolenie wyłącznie na zbieranie odpadów prowadzenia nadzoru, aby odpady zostały przekazane podmiotowi posiadającemu zezwolenie na przetwarzanie odpadów w terminie ustalonym w przepisach prawa;
- u) Przekazywanie odpadów wyłącznie upoważnionym odbiorcom odpadów posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami;
- v) Instruowanie pracowników o sposobach postępowania z odpadami.

II.2.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Efektywne wykorzystanie energii będzie realizowane poprzez:

- a) Bieżący monitoring zużycia energii na terenie zakładu, zgodnie z przyjętymi zasadami obowiązującymi wewnątrz zakładu;
- b) Bieżący monitoring zużycia gazu na terenie zakładu, zgodnie z przyjętymi zasadami obowiązującymi wewnątrz zakładu;
- c) Odzysk ciepła suszarki po procesie powlekania (ciepło zostanie zwrócone i ponownie wykorzystane w procesie suszenia).

II.2.6. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.

Zakład, na terenie którego jest eksploatowana instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 ton rocznie (element działu produkcji katod), kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii o których mowa w art. 248 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), a zatem, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ww. ustawy w niniejszej decyzji nie określa się sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogu informowania o wystąpieniu awarii.

II.2.7. Uzasadnione technologicznie warunki odbiegające od normalnych oraz warunki emisji substancji lub energii w takich warunkach.

Warunkami odbiegającymi od normalnych są okresy rozruchu, awarii i wyłączenia instalacji lub urządzenia.

Rozruch i wyłączenie instalacji

Warunkom pracy odbiegającym od normalnych takich jak rozruch i zatrzymanie nie towarzyszy większe zużycie surowców i czynników energetycznych w stosunku do pracy instalacji w normalnych warunkach pracy. Rozruch instalacji nie będzie wiązać się z większymi wartościami emisji lotnych związków organicznych dzięki zastosowanym urządzeniom ograniczającym emisję, zapewniającym gwarantowane stężenie na wylocie.

Wyłączenie instalacji nie wiąże się z podwyższoną emisją zanieczyszczeń do środowiska. Wyłączenie instalacji oznacza zakończenie cyklu produkcyjnego. Instalacja wyłączona nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń.

W przypadku awaryjnego zatrzymania instalacji może dojść do powstania produktu, który nie będzie spełniał stawianych mu wymagań. W takiej sytuacji, jeżeli parametry uniemożliwią zawrócenie do ponownego wykorzystania, produkt zostanie zakwalifikowany jako odpad.

Stany awaryjne

W przypadku awarii elementów instalacji, urządzenia technologiczne nie są użytkowane do momentu usunięcia awarii.

II.2.8. 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:

II.2.8.1 Zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- Proces produkcyjny odbywa się wewnątrz hal produkcyjnych, wyposażonych w szczelną posadzkę;
- Na wejściach do budynku i w bramach zamontowano progi, zapobiegające wydostaniu się chemikaliów poza budynek;
- Substancje magazynowane są w dostosowanych do ich właściwości opakowaniach, w szczelnych i zamkniętych zbiornikach oraz właściwie oznakowanych;
- Miejsca magazynowania substancji sypkich do produkcji wyposażone są w szczelne posadzki;
- NMP magazynowany jest w dwupłaszczowych zbiornikach wyposażonych w system detekcji wycieku,
- Miejsce magazynowania substancji zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
- Przeladunek substancji odbywa się na terenach utwardzonych, skanalizowanych, wyposażonych w separator;
- Proces przepompowywania NMP prowadzony jest z wykorzystaniem specjalnych, chemoodpornych węży i szczelnych zaworów zabezpieczających przed wyciekiem NMP;
- Stacje SRP oraz zbiorniki NMP otoczone są murkiem tworzącym wannę wychwytową oraz wyposażone w zawór uniemożliwiający przedostanie się substancji do kanalizacji deszczowej;
- Zakład wyposażony jest w sorbenty służące do natychmiastowego zbierania wszelkich ewentualnych wycieków;
- Substancje chemiczne przechowywane są w zadaszonym, suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu;
- Substancje chemiczne chronione są przed zamarzaniem i ogrzewaniem, a także bezpośrednim nasłonecznieniem;
- Pojemniki zabezpieczone są przed mechanicznym uszkodzeniem;
- Odpady magazynowane są w wyznaczonych odpowiednich miejscach magazynowania odpadów.

II.2.8.2 Zobowiązuje się prowadzącego instalację do systematycznego nadzorowania prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

II.2.9. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedkładania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, w formie pisemnej, w terminie **do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy**, corocznej informacji obejmującej:

- a) Analizę wyników rocznych pomiarów emisji substancji z emitorów technologicznych określonych w punkcie III.1.4. niniejszej decyzji.
- b) Informacje o rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw na potrzeby instalacji za dany rok.
- c) Sprawdzenie dotrzymania rocznego bilansu LZO.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Podstawa prawna: art. 220 ust.1, art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), rozporządzenie

Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87), rozporządzenie 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. poz. 1860), rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710), rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. poz. 2405), 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

III.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji technologicznej do produkcji katod, obejmującej powierzchniową obróbkę (pokrywanie) przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie (IPPC)

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Substancja	Emisja max. (kg/h)	Dop. standard emisyjny /BAT-AEL (mg/m ³ _N)	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
Hala 201						
1.	Instalacja przygotowania zawiesziny do produkcji katody – linia 1	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	E6a
		-	Pył zawieszony PM10	0,003	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,003	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,00006	-	
		-	Mangan ¹⁾	0,00006	-	
2.	Instalacja przygotowania zawiesziny do produkcji katody – linia 2	7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,00021	-	E6b
		-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	
		-	Pył zawieszony PM10	0,003	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,003	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,00006	-	
3.	Mieszanie NMP - Adsorber A/C - linia prod. katody 1	872-50-4	LZO: 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	E7a
			LZO: 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	
4.	Mieszanie NMP - Adsorber A/C - linia prod. katody 2	872-50-4	LZO: 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	E7b
			LZO: 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	
5.	Absorber wodny przeciwbieżny stacja SRP - Etap II	872-50-4	LZO: 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	E8a
		67-64-1	• aceton, • alkohol izopropylowy	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	
6.	Absorber wodny przeciwbieżny stacja SRP - Etap II	872-50-4	LZO: 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	E8b
		67-64-1	• aceton, • alkohol izopropylowy	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	
7.	Instalacja przycinania katody – stanowisko 1	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	E4a
		-	Pył zawieszony PM10	0,0024	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0024	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000024	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000024	-	
7.	Instalacja przycinania katody – stanowisko 1	7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000084	-	E4a
		-	-	-	-	

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Substancja	Emisja max. (kg/h)	Dop. standard emisyjny /BAT-AEL (mg/m³ _a)	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
8.	Instalacja przycinania katody – stanowisko 2	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm³	E4b
		-	Pył zawieszony PM10	0,0024	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0024	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000024	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000024	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000084	-	
9.	Instalacja przycinania katody – stanowisko 3	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm³	E4c
		-	Pył zawieszony PM10	0,0024	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0024	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000024	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000024	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000084	-	
10.	Instalacja przycinania katody – stanowisko 4	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm³	E4d
		-	Pył zawieszony PM10	0,0024	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0024	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000024	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000024	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000084	-	
Hala 401						
11.	Instalacja przygotowania zawiesziny do produkcji katody – linia 5,6	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm³	E51d
		-	Pył zawieszony PM10	0,012	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,012	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,00012	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,00012	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,00042	-	
12.	Instalacja przygotowania zawiesziny do produkcji katody – linia 7	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm³	E51e
		-	Pył zawieszony PM10	0,012	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,012	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,00012	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,00012	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,00042	-	
13.	Instalacja przygotowania zawiesziny do produkcji katody – linia 3,4	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL = 1,0 mg/Nm³	E51f
		-	Pył zawieszony PM10	0,012	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,012	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,00012	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,00012	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,00042	-	
14.	Mieszanie NMP - Adsorber A/C - linia prod. katody 5, 6, 7	872-50-4	IZO: 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m³ S ₁ =2 mg NMP/m³ S ₂ =0 mg NMP/m³	E40b
15.	Mieszanie NMP - Adsorber A/C - linia prod. katody 3, 4	872-50-4	IZO: 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m³ S ₁ =2 mg NMP/m³ S ₂ =0 mg NMP/m³	E40c
16.	Absorber wodny przeciwbieżny stacja SRP - Etap III	872-50-4	IZO: • 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m³ S ₁ =2 mg NMP/m³ S ₂ =0 mg NMP/m³	E39a
		67-64-1	• aceton, • alkohol izopropylowy			
17.	Absorber wodny przeciwbieżny stacja SRP - Etap III	872-50-4	IZO: • 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP)	-	BAT-AEL = 20,0 mg C/m³ S ₁ =2 mg NMP/m³ S ₂ =0 mg NMP/m³	E39b
		67-64-1	• aceton, • alkohol izopropylowy			

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Substancja	Emisja max. (kg/h)	Dop. standard emisyjny /BAT-AEL (mg/m ³)	Emisor
1	2	3	4	5	6	7
18.	Absorber wodny przeciwbieżny stacja SRP - Etap III	872-50-4 67-64-1 -	LZO: • 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP) • aceton, • alkohol izopropylowy	-	BAT-AEL =20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	E39c
19.	Absorber wodny przeciwbieżny stacja SRP - Etap III	872-50-4 67-64-1 -	LZO: • 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP) • aceton, • alkohol izopropylowy	-	BAT-AEL =20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	E39d
20.	Absorber wodny przeciwbieżny stacja SRP - Etap III	872-50-4 67-64-1 -	LZO: • 1-Metylo-2-pirolidon (N-metylopirolidon / NMP) • aceton, • alkohol izopropylowy	-	BAT-AEL =20,0 mg C/m ³ S ₁ =2 mg NMP/m ³ S ₂ =0 mg NMP/m ³	E39e
21.	Instalacja przycinania katody - linia 7, urządzenie #7-1	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	E41a
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
22.	Instalacja przycinania katody - linia 6, urządzenie #6-4	7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	E41b
		-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
23.	Instalacja przycinania katody - linia 6, urządzenie #6-3	7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	E41c
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	
		-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
24.	Instalacja przycinania katody - linia 6, urządzenie #6-2	7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	E42a
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	
		-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
25.	Instalacja przycinania katody - linia 6, urządzenie #6-1	-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	E42b
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	
		-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	
26.	Instalacja przycinania katody - linia 5, urządzenie #5-1	-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	E42c
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	
27.	Instalacja przycinania katody - linia 4, urządzenie #4-3	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	E43a
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	

28.	Instalacja przycinania katody – linia 4, urządzenie #4-2	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	E43b
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	
29.	Instalacja przycinania katody – linia 4, urządzenie #4-1	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	E43c
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	
30.	Instalacja przycinania katody – linia 3, urządzenie #3-3	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	E50.2
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	
31.	Instalacja przycinania katody – linia 3, urządzenie #3-2	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	E50.3
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	
32.	Instalacja przycinania katody – linia 3, urządzenie #3-1	-	Pył ogółem	-	BAT-AEL <1,0 mg/Nm ³	E50.4
		-	Pył zawieszony PM10	0,0018	-	
		-	Pył zawieszony PM 2,5	0,0018	-	
		7440-02-0	Nikiel ¹⁾	0,000018	-	
		7439-96-5	Mangan ¹⁾	0,000018	-	
		7440-48-4	Kobalt ¹⁾	0,000063	-	

Objaśnienia do Tabeli:

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

III.1.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji technologicznej do produkcji katod, obejmującej powierzchniową obróbkę (pokrywanie) przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie (IPPC)

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Urządzenie do ochrony środowiska	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora
1	2	3	4	5	6	7	8
Hala 201							
1	Instalacja przygotowania zawiesziny do produkcji katody – linia 1	E6a	28,0	0,485	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot boczny
2	Instalacja przygotowania zawiesziny do produkcji katody – linia 2	E6b	28,0	0,485	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot boczny
3	Mieszanie NMP - Adsorber A/C- linia prod. katody 1 - etap II	E7a	26,45	0,485	Adsorber A/C z wypełnieniem z węgla aktywnego zapewniający standard emisji NMP do 2 mg/m ³	7200	Wylot boczny
4	Mieszanie NMP - Adsorber A/C- linia prod. katody 2 - etap II	E7b	26,45	0,485	Adsorber A/C z wypełnieniem z węgla aktywnego zapewniający standard emisji NMP do 2 mg/m ³	7200	Wylot boczny

5	Absorber wodny przeciwbieżny – stacja SRP – Etap II	E8a	26,0	2,0	Adsorber wodny	8760	Wylot boczny
6	Absorber wodny przeciwbieżny – stacja SRP – Etap II	E8b	26,0	2,0	Adsorber wodny	8760	Wylot boczny
7	Instalacja przycinania katody – stanowisko 1	E4a	4,0	0,25	Filtr pyłowy o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot otwarty
8	Instalacja przycinania katody – stanowisko 2	E4b	4,0	0,25	Filtr pyłowy o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot otwarty
9	Instalacja przycinania katody – stanowisko 3	E4c	4,0	0,25	Filtr pyłowy o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot otwarty
10	Instalacja przycinania katody – stanowisko 4	E4d	4,0	0,25	Filtr pyłowy o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot otwarty
Hala 401							
11	Instalacja przygotowania zawiesiny do produkcji katody – linia 5, 6	E51d	23	0,45	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot boczny
12	Instalacja przygotowania zawiesiny do produkcji katody – linia 7	E51e	23	0,45	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot boczny
13	Instalacja przygotowania zawiesiny do produkcji katody – linia 3, 4	E51f	23	0,45	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot boczny
14	Mieszanie NMP - Adsorber A/C- linia prod. katody 5,6,7 – etap III	E40b	22,0	0,485	Adsorber A/C z wypełnieniem z węgla aktywnego zapewniający standard emisji NMP do 2 mg/m ³	7200	Wylot boczny
15	Mieszanie NMP - Adsorber A/C- linia prod. katody 3,4 – etap III	E40c	22,0	0,485	Adsorber A/C z wypełnieniem z węgla aktywnego zapewniający standard emisji NMP do 2 mg/m ³	7200	Wylot boczny
16	Absorber wodny przeciwbieżny – stacja SRP - Etap III	E39a	26,0	2,0	Adsorber wodny	8760	Wylot boczny
17	Absorber wodny przeciwbieżny – stacja SRP - Etap III	E39b	26,0	2,0	Adsorber wodny	8760	Wylot boczny
18	Absorber wodny przeciwbieżny – stacja SRP - Etap III	E39c	26,0	2,0	Adsorber wodny	8760	Wylot boczny
19	Absorber wodny przeciwbieżny – stacja SRP - Etap III	E39d	26,0	2,0	Adsorber wodny	8760	Wylot boczny

20	Absorber wodny przeciwbieżny – stacja SRP - Etap III	E39e	26,0	2,0	Adsorber wodny	8760	Wylot boczny
21	Instalacja przycinania katody – linia 7, urządzenie #7-1	E41a	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
22	Instalacja przycinania katody – linia 6, urządzenie #6-4	E41b	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
23	Instalacja przycinania katody – linia 6, urządzenie #6-3	E41c	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
24	Instalacja przycinania katody – linia 6, urządzenie #6-2	E42a	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
25	Instalacja przycinania katody – linia 6, urządzenie #6-1	E42b	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
26	Instalacja przycinania katody – linia 5, urządzenie #5-1	E42c	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
27	Instalacja przycinania katody – linia 4, urządzenie #4-3	E43a	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
28	Instalacja przycinania katody – linia 4, urządzenie #4-2	E43b	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
29	Instalacja przycinania katody – linia 4, urządzenie #4-1	E43c	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
30	Instalacja przycinania katody – linia 3, urządzenie #3-3	E50.2	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
31	Instalacja przycinania katody – linia 3, urządzenie #3-2	E50.3	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony
32	Instalacja przycinania katody – linia 3, urządzenie #3-1	E50.4	3,5	0,2	Filtr pulsacyjny o stężeniu gwarantowanym 1 mg/m ³	7200	Wylot zadaszony

III.1.1.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji technologicznej do produkcji katod, obejmującej powierzchnię obróbkę (pokrywanie) przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie (IPPC)

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	Pył ogółem	-	0,5270
2	Pył zawieszony PM10	-	0,5270
3	Pył zawieszony PM2,5	-	0,5270

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
4	LZO:		
	1-Metylo-2-pirolidon / N-metylopirolidon / NMP	872-50-4	21,3672
	Aceton	67-64-1	4,0
	Alkohol izopropylowy	-	
5	Nikiel ¹⁾	7440-02-0	0,0057
6	Mangan ¹⁾	7439-96-5	0,0057
7	Kobalt ¹⁾	7440-48-4	0,02

Objaśnienia do Tabeli:

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

III.1.4. Zakres i sposób monitorowania emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji technologicznej do produkcji katod, obejmującej powierzchniową obróbkę (pokrywanie) przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie (IPPC)

Zobowiązuje się LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o., Biskupice Podgórne (55-040), ul. LG 1a, do:

- wyposażenia wszystkich emitorów objętych niniejszym pozwoleniem w krótko do pomiaru wielkości emisji, zgodnie z normą PN-Z-04030-7:1994 - „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”;
- przeprowadzenia na terenie zakładu produkcyjnego wstępnych pomiarów wielkości emisji z emitorów: E40b, E40c, E39a, E39b, E39c, E39d, E39e, E51d, E51e, E51f, E41a, E41b, E41c, E42a, E42b, E42c, E43a, E43b, E43c, E50.2, E50.3, E50.4 - zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*;
- przedłożenia ww. wyników pomiarów tut. organowi oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska we Wrocławiu w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru;
- przebiegu pomiarów okresowych emisji;

Lp.	Substancja	Norma	Częstotliwość	Emitor
1	Pył ogółem	Pomiary emisji należy prowadzić zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. Pobór próbek do pomiaru LZO i pyłu ogółem dokonywać zgodnie z warunkami	1 x rok	E4a, E4b, E4c, E4d, E6a, E6b, E51d, E51e, E51f, E41a, E41b, E41c, E42a, E42b, E42c, E43a, E43b, E43c, E50.2, E50.3, E50.4
2	Pył zawieszony PM10			
3	Pył zawieszony PM2,5			
4	Nikiel ¹⁾			
5	Mangan ¹⁾			
6	Kobalt ¹⁾	Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. U. UE. L. z 2020 r. Nr 414, str. 19), a w pozostałych przypadkach z zastosowaniem obowiązującej normy.	1 x rok	E7a, E7b, E40b, E40c, E8a, E8b, E39a, E39b, E39c, E39d, E39e
7	LZO – jako całkowity węgiel organiczny		1 x rok	
8	1-Metylo-2-pirolidon / N-metylopirolidon / NMP		2 x rok	

Objaśnienia do Tabeli:

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

- e) Wyniki pomiarów okresowych emisji należy przedkładać Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.
- f) Wymiany węgla złoża węgla aktywnego adsorberów A/C nie rzadziej niż raz na 4 miesiące;
Ww. termin można wydłużyć do 1 raz na pół roku przez okres 2 lat, a w kolejnych latach 1 raz na rok, pod warunkiem, że prowadzący instalację przeprowadzi w każdym kolejnym miesiącu pomiar wielkości NMP pozwalający na sprawdzenie, czy adsorber zapewnia stężenie gwarantowane na wylocie na poziomie 2 mg/mu³ i wielkości LZO – jako całkowity węgiel organiczny pozwalający na sprawdzenie, czy adsorber zapewnia stężenie gwarantowane na wylocie na poziomie 20,0 mg C/mu³. Ww. pomiar NMP i wielkości LZO – jako całkowity węgiel organiczny należy prowadzić przez cały okres eksploatacji instalacji;
- g) Stosowanie filtrów odpylających wyposażonych w czujniki sygnalizujące wypełnienie urządzeń i konieczności ich wymiany / oczyszczania;
- h) Prowadzenia na bieżąco książki eksploatacji filtrów pyłowych z rejestrem wymiany/oczyszczenia filtra pyłowego;
- i) Prowadzenia monitoringu zapewnienia złoża węglowego adsorberów A/C na podstawie pomiaru ciśnienia;
- j) Wykonywania rocznej „Oceny skuteczności i sprawności działania adsorberów A/C i absorberów wodnych przeciwbieżnych – stacji SRP, redukujących emisję lotnych związków organicznych z procesów produkcyjnych” - w szczególności w zakresie monitorowania częstotliwości wymiany złoża węglowego w adsorberach A/C oraz monitorowania włączeń ww. adsorberów i stacji SRP z eksploatacji w związku z koniecznością przeprowadzenia napraw, regeneracji i remontów” – w terminie **do 30 kwietnia** za ubiegły rok kalendarzowy.

III.2. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 2 pkt 6) ustawy *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

III.2.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu

(wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB) emitowanego z zakładu, na terenie którego eksploatowana jest instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 ton rocznie, dla zlokalizowanych najbliższej zakładu terenów podlegających ochronie akustycznej, podczas normalnej pracy zakładu w wysokości:

1. Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczonej symbolem 2MN (obręb Małuszów) w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą Rady Gminy Kobierzyce nr XLIII/642/14 z dnia 22 sierpnia 2014 r. w odległości ok. 500 m po południowo-zachodniej stronie zakładu:
 - 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
 - 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – (L_{AeqN}),
2. Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczonej symbolem 4MN (obręb Biskupice Podgórne) w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą Rady Gminy Kobierzyce Nr XXXII/384/09 z dnia 30 marca 2009 r. w odległości ok. 800 m po stronie północno-zachodniej zakładu:
 - 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
 - 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – (L_{AeqN})
3. Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczonej symbolem 25 MN (obręb Tyniec Mały) w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą rady Gminy Kobierzyce Nr VIII/163/2019 z dnia 27.06.2019 r. w odległości ok 700 m po stronie wschodniej zakładu:
 - 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
 - 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – (L_{AeqN})
4. Dla terenów zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży oznaczonej symbolem 8UP (obręb Tyniec Mały) w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą rady Gminy Kobierzyce Nr VIII/163/2019 z dnia 27.06.2019 r. w odległości ok 700 m po stronie wschodniej zakładu:

- 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22.00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
- w porze nocnej poziomy dopuszczalne nie obowiązują

III.2.2. Uwzględnia się źródła hałasu oraz czas pracy tych źródeł dla instalacji typu IPPC:

III.2.2.1. Źródła kubaturowe

Lp.	Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	B2A	Główna hala produkcyjna – budynek 201	16	8
2.	B2B	Główna hala produkcyjna – budynek 201	16	8
3.	B3ELE	Hala produkcyjna – budynek 401	16	8
4.	BPUL	Hala produkcyjna – etap III	16	8

III.2.2.2. Źródła punktowe

Lp.	Oznaczenie źródła hałasu	Budynek	Źródło hałasu	Czas pracy [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
1.	E4a-4d	Budynek 201	Filtr pyłowy z wentylatorem wyciągowym połączony z procesem przycinania katody	16	8
2.	E6a	Budynek 201	Filtr pyłowy pulsacyjny z wentylatorem wyciągowym połączony z procesem przygotowania mieszaniny do produkcji anody i katody – linia 1	16	8
3.	E6b	Budynek 201	Filtr pyłowy pulsacyjny z wentylatorem wyciągowym połączony z procesem przygotowania mieszaniny do produkcji anody i katody – linia 2	16	8
4.	E7a-E7b	Budynek 201	Adsorber A/C (jednostka zewnętrzna) połączony z procesem mieszania NMP – linia 1-2	16	8
5.	E8a-E8b	SRP – Etap II	Absorber wodny przeciwbieżny połączony z procesem odzysku i oczyszczania NMP w stacji SRP – Etap II	16	8
6.	E39a-E39e	SRP – Etap III	Absorber wodny przeciwbieżny połączony z procesem odzysku i oczyszczania NMP w stacji SRP – Etap III	16	8
7.	E40b-E40c	Budynek 401	Adsorber A/C (jednostka zewnętrzna) połączony z procesem mieszania roztworu do powlekania katody – linia 3-7	16	8
8.	E41a	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 7; urządzenie #7-1	16	8
9.	E41b	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 6; urządzenie #6-4	16	8
10.	E41c	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 6; urządzenie #6-3	16	8
11.	E42a	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 6; urządzenie #6-2	16	8
12.	E42b	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 6; urządzenie #6-1	16	8
13.	E42c	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 5; urządzenie #5-1	16	8
14.	E43a	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 4; urządzenie #4-3	16	8

15.	E43b	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 4; urządzenie #4-2	16	8
16.	E43c	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 4; urządzenie #4-1	16	8
17.	E50.2	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 3; urządzenie #3-3	16	8
18.	E50.3	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 3; urządzenie #3-2	16	8
19.	E50.4	Budynek 401	Wentylator wyciągowy połączony z procesem przycinania katody – linia 3; urządzenie #3-1	16	8
20.	E51d	Budynek 401	Filtr pyłowy z wentylatorem wyciągowym połączony z procesem przygotowania mieszaniny do produkcji katody – linia 5, 6	16	8
21.	E51e	Budynek 401	Filtr pyłowy z wentylatorem wyciągowym połączony z procesem przygotowania do produkcji katody linia 7 – filtr pyłowy	16	8
22.	E51f	Budynek 401	Filtr pyłowy z wentylatorem wyciągowym połączony z procesem przygotowania do produkcji katody linia 3,4 – filtr pyłowy	16	8

III.2.2.3. Zakres i sposób monitorowania emisji hałasu.

Zobowiązuje się LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o., Biskupice Podgórne (55-040), ul. LG 1a, do:

- wykonywania z częstotliwością 1 raz na dwa lata pomiarów wielkości emisji hałasu zgodnie obowiązującymi przepisami prawa, w tym w szczególności z metodyką referencyjną. W przypadku gdy poziom dźwięku pochodzący z zakładu będzie niewyróżnialny z tła akustycznego (różnica średniego zmierzonego poziomu dźwięku od zakładu i średniego tła akustycznego wynosi mniej niż 3dB), poziom hałasu na terenach chronionych akustycznie należy wyznaczyć za pomocą metod obliczeniowych opisanych w aktach wykonawczych;
- przedkładania wyników pomiarów hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa;
- zastosowania rozwiązań technicznych i organizacyjnych ograniczających uciążliwość akustyczną poprzez: wyłączanie samochodów podczas ich postoju oraz zastosowanie nowoczesnych urządzeń wyposażonych w standardowe rozwiązania organizacyjne ograniczające ich moc akustyczną.

III.3. Gospodarowanie odpadami.

Podstawa prawna: art. 180a, art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.).

III.3.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 ton rocznie (dział produkcji katod) z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

III.3.1.1 Źródła powstawania odpadów

Instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 ton rozpuszczalników (dział produkcji katod) obejmuje następujące procesy będące źródłem powstawania odpadów:

Rodzaj procesu będącego źródłem wytwarzania odpadów	Rodzaje odpadów
Odmierzanie surowców i kierowanie ich do zasobników	15 01 10* 15 01 11* 15 02 02* 15 02 03 15 01 01 15 01 02

Dodatek substancji aktywnych i przewodzących	15 01 11* 15 02 02* 15 02 03 15 01 01 15 01 02
Dodatek spoiwa i rozpuszczalnika	15 01 11* 15 02 02* 15 02 03 15 01 01 15 01 02
Mieszanie Powlekanie Suszenie Kształtowanie Przycinanie	12 01 04
Czyszczenie linii	16 10 01*
Odzysk i oczyszczanie NMP w stacji SRP	16 10 01* 16 05 06*
Konserwacje i remonty	13 02 08* 15 01 10* 15 01 11*

III.3.1.2 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 ton rocznie (dział produkcji katod) z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod klasyfikacji	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne				
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	11,0	Olej bazowy niespecyfikowany, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, 2,4,4-trimetylopenten siarkowany, produkty z przemian dodatków uszlachetniających Właściwości: HP5, HP14
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	705,0	Stal, aluminium, tworzywa sztuczne i in., zanieczyszczone m.in. resztkami olejów smarowych i przekładniowych i substancjami stosowanymi w instalacji, w tym big bagi zanieczyszczone materiałem aktywnym katody Właściwości: HP14
3.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	0,25	Stal, aluminium, resztki olejów smarowych, przekładniowych pozostałości poliuretanów Właściwości: HP14
4.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	142,1	<u>Filtry:</u> tkaniny filtracyjne, włókna bawełniano-syntetyczna (celuloza, poliestry), papier (celuloza, wypełniacze organiczne np. skrobia, wypełniacze nieorganiczne – kaolin, kreda) <u>Obudowy metalowe filtrów:</u> glin, stal, węglowodory alifatyczne i ich pochodne, węglowodory aromatyczne, produkty z przemian dodatków uszlachetniających, pozostałości usuwanych zanieczyszczeń <u>Czyściwo:</u> włókna zanieczyszczona np. smarami, śladowymi ilościami NMP ora acetonem i alkoholem izopropylowym Właściwości: HP14

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod klasyfikacji	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości
5.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	1,0	Zużyte i przeterminowane odczynniki oraz zlewki chemikaliów analitycznych, laboratoryjnych, NMP Właściwości: HP14
6.	Uwodnione ciekłe odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	780,0	<u>Frakcja gęsta powstająca na początku mycia mikserów (instalacji do przygotowywania zawiesiny):</u> NMP oraz inne substancje takie jak: chlorki, siarczany, fluor nieorganiczny, jak również metale takie jak: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, glin, kadm, kobalt, lit, mangan, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć. Zawierają również śladowe ilości węglowodorów aromatycznych: naftalen, acenaftylen, fluoren, fenantren, antracen, piren, benzo(a)antracen, benzo(a)piren oraz polichlorowane bifenyle Właściwości: HP14 <u>Frakcja rzadka powstająca w późniejszym etapie mycia mikserów (instalacji do przygotowywania zawiesiny):</u> NMP oraz śladowe ilości innych substancji takich jak: chlorki, siarczany, fluor nieorganiczny, jak również takie metale jak chrom, bar, arsen, glin, lit, mangan, nikiel, kadm, kobalt, ołów, rtęć, molibden. Może również zawierać śladowe ilości węglowodorów aromatycznych: naftalen, acenaftylen, fluoren, fenantren, antracen, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(a)piren oraz polichlorowane bifenyle Zawartość NMP w odpadzie wynosi ok. 175 Mg/rok Właściwości: HP14
7.	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	122,5	Bottom NMP (pozostałość po procesie zaabsorbowania par rozpuszczalnika organicznego ze strumienia oczyszczanego powietrza w stacji SRP) zawierający w swym składzie NMP oraz inne substancje takie jak: chlorki, siarczany, fluor nieorganiczny, jak również metale takie jak: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, glin, kadm, kobalt, lit, mangan, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć. Zawiera również śladowe ilości węglowodorów aromatycznych: naftalen, acenaftylen, fluoren, fenantren, antracen, piren, benzo(a)antracen, benzo(a)piren oraz polichlorowane bifenyle Stężenie NMP w odpadzie wynosi ok. 99% Właściwości: HP14
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	3303,0	Litowo-niklowo-kobaltowy tlenek manganu, folia aluminiowa, polimer KF9700, sadza, spoiwo AD-C01
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	315,0	Papier, celuloza
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	590,0	Tworzywa sztuczne

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod klasyfikacji	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości
4.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	13,0	Papier, tworzywa sztuczne, włókny bawełniano-syntetyczne (celuloza, poliestry), metalowe obudowy filtrów – aluminium, stal

Miejsce sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wraz ze sposobem dalszego zagospodarowania

Lp.	Rodzaje odpadów	Kod klasyfikacji	Miejsce oraz sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne				
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych na wannach wychwytowych w wydzielonym placu magazynowym oznaczonych: A,F	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenie na przetwarzanie (w pierwszej kolejności do regeneracji) lub zbieranie
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, specjalistycznych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym miejscu pod zadaszeniem na terenie placów magazynowych oznaczonych jako: A, F, 1, 2, 115	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenie na przetwarzanie (w pierwszej kolejności do regeneracji) lub zbieranie
3.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym miejscu na terenie placu magazynowego oznaczonego jako: F	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów
4.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Gromadzone selektywnie w szczelnych workach z HDPE umieszczonych w wydzielonym miejscu na terenie placów magazynowych oznaczonych jako: A, F, 115	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów
5.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach umieszczonych w wydzielonych miejscach oznaczonych jako: A, B, F	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów

6.	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	Odpady z czyszczenia instalacji gromadzone są w szczelnych opisanych pojemnikach typu IBC o pojemności 1000 litrów wykonanych z tworzywa odpornego na działanie substancji zawartych w odpadach. Pojemniki umieszczone są w wydzielonym miejscu pod zadaszeniem w wannach wychwytowych na terenie placów magazynowych oznaczonych jako: A, F, 4, 10	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów
7.	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	Odpady ze stacji SRP będą gromadzone w pierwszej kolejności w zbiornikach zlokalizowanych przy stacjach SRP posadowionych w specjalnej naziemnej wannie wychwytowej z dodatkowym korytem opaskowym, a następnie po ich zapełnieniu w pojemnikach typu IBC o pojemności 1000 litrów wykonanych z tworzywa odpornego na działanie substancji zawartych w odpadzie. Pojemniki typu IBC będą gromadzone w wydzielonym miejscu pod zadaszeniem w wannach wychwytowych na terenie placów magazynowych oznaczonych jako: A, F, 4, 10	Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach lub big-bagach ustawionych w wydzielonym miejscu na terenie placów magazynowych oznaczonych jako: A, F, 3, 4, 7, 8, 9, 10, 15, 115	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie (odzysk) odpadów
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Gromadzone selektywnie w metalowych opisanych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie placów magazynowych oznaczonych jako: A, H, F, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12, 115	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie (odzysk) odpadów
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Gromadzone selektywnie w metalowych opisanych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie placów magazynowych oznaczonych jako: A, H, F, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 11, 12, 115	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie (odzysk) odpadów

4.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Gromadzone selektywnie w metalowych opisanych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie placów magazynowych oznaczonych jako: A, H, F, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12	Przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie (odzysk) odpadów
----	--	----------	--	---

Opis szczegółowych miejsc, w których będą magazynowane odpady:

- **miejsce „A”** – plac magazynowy (częściowo zadaszony), pomiędzy halami etapu I i II o wymiarach 22x36 m,
- **miejsce „B”** – magazyn substancji niebezpiecznych o wymiarach 2,5x5 m,
- **miejsce „F”** – plac magazynowy (częściowo zadaszony), za halą PACK II o wymiarach 30x36 m,
- **miejsce „H”** – plac magazynowy (nie zadaszony) za halą PACK I o wymiarach 50,7x24 m,
- **miejsce „1”** – plac magazynowy przy hali 601 o powierzchni 80 m²,
- **miejsce „2”** – plac magazynowy przy hali 701 o powierzchni 90 m²,
- **miejsce „3”** – plac magazynowy przy hali 501 o powierzchni 108 m²,
- **miejsce „4”** – plac magazynowy (częściowo zadaszony) przy hali 401 o powierzchni 240 m²,
- **miejsce „5”** – plac magazynowy przy hali PACK II o powierzchni 950 m²,
- **miejsce „6”** – plac magazynowy przy hali PACK II o powierzchni 1100 m²,
- **miejsce „8”** – plac magazynowy przy hali 301 o powierzchni 148 m²,
- **miejsce „9”** – plac magazynowy przy hali 301 o powierzchni 169 m²,
- **miejsce „10”** – plac magazynowy przy hali 201 o powierzchni 1000 m²,
- **miejsce „11”** – plac magazynowy przy hali PACK I o powierzchni 508 m²,
- **miejsce „12”** – plac magazynowy przy hali PACK II o powierzchni 1157 m²,
- **miejsce „115”** – plac magazynowy za halą PACK I o powierzchni 300 m²
- **stacja SRP1** – stacja wyposażona w zbiornik do magazynowania bottom NMP oznaczony jako TK-F103 o pojemności 20 m³
- **stacja SRP2** – stacja wyposażona w dwa zbiorniki do magazynowania bottom NMP o pojemności 20 m³ oznaczone jako TK-F203 i TK-F303

Odpad bottom NMP (pochodzący z wieży destylacyjnej w stacjach SPR z procesu oczyszczania i odzysku NMP) w pierwszej kolejności jest transportowany systemem rurociągów z wieży destylacyjnej do dedykowanych zbiorników TK-F103, TK-F203, TK-F303. Miejsce posadowienia powyższych zbiorników jest zabezpieczone poprzez specjalną naziemną wannę wychwytową o pojemności połowy objętości zbiorników oraz dodatkowe koryto opaskowe z możliwością odcięcia odpływu do kanalizacji deszczowej, są one również wyposażone w czujniki poziomu zapełnienia wanny wychwytowej. W momencie osiągnięcia przez zbiornik zapełnienia w ilości 80%, pojemniki IBC są ustawiane w wannie wychwytowej i następnie specjalny chemoodporny wąż jest podłączany do pompy ułożonej na stacji SRP, a drugi koniec węża jest szczelnie łączony z górnym wlotem pojemnika IBC. Pojemniki IBC o pojemności 1000 litrów wykonane są z tworzywa odpornego na działanie substancji zawartych w odpadach. Po napełnieniu pojemniki kierowane są do dedykowanego miejsca magazynowania odpadów ujętego w powyższej tabeli. Pojemniki będą ustawione pod zadaszaniem w specjalnych wannach wychwytowych.

Magazynowanie wszystkich odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji należy prowadzić w wyznaczonym miejscu, na podłożu utwardzonym, szczelnym, wyposażonym w środki do zbierania ewentualnych wycieków w ilości dostosowanej do ilości odpadów gromadzonych w danym miejscu oraz w specjalne apteczki ekologiczne. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać zadaszanie. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów należy oznakować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Wytworzone odpady należy gromadzić selektywnie i segregować pod kątem rodzaju, składu, zawartości oraz sposobu zagospodarowania z podziałem na odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Pojemniki przeznaczone do gromadzenia odpadów powinny być dostosowane do ilości wytwarzanych odpadów oraz ich składu chemicznego i właściwości. Magazynowanie odpadów należy prowadzić z zachowaniem przepisów BHP, przepisów ochrony przeciwpożarowej oraz w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko.

III. 3.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko

Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów i ograniczanie ilości odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko obejmują w szczególności:

- Automatyczne sterowanie procesami technologicznymi, umożliwiające optymalne i stabilne ustawienie parametrów procesu;
- Racjonalne i oszczędne zużycie surowców, materiałów pomocniczych, paliw, energii;
- Prowadzenie procesów produkcyjnych zgodnie z reżimem technologicznym;
- Utrzymywanie sprawności maszyn i urządzeń instalacji, w tym zapobieganie awariom i stanom niesprawności urządzeń poprzez stały nadzór;
- Selektywne magazynowanie odpadów, na terenie utwardzonym sposobem zabezpieczającym przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko, w pojemnikach dostosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów;
- Przekazywanie odpadów, których powstania nie udało się uniknąć w pierwszej kolejności do odzysku (przygotowania do ponownego użycia, recyklingu, innych procesów odzysku), a w ostateczności do unieszkodliwiania upoważnionym podmiotom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami;
- Magazynowanie odpadów stosowanie do ilości, składu i właściwości chemicznych i fizycznych;
- Instruowanie pracowników o sposobach postępowania z odpadami;
- Dotrzymywanie łączonego czasu magazynowania odpadów w tym w szczególności niebezpiecznych, dla wszystkich posiadaczy odpadów zgodnie z przepisami prawa;
- Wdrożenie i aktualizowanie Planu Gospodarowania Odpadami, o którym mowa w DECYZJI WYKONAWCZEJ KOMISJI (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi* (Dz. U. UE. L. z 2020 r. Nr 414, str. 19).

IV. Warunki ochrony przeciwpożarowej

Zgodnie z art. 183c ust. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* przepisów dot. przeprowadzania kontroli przez komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* nie stosuje się w przypadku zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zakład po rozbudowie o etap III będzie zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym sporządzono zgłoszenie Zakładu o Zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w którym opisano poszczególne procedury na wypadek wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zgodnie z powyższym LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o., w związku z eksploatacją instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 Mg/rok podlega pod przepisy, które obowiązują zakłady o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Niezależnie od powyższego LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. utrzymuje Zakładową Służbę Ratowniczą posiadającą odpowiednie siły i środki adekwatne do występujących zagrożeń tj. Zakładową Straż Pożarną, która jest powiadamiana w pierwszej kolejności w przypadku wystąpienia zagrożenia na terenie zakładu m.in. pożaru, czy wycieku substancji niebezpiecznej.

V. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Zbigniew Lewicki LEMITOR Ochrona Środowiska Sp. z o.o. - pełnomocnik firmy LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. z siedzibą w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG 1A, wystąpił wnioskiem z dnia 09.06.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 10.06.2021 r.) znak: B-2021-06/002 o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 Mg/rok, zlokalizowanej na terenie zakładu LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG 1A.

Do wniosku dołączono m.in. dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w łącznej wysokości 1722,67 PLN (słownie: tysiąc siedemset dwadzieścia dwa złote i sześćdziesiąt siedem groszy PLN) naliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz.U. 2014 r. poz. 1183).

Pismem z 05.07.2021 r. tut. organ wezwał Zbigniewa Lewickiego – pełnomocnika wnioskodawcy do złożenia osobiście w Siedzibie Starostwa Powiatowego we Wrocławiu w dniu 12.07.2021 r. wyjaśnień w przedmiotowej sprawie oraz w sprawach o wydanie zmiany pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów

i wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji technologicznej zakładu.

W dniu 12.07.2021 r. Zbigniew Lewicki – pełnomocnik wnioskodawcy stawiał się w siedzibie tut. urzędu celem złożenia wyjaśnień. Podczas ww. spotkania pracownicy prowadzący ww. sprawy wskazali na rozbieżności pomiędzy informacjami podanymi we wnioskach o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 Mg/rok oraz we wnioskach dot. pozwoleń sektorowych, a warunkami decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla rozbudowy fabryki baterii z 13.01.2020 r. (decyzja Wójta Gminy Kobierzyce nr RINiŚ.OŚiGO.2.2020). Ponadto poinformowano o pozostałych uwagach, co do ww. wniosków oraz, że zostaną one przekazane odrębnymi pismami do 16.07.2021 r.

Ponadto pismem z 12.07.2021 r. nr B-2021-07/008 Zbigniew Lewicki – pełnomocnik wnioskodawcy przedłożył brakujące zaświadczenie o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku.

Zgodnie z ww. protokołem, pismem z dnia 13.07.2021 r. tut. organ wezwał Zbigniewa Lewickiego – pełnomocnika wnioskodawcy, do złożenia wyjaśnień do przedmiotowego wniosku w terminie 45 dni od otrzymania wezwania.

Pismem z dnia 02.09.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 03.09.2021 r.) nr B-2021-08/046 Zbigniew Lewicki – pełnomocnik wnioskodawcy złożył uzupełnienia oraz wyjaśnienia do wniosku.

Po zapoznaniu się z ww. uzupełnieniem do wniosku tut. organ pismem z dnia 08.10.2021 r. wezwał Zbigniewa Lewickiego – pełnomocnika wnioskodawcy, do złożenia dodatkowych wyjaśnień do przedmiotowego wniosku w terminie 15 dni od otrzymania wezwania.

Na wniosek Zbigniewa Lewickiego – pełnomocnika wnioskodawcy z 09.11.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 10.11.2021 r.) nr B-2021-11/013 termin przedłożenia ww. wyjaśnień został przesunięty do dnia 30.11.2021 r., a następnie na wniosek z 29.11.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 01.12.2021 r.) nr B-2021-11/092 termin przedłożenia ww. wyjaśnień został przesunięty do dnia 31.12.2021 r.

Ostatecznie na wezwanie tut. organu z dnia 08.10.2021 r. Zbigniew Lewicki – pełnomocnik wnioskodawcy pismem z dnia 28.12.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 29.12.2021 r.) nr B-2021-12/025 złożył uzupełnienia oraz wyjaśnienia do wniosku.

Wobec upływu terminu ważności pełnomocnictwa udzielonego Zbigniewowi Lewickiemu i Marcie Tokarskiej do reprezentowania spółki LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. pismem z 18.01.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 20.01.2022 r.) Marta Tokarska przedłożyła aktualizację ww. pełnomocnictw.

Po zapoznaniu się z uzupełnieniem do wniosku z dnia 28.12.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 29.12.2021 r.) tut. organ pismem z dnia 27.01.2022 r. wezwał Zbigniewa Lewickiego – pełnomocnika wnioskodawcy, do złożenia kolejnych wyjaśnień do przedmiotowego wniosku w terminie 15 dni od otrzymania wezwania.

Na wniosek Zbigniewa Lewickiego – pełnomocnika wnioskodawcy z 17.02.2022 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 21.02.2022 r.) nr B-2022-02/012, zmieniony w dniu 11.03.2022 r., termin przedłożenia ww. wyjaśnień został przesunięty do dnia 25.03.2022 r.

Wobec powyższego uzupełnienia na ostatnie wezwanie zostały złożone pismem z dnia 25.03.2022 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 28.03.2022 r.) nr B-2022-03/025.

Po zapoznaniu się z uzupełnieniem do wniosku z dnia z 25.03.2022 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 28.03.2022 r.) nr B-2022-0/025 tut. organ pismem z dnia 21.04.2022 r. wezwał Zbigniewa Lewickiego – pełnomocnika wnioskodawcy, do złożenia kolejnych wyjaśnień do przedmiotowego wniosku w terminie 15 dni od otrzymania wezwania.

Wobec powyższego uzupełnienia na ostatnie wezwanie zostały złożone pismem z dnia 09.05.2022 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 10.05.2022 r.) nr B-2022-05/001. Po zapoznaniu się z ww. uzupełnieniem do wniosku z dnia z 09.05.2022 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 10.05.2022 r.) nr B-2022-05/001 tut. organ pismem z dnia 12.05.2022 r. zawiadomił Prowadzącego instalację oraz Kobierzyckie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji S.A. (dalej KPWiK) - odbiorcę ścieków z zakładu, że w dniu 27.05.2022 r. w tut. Starostwie odbędzie się rozprawa administracyjna, której przedmiotem będzie omówienie gospodarki zakładu w części dot. ścieków z procesu produkcji katody (ścieków ze stacji SRP). Podczas ww. rozprawy ustalono, że Prowadzący instalację wystąpi do KPWiK o potwierdzenie akceptacji pomiarów NMP w ściekach na poziomie <1 mg/dm³, jako dopuszczalnego w odprowadzanych ściekach do urządzeń KPWiK oraz poinformuje tut. Organ o wyniku ww. wystąpienia.

Zgodnie z powyższym pismem z dnia 21.06.2022 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 22.06.2022 r.) nr B-2022-06/014 Zbigniew Lewicki – pełnomocnik wnioskodawcy przedłożył zgodę gestora sieci – KPWiK na odprowadzenie do kanalizacji zewnętrznej ścieków z zakładu, zawierających rozpuszczalnik NMP w ilości poniżej 1 mg/dm³ (pismo z dnia 13.06.2022 r., Ldz. PW 5079/22/DT-ES) wraz ze sprostowaniem wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie składu ścieków ze stacji SRP.

Ponadto Marta Tokarska - pełnomocnik wnioskodawcy pismem nr B-2022-07/010 z dnia 07.07.2022 r. (złożonym przez ePUAP – 07.07.2022 r.) oraz pismem nr B-2022-07/011 z dnia 07.07.2022 r. (złożonym przez ePUAP – 08.07.2022 r.) złożyła ostateczne sprostowania do wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ww. wniosek i jego uzupełnienia tut. organ – zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) – dalej poś, przekazał do Ministra Klimatu i Środowiska. odpowiednio pismami z dnia: 21.06.2021 r. (pismo nr SP-OŚ.6222.11.2021.AK-pismo 001), z dnia 13.01.2022 r. (pismo nr SP-OŚ.6222.11.2021.AK-pismo 006), z dnia 29.03.2022 r. (pismo nr SP-OŚ.6222.11.2021.AK-pismo 009) i z dnia 24.05.2022 r. (pismo nr SP-OŚ.6222.11.2021.AK-pismo 016).

Zgodnie z art. 218 p.o.ś., na zasadach określonych w ustawie 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 (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1029), Starosta Powiatu Wrocławskiego w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w miejscu lokalizacji instalacji, obwieszczenie na tablicy ogłoszeń Gminy Kobierzyce oraz na tablicy ogłoszeń i w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego we Wrocławiu – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie od dnia 04.04.2022 do 04.05.2022 r. W ww. terminie, a także po jego upływie do dnia wydania niniejszej decyzji, nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące przedmiotowego postępowania.

Aktualnie rozpatrywana instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.) określana jest jako:

- instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wypłaceniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzaniu o ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników (§ 3ust. 1 pkt 14 ww. rozporządzenia)

i w związku z tym jest przedsięwzięciem mogącym potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 p.o.ś. organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowego zakładu jest Starosta Powiatu Wrocławskiego.

Zgodnie z ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – przedmiotowa instalacja, prowadzona na terenie zakładu LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o., Biskupice Podgórne (55-040), ul. LG 1a, została sklasyfikowana 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”.

Przedmiotowa instalacja, o której mowa w niniejszej decyzji, została uwzględniona w decyzji Wójta Gminy Kobierzyce nr RINIŚ.OŚiGO.2.2020 z dnia 13.01.2020r. (znak pisma : NINIŚ.6220.14.2019-21).

Lokalizacja planowanego przedsięwzięcia jest zgodna z zapisami uchwały nr LVII/624/06 Rady Gminy Kobierzyce z dnia 23 marca 2006 r. w sprawie uchwalenia zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla Specjalnej Strefy Ekonomicznej „EURO-PARK WISŁOSAN” w Gminie Kobierzyce, obręb Biskupice Podgórne. Zakład jest położony w obszarze oznaczonym symbolem 1AG - teren aktywności gospodarczej. Przeznaczenie podstawowe – przeznaczenie podstawowe: tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów.

We wniosku prowadzący instalację przedłożył szczegółową analizę zapisów zawartych w DECYZJI WYKONAWCZEJ KOMISJI (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. U. UE. L. z 2020 r. Nr 414, str. 19). Z przedłożonej analizy wynika, że sposób i warunki prowadzenia instalacji do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 Mg/rok, spełniają wymagania zawarte w ww. konkluzjach dot. najlepszych dostępnych technik (BAT).

Zgodnie z oceną wykonaną w celu określenia, czy eksploatacja przedmiotowej instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu i załączoną do wniosku „Analizą ryzyka skażenia gruntu na terenie Zakładu LG Energy Solution Wrocław sp. z o.o.” (sporządzoną w marcu 2022 r. przez Martę Tokarską i zatwierdzoną przez Zbigniewa Lewickiego) stwierdzono, że substancje mogące stwarzać ww. ryzyko wykorzystywane są w instalacji IPPC – instalacja do produkcji katody oraz w stacjach uzdatniania wody funkcjonujących na potrzeby stacji SRP.

Środkiem chemicznym stwarzającym zagrożenie jest:

- a) Rozpuszczalnik NMP - zakwalifikowany do II kategorii - H360 - działa szkodliwie na rozrodczość;

b) Materiał aktywny katody:

- środek o nazwie handlowej: Tlenek Kobalt, Lit, Mangan, Nikiel HN601A - zakwalifikowany do I kategorii - H350 rakotwórczy - kat. 1A, 1B, do kategorii III - H331 - toksyczność ostra - droga inhalacyjna - kat. 3, do kategorii IV - H412 - stwarza przewlekłe zagrożenie dla środowiska wodnego - kat. 3;
- środek o nazwie handlowej: Tlenek Kobalt, Lit, Mangan, Nikiel HN603A - zakwalifikowany do I kategorii - H350 - rakotwórczy kat. 1A 1B, do II kategorii - H331 - toksyczność ostra - droga inhalacyjna - kat. 3, do IV kategorii - H412 - stwarza przewlekłe zagrożenie dla środowiska wodnego - kat. 3;
- c) barwnik Orasol® Yellow 081 - zakwalifikowany do I kategorii - H412 - stwarza zagrożenie dla środowiska wodnego - przewlekłe - kat. 3;
- d) środek o nazwie handlowej Epurodos R0136+ - stosowany w stacji uzdatniania wody, zakwalifikowany do IV kategorii - H302 - toksyczność ostra - droga pokarmowa - kat. 4;
- e) środek o nazwie handlowej Ferrocid 8583 - środek do uzdatniania wody - zakwalifikowany do II kategorii - H412 - stwarza zagrożenie dla środowiska wodnego - przewlekłe - kat. 3.

NMP magazynowany jest w dwupłaszczowych zbiornikach przy stacji SRP, otoczonych murkiem wychwytowym. Zbiorniki wyposażone są w system monitoringu pozwalający na monitorowanie ewentualnego rozszczelnienia oraz zawór odcinający w razie ewentualnego rozszczelnienia.

Emisja NMP do powietrza odbywa się w sposób zorganizowany z wykorzystaniem urządzeń ograniczających emisję - adsorbery z wypełnieniem z węgla aktywnego oraz absorbery wodne (stacja SRP). Ponadto w procesie czyszczenia instalacji oraz w stacjach SRP powstawać będzie odpad zawierający NMP o kodzie 16 10 01* (uwodnione odpady ciekłe, zawierające substancje niebezpieczne). Odpady ze stacji SRP magazynowane będą w pierwszej kolejności w zbiornikach o pojemności 20 m³ każdy, oznaczonych jako TK-F103, TK-F203 i TK-F303, a następnie w pojemnikach IBC o pojemności 1000 litrów.

Odpad bottom NMP w pierwszej kolejności jest transportowany systemem rurociągów z wieży destylacyjnej do dedykowanych zbiorników TK-F103, TK-F203 i TK-F303. W momencie osiągnięcia przez zbiornik zapelnienia w ilości 80%, następnie będą napełniane pojemniki IBC. Po zebraniu ilości odpadu do transportu (22 szt. IBC DPPL) odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy. Miejsce przepompowywania jest zabezpieczone poprzez stałe wanny wychwytowe wyposażone w szczelne zasuw. Proces przepompowywania jest prowadzony z wykorzystaniem specjalnych, chemoodpornych węży i szczelnych zaworów zabezpieczając przed oddziaływaniem NMP zarówno na pracowników jak i środowisko. Czas magazynowania odpadu będzie nie dłuższy niż 3 lata - zgodnie z art. 25 pkt.4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699), następnie odpady będą przekazywane bezpośrednio do przetworzenia.

Sposób gospodarowania odpadami uniemożliwia przedostanie się ewentualnych wycieków do środowiska gruntowo-wodnego. W przypadku awaryjnego wycieku substancje zostaną zgromadzone w korytach wychwytowych. Procesy technologiczne z wykorzystaniem substancji odbywają się w zadaszonych pomieszczeniach, wyposażonych w szczelne posadzki a otoczenie zakładu w dużej części posiada utwardzone podłoże.

Materiał aktywny katody magazynowany jest w big-bagach, w zadaszonym pomieszczeniu, o utwardzonym podłożu, a barwnik Orasol® Yellow 081 - w workach PET i w kartonach ognioodpornych. Procesy technologiczne z wykorzystaniem substancji odbywają się w zadaszonych pomieszczeniach, wyposażonych w szczelne posadzki. Środki stosowane w stacjach uzdatniania wody magazynowane są zamkniętych pomieszczeniach w pobliżu stacji.

Ponadto w zakładzie zastosowano szereg działań mających na celu zminimalizowanie możliwości zanieczyszczenia środowiska naturalnego:

- substancje magazynowane są w dostosowanych do ich właściwości opakowaniach / pojemnikach,
- substancje i mieszaniny chemiczne magazynowane są w szczelnych, zamkniętych zbiornikach, w zadaszonym, suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu,
- substancje chronione są przed zamarzaniem i ogrzewaniem, a także bezpośrednim nasłonecznieniem,
- pojemniki zabezpieczone są przed mechanicznym uszkodzeniem,
- zakład wyposażony jest w sorbenty służące do natychmiastowego zbierania wszelkich ewentualnych wycieków,
- na wejściach do budynku i w bramach wjazdowych zaprojektowane zostały progi, aby zapobiec wydostaniu się chemikaliów poza budynek,
- miejsce magazynowania substancji zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

Z uwagi na powyższe zabezpieczenia nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia na terenie zakładu gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi. Przeprowadzona analiza ryzyka wykazała, że zastosowane na terenie zakładu sposoby zabezpieczeń zapobiegają wystąpieniu zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, w związku z czym instalacja nie wymaga raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 p.o.ś. Wobec powyższego nie określono w pozwoleniu zintegrowanym 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, ani sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia

gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Analiza wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów (w tym: frakcji pyłu zawieszonego PM₁₀ i pyłu zawieszonego PM_{2,5}) do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845).

Przedmiotowy proces produkcji katody stanowi proces powlekania / pokrywania folii aluminiowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych: NMP – będącego substancją H360D, acetonu i alkoholu izopropylowego. Zużycie NMP - 322,9 Mg/rok, acetonu i alkoholu izopropylowego - łącznie 2 Mg/rok. NMP jest składnikiem mieszaniny powlekającej, natomiast aceton i alkohol izopropylowy wykorzystywany jest do mycia instalacji do powlekania. Emisja LZO każdym z emitatorów jest wyższa niż 10 g/h.

Proces powlekania metali (powlekanie będące etapem produkcji katody) prowadzony jest przy zużyciu lotnych związków organicznych (LZO) w ilości ponad 15 Mg/rok i stanowi proces wymieniony załączniku 10 wiersz 11 zgodnie z załącznikiem nr 10 do 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. poz. 1860) - kryterium zużycia lotnych związków organicznych jest sumaryczne zużycie LZO we wszystkich instalacjach zlokalizowanych w zakładzie, w których prowadzony jest dany proces. Proces powlekania katody roztworem zawierającym LZO odbywa się w zamkniętych, wentylowanych pomieszczeniach. Odparowywanie lotnego związku organicznego w ww. pomieszczeniach ma miejsce zarówno podczas powlekania zawieszoną folię aluminiową, jak i podczas procesu suszenia powlekanej katody. Całe powietrze z procesu nakładania powłoki i suszenia jest odciągane układami wentylacji do stacji SRP, stąd też dla przedmiotowego procesu powinno się ustalić wartość standardu S₁ dla nakładania powłoki i suszenia na poziomie 50 mg/m³ (jako całkowity węgiel organiczny). Jednakże z uwagi na zapisy § 35 ust 1 pkt 1 i ust. 2 ww. rozporządzenia – zgodnie z którymi dla instalacji, w których są używane 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 dyrektywę 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 - stosuje się standard emisyjny S₁ wynoszący 2 mg/m³ (jeżeli suma mas takich LZO wprowadzanych do powietrza w ciągu jednej godziny jest nie mniejsza niż 10 g). Standard ten dotyczy sumarycznego stężenia takich LZO bez przeliczenia na całkowity węgiel organiczny, natomiast standard emisji nieorganicznej LZO wynosi 0.

Ponadto przedmiotowa instalacja podlega pod konkluzję BAT w odniesieniu do powlekania innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych – dział 1.3 DECYZJI WYKONAWCZEJ KOMISJI (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Zgodnie z wnioskiem dla instalacji będącej spełnione BAT-AEL wymienione w tabeli 9, 10 i 11 działu 1.3 ww. decyzji, a ponadto prowadzący instalację do zastosowania wybrał BAT-AEL podany w tabeli 11 ww. decyzji Komisji (UE) - tj. w odniesieniu do emisji LZO w gazach odlotowych pochodzących z powlekania innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych jako całkowite LZO na poziomie 20 mg C/Nm³.

Ww. konkluzje nie odnoszą się jednak do emisji 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 dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającym rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 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 (NMP – jest substancją kwalifikowaną jako H360D).

Wobec powyższego we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia prowadzący wystąpił o ustalenie dla przedmiotowej instalacji wielkości emisji jako:

- standard S₁=2 Mg NMP/m³ – gdyż jest to związek działający szkodliwie na rozrodczość i oznaczony zwrotem H360D;
- BAT-AEL w odniesieniu do emisji LZO w gazach odlotowych (średnia dobowo lub z okresu pobierania próbki) – zgodnie z tabelą 11 w sekcji 1.3 DECYZJI WYKONAWCZEJ KOMISJI (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. na poziomie 20 mg C/Nm³.

Ww. poziom emisji powiązany z BAT jest niższy niż standard dla procesu określonego w nr 10 wiersz 11 w tabeli 1 do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł

spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów w przypadku suszenia ($S_1=50 \text{ mg/m}^3$) i również określa całkowite LZO jako mg C/Nm^3 .

Ponadto zgodnie z bilansem LZO (obieg NMP w zakładzie – etap II + III) roczne zużycie rozpuszczalnika NMP szacuje się na ok. 148 Mg NMP/rok (ilość LZO, które trzeba uzupełnić w obiegu na potrzeby technologiczne) oraz 175 Mg NMP/rok na potrzeby bieżącego czyszczenia wszystkich linii (etap II + etap III) – z uwagi na sposób czyszczenia rozpuszczalnik przepuszczany będzie przez linię produkcyjną przy włączonej stacji SRP i nie będzie występowała emisja nieorganizowana. NMP z procesu powlekania oraz NMP, które może odparować podczas procesu czyszczenia kierowane są na stację SRP. Odpad NMP z procesu czyszczenia układu powlekającego oraz odpad NMP ze stacji SRP przekazywany jest uprawnionemu odbiorcy.

Zgodnie z wnioskiem o wydanie pozwolenia standard S_2 z procesu powlekania i suszenia będzie równy $S_2=0\%$ (będzie dotrzymany), a ponieważ cały układ jest zamknięty, a odpowietrzenia zabezpieczone są absorberami lub adsorberami, nie będzie mieć miejsca emisja nieorganizowana (standard $S_2 = 0\%$).

Podsumowując, emisja LZO z instalacji do produkcji katod podlega pod:

- standard emisyjny $S_1 = 2 \text{ mg NMP/m}^3$ z uwagi na wykorzystanie NMP, który kwalifikowany jest jako związek mogący działać szkodliwie na dziecko w łonie matki (H360D) – zgodnie z § 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. poz. 1860);
- standard emisyjny $S_1 = 50 \text{ mg C/m}^3$ wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, określony dla instalacji, w których używane są rozpuszczalniki organiczne, zgodnie z załącznikiem 10, Tabelą 1 poz. 11 „Inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru” ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych;
- BAT AEL = 20 mg C/m^3 w odniesieniu do całkowitego LZO w przeliczeniu na węgiel organiczny, z uwagi na stosowanie w instalacji dodatkowych rozpuszczalników (aceton i alkohol izopropylowy) – zgodnie z Konkluzjami BAT (DECYZJĄ WYKONAWCZĄ KOMISJI (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r.);

a z uwagi, że BAT-AEL jest niższy niż standard dla wszystkich LZO wyrażony w mg C/m^3 , w pozwoleniu – zgodnie z wnioskiem – emisję LZO do powietrza określono jako BAT AEL = 20 mg C/m^3 oraz emisję NMP jako $S_1 = 2 \text{ mg NMP/m}^3$.

Zgodnie z § 7 ust. 3 i 4 rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710 ze zm.) okresowe pomiary emisji LZO do powietrza prowadzi się - jeżeli z jednego komina są wprowadzane do powietrza LZO w ilości średnio do 10 kg/h w przeliczeniu na emisję całkowitego węgla organicznego - raz na rok. Wobec tego, że emisja LZO każdym z emitorów wskazanych w sentencji jest niższa niż 10 kg/h, wnioskodawca zaproponował wykonywanie pomiarów LZO w celu sprawdzenia BAT-AEL raz na rok, co jest również zgodne z zapisami DECYZJI WYKONAWCZEJ KOMISJI (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. W przypadku sprawdzenia standardu $S_1 = 2 \text{ mg NMP/m}^3$ prowadzący instalację zaproponował wykonywanie pomiarów 2 razy na rok.

Ponadto zgodnie z konkluzjami BAT pomiar okresowy stanowi średnia wartość uzyskana na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut, z znaczeniem – że w przypadku każdego parametru, w odniesieniu do którego z uwagi na ograniczenia dotyczące pobierania próbek lub ograniczenia analityczne lub warunki operacyjne zastosowanie 30-minutowego próbkowania/pomiaru lub średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów jest niewłaściwe, można zastosować bardziej reprezentatywną procedurę pobierania próbek/pomiaru.

Do sprawdzenia dotrzymania standardów emisyjnych zastosowanie ma § 39 ust. 4 w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów – zgodnie z którym w przypadku prowadzenia okresowych pomiarów wielkości emisji LZO, standard emisyjny S_1 uznaje się za dotrzymany, jeżeli są spełnione łącznie następujące warunki:

- 1) średnia jednogodzinna wielkość emisji LZO nie przekracza 150% tego standardu;
- 2) średnia ze wszystkich odczytów nie przekracza tego standardu.

Wobec powyższego wielkości emisji ustalono jak sentencji, a jednocześnie są to poziomy zgodne z wolą Wnioskodawcy.

W oparciu o art. 147 ust. 4 ustawy p.o.ś. prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonania pomiarów wstępnych emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z nowych źródeł instalacji (E40b, E40c, E39a, E39b, E39c, E39d, E39e, E51d, E51e, E51f, E41a, E41b, E41c, E42a, E42b, E42c, E43a, E43b, E43c, E50.2, E50.3, E50.4). Istniejące źródła (E7a i E7b, E6a i E6b, E8a i E8b, E4a, E4b, E4c, E4d) objęte były pozwoleniem na prowadzenie gazów i pyłów do powietrza – decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 441/2017 z dnia 28 lipca 2017 r. (znak sprawy: SP-OŚ.6224.6.2017.DJM), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 383/2019 z dnia 5 grudnia 2019 r. (znak sprawy: SP-OŚ.6224.10.2019.AK), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 129/2021 z dnia 18 maja 2021 r. (znak sprawy: SP-OŚ.6224.12.2021.AK). Dla ww. źródeł podmiot prowadzący instalację przeprowadził okresowe pomiary emisji gazów i pyłów do powietrza. Wobec powyższego dla nowych źródeł nałożono obowiązek wykonania pomiarów wstępnych - zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 p.o.ś. (pkt III.1.3.lit. b decyzji).

W punkcie III.1.3.1. lit d niniejszej decyzji nałożono – zgodnie ze złożonym wnioskiem, § 7 ust. 3 i 4 rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710 ze zm.) oraz zapisami DECYZJI WYKONAWCZEJ KOMISJI (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. – na prowadzącego instalację obowiązek dokonywania okresowych pomiarów wielkości emisji ze źródeł technologicznych, które będą elementem corocznej informacji prowadzącego instalację (II.2.9. lit a niniejszej decyzji), przekazywanej Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 p.o.ś..

Zgodnie z wnioskiem, prowadzone dotychczas przez zakład pomiary wielkości emisji z emitorów E7a i E7b wykazały konieczność wymiany węgla aktywnego z częstotliwością 1 raz na 4 miesiące. Wobec powyższego zobowiązano prowadzącego instalację do wymiany węgla aktywnego na wszystkich adsorberach A/C z mieszalników do powlekania katody z częstotliwością 1 raz na 4 miesiące (pkt III.1.3.lit. f decyzji). Ww. termin można wydłużyć do 1 raz na pół roku przez okres 2 lat, a w kolejnych latach 1 raz na rok, pod warunkiem, że prowadzący instalację przeprowadzi w każdym kolejnym miesiącu pomiar wielkości NMP pozwalający na sprawdzenie, czy adsorber zapewnia stężenie gwarantowane na wylocie na poziomie 2 mg/mu³ i wielkości LZO – jako całkowity węgiel organiczny pozwalający na sprawdzenie, czy adsorber zapewnia stężenie gwarantowane na wylocie na poziomie 20,0 mg C/mu³.

Ponadto w celu monitorowania zapewnienia złoża węglowego adsorberów nałożono obowiązek prowadzenia monitoringu zapewnienia złoża węglowego na podstawie pomiaru ciśnienia (pkt III.1.3.lit. i decyzji) oraz wykonania rocznej „Oceny skuteczności i sprawności działania adsorberów A/C i absorberów wodnych przeciwbieżnych – stacji SRP, redukujących emisję lotnych związków organicznych z procesów produkcyjnych” – w szczególności w zakresie monitorowania częstości wymiany złoża węglowego w adsorberach A/C oraz monitorowania włączeń ww. adsorberów i stacji SRP z eksploatacji w związku z koniecznością przeprowadzenia napraw, regeneracji i remontów” – w terminie do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy (pkt III.1.3.lit. j decyzji).

W punkcie II.2.9. lit a - c niniejszej decyzji nałożono na prowadzącego instalację obowiązek sporządzania i przedkładania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji obejmującej: Analizę wyników rocznych pomiarów emisji substancji z emitorów technologicznych określonych w punkcie III.1.4. niniejszej decyzji, informacje o rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw na potrzeby instalacji za dany rok, sprawdzenia dotrzymania rocznego bilansu LZO.

We wniosku zawarto analizę oddziaływania akustycznego zakładu. Zasięg oddziaływania hałasu przemysłowego zależy od parametrów akustycznych i geometrycznych oraz od warunków propagacji hałasu do środowiska (sposobu zagospodarowania terenu, warunków atmosferycznych, ukształtowania terenu). Na potrzeby analizy akustycznej wszystkie źródła hałasu podzielono w sposób następujący: stacjonarne źródła punktowe hałasu, kubaturowe źródła hałasu (budynki), źródła liniowe (trasy po jakich poruszają się pojazdy zapewniające obsługę logistyczną zakładu), parkingi. W ramach analizy rozprzestrzeniania się hałasu na tereny chronione akustycznie wzięto pod uwagę wszystkie obiekty znajdujące się na terenie zakładu, również te niezwiązane z instalacjami IPPC. W analizie uwzględniono zatem prace wszystkich wykorzystywanych urządzeń w porze dnia i nocy.

Przeprowadzone obliczenia wykazały dotrzymywanie dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych akustycznie, tj. terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej w obrębach Biskupice Podgórne, Małuszów, Tyniec Mały oraz na terenach zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży w obrębie Tyniec Mały.

W pozwoleniu ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem dla najbliższych zlokalizowanych terenów chronionych akustycznie wymienionych powyżej. Ustalenie przeznaczenia terenu chronionego przeprowadzono na podstawie:

- Uchwały nr XLIII/642/14 Rady Gminy Kobierzyce z dnia 22 sierpnia 2014 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Małuszów,
- Uchwały Rady Gminy Kobierzyce nr XXXII/384/09 z dnia 30 marca 2009 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Biskupice Podgórne,
- Uchwały Rady Miejskiej w Kątach Wrocławskich nr VIII/163/2019 z dnia 27.06.2019 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Tyniec Mały,

oraz mając na uwadze rodzaje terenów faktycznie zagospodarowanych, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy p.o.ś., a także dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla danych rodzajów terenu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

W punkcie III.2.2.3 niniejszej decyzji Starosta Powiatu Wrocławskiego zobowiązał spółkę, zgodnie z § 8 ust. 2 i 3 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710 ze zm.) do wykonywania raz na dwa lata pomiarów hałasu emitowanego do środowiska z zakładu oraz przedkładania sprawozdania z wykonanych badań. Pomiary należy wykonywać zgodnie z ustaloną metodyką referencyjną.

Eksplotacja instalacji do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu ponad 200 ton rocznie w Biskupicach Podgórnich prowadzona przez LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych. Procesy, w których wytwarzane są odpady obejmują etap odmierzania surowców i przygotowania zawiesiny, natryskiwanie zawiesiny na folię, kształtowanie i przycinanie, czyszczenie linii, oczyszczanie NMP w stacji SRP oraz prace konserwacyjne i remontowe.

Gospodarka odpadami na terenie zakładu jest prowadzona w taki sposób, aby zapobiegać negatywnemu oddziaływaniu odpadów na środowisko. Czasowe magazynowanie odpadów generowanych w wyniku prowadzonej działalności odbywać się będzie w specjalnie wyznaczonych do tego celu miejscach, w pojemnikach dostosowanych do rodzaju wytwarzanego odpadu. Wytwarzane odpady są gromadzone selektywnie pod kątem rodzaju, składu, zawartości oraz sposobu zagospodarowania z podziałem na odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Na terenie zakładu wydzielone zostały miejsca magazynowania odpadów zarówno w budynkach jak i na placach zewnętrznych. Każde miejsce magazynowania odpadów jest wydzielone i oznakowane oraz utwardzone, oraz wyposażone w specjalne apteczki ekologiczne i zapas sorbentów dostosowany do ilości odpadów magazynowanych w danym miejscu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 1742). Głównym odpadem wytwarzanym w związku z eksploatacją instalacji IPPC jest odpad o kodzie 16 10 01* (uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne), który jest wytwarzany w procesie czyszczenia instalacji oraz w stacjach SRP. Z procesu czyszczenia odpad ten zawiera 175 Mg/rok NMP i składa się zarówno z frakcji gęstej, jak i rzadkiej, natomiast odpad tzw. bottom NMP, powstający z wieży destylacyjnej w procesie zaabsorbowania par rozpuszczalnika organicznego ze strumienia oczyszczonego powietrza ma wysokie stężenie ok. 99% NMP. Bottom NMP jest w pierwszej kolejności pompowany do zbiorników znajdujących się na stacjach SRP, a następnie - po osiągnięciu 80% zapelnienia - do zbiorników IBC o pojemności 1000 litrów. Duże zbiorniki znajdujące się przy stacjach SRP znajdują się w specjalnych wannach wychwytowych o pojemności połowy objętości zbiorników i posiadają dodatkowe koryto opaskowe z możliwością odcięcia odpływu do kanalizacji, posiadają również czujki poziomu napełnienia. Natomiast zbiorniki IBC będą gromadzone pod zadaszeniem, w wyznaczonych miejscach, na specjalnych przenośnych wannach wychwytowych. Wszystkie odpady po zebraniu partii transportowej będą przekazywane podmiotom posiadającym zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów celem ich dalszego zagospodarowania. Odpady zawierające rozpuszczalnik NMP będą przekazywane bezpośrednio do instalacji prowadzącej przetwarzanie odpadów. W zakładzie uwzględniana jest hierarchia postępowania z odpadami - zgodnie z art. 17 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2022 r. poz. 699) odpady, których powstania nie udało się uniknąć w pierwszej kolejności będą przekazywane do odzysku, a w ostateczności do unieszkodliwiania. We wniosku opisano również sposoby zapobiegania negatywnemu oddziaływaniu na środowisko oraz sposoby zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów. Wśród rozwiązań technologicznych i organizacyjnych ograniczających ilość wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji można wymienić przede wszystkim odzysk rozpuszczalnika NMP w stacji SRP i ponowne wykorzystywanie, czyszczenie maszyn i urządzeń na obszarze mixingu po maksymalnym wykorzystaniu materiału w produkcji, prowadzenie audytów w zakresie ISO 14001.

Zgodnie z art. 183c ust. 7 p.o.ś. przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez Komendanta Powiatowego (Miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zgodnie z art. 208 ust. 1 p.o.ś. wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnia wymagania dla wniosków o wydanie pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 w/w ustawy, w związku z powyższym zwolnienie z obowiązku dołączenia do wniosku operatu przeciwpożarowego dla zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej obejmuje również pozwolenia zintegrowane. Zakład LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. po rozbudowie o etap III będzie zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w związku z powyższym Starosta Powiatu Wrocławskiego nie występował do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania odpadów. Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono dokumentację dla zakładu LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w której opisano poszczególne procedury na wypadek wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Niezależnie od powyższego LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. utrzymuje Zakładową Służbę Ratowniczą posiadającą odpowiednie siły i środki adekwatne do występujących zagrożeń tj. Zakładową Straż Pożarną, która jest powiadamiana w pierwszej kolejności w przypadku wystąpienia zagrożenia na terenie zakładu m.in. pożaru, czy wycieku substancji niebezpiecznej.

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest wyłącznie z gminnej sieci wodociągowej. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 p.o.ś., w pozwoleniu podano informację o ilości wykorzystywanej wody. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu będą odprowadzane

do zewnętrznego systemu kanalizacji deszczowej. Wody opadowe nie mają związku z instalacją objętą pozwoleniem.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 p.o.ś., w pozwoleniu podano także informację o ilości, stanie i składzie ścieków przemysłowych, które nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi - informacja ta dotyczy ścieków przemysłowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów. W uzupełnieniu do wniosku z dnia 21.05.2022 r. (data wpływu do tut. Starostwa: 22.06.2022 r.) znak: B-2022-06/014 Zbigniew Lewicki LEMITOR Ochrona Środowiska Sp. z o.o. - pełnomocnik firmy LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. poinformował, że - biorąc pod uwagę uwzględnienie w składzie ścieków-przemysłowych NMP, prowadzący instalację będzie się ubiegać o zmianę pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji innego podmiotu.

Biorąc pod uwagę skalę i zasięg oddziaływania instalacji oraz odległość od najbliższej granicy państwowej stwierdzono, że omawiana instalacja nie będzie transgranicznie oddziaływać na środowisko.

Stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* organ pismem znak: SP.OŚ.6222.11.2021.AK - pismo nr 017 z dnia 11 lipca 2022 r. powiadomił stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w przedmiotowej sprawie. W odpowiedzi na ww. pismo Marta Tokarska - pełnomocnik LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o., pismem złożonym przez ePUAP z dnia 12.07.2022 r. poinformowała, że odstępuje od wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla zakładu LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych.

Termin obowiązywania niniejszego pozwolenia określono, zgodnie ze złożonym wnioskiem - na czas nieoznaczony.

Biorąc pod uwagę powyższe, należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

1. *Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Wrocławiu, pl. Powstańców Warszawy 1, za moim pośrednictwem (50 - 440 Wrocław; ul. Kościuszki 131) w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.*
2. *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. 127 a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego).*

Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią III pkt 40 pkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2021 r., poz. 1923) za niniejsze pozwolenie w dniu 02.06.2021 r. uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych) - na rachunek Urzędu Miejskiego Wrocławia Nr 82102052260000610204177895.

z up. STAROSTY
Irena Krasicka
Dyrektor
Wydziału Ochrony Środowiska

OTRZYMUJĄ:

1. LG Energy Solution Wrocław Sp. z o.o.
55-040 Biskupice Podgórne, ul. LG 1A
za pośrednictwem
Zbigniew Lewicki, Marta Tokarska
Lemitor Ochrona Środowiska Sp. z o.o. Sp. k.
51-162 Wrocław, ul. Jana Długosza 40
2. OŚ - a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego
Wydział Środowiska
50-411 Wrocław, Wybrzeże Juliusza Słowackiego 12-14,
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
51-630 Wrocław, ul. Chełmońskiego 14
4. Urząd Gminy Kobierzyce
55-040 Kobierzyce, al. Pałacowa 1

Sprawę prowadzi:

Anna Krzywiecka tel. (071) 72 - 21 - 850

Agnieszka Kwiatkowska tel. (071) 72 - 21 - 847