

Alternatywny dostęp do decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 27/2021 z dnia 27.01.2021 r. – udzielającej firmie LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. z/s w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2; gm. Kobierzyce (NIP: 1010001065, REGON: 020193957) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych zlokalizowanej na terenie zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2, gm. Kobierzyce (działka nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne), kwalifikowanej do działalności wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj.:

instalacji do „powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie”.

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 21 851 lub 71 72 21 855**

2) Kontakt e-mail:

os@powiatwroclawski.pl

Wrocław, dnia 27 stycznia 2021 r.

SP-OŚ.6222.18.2020.DJM
Pismo nr 010

DECYZJA NR 27/2021

Na podstawie art. 147 ust. 1, 4 i 5, art. 147a ust. 1, art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1, art. 211, art. 218, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.), 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) i rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) oraz art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.)

orzekam

I. Udzielam LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. z/s w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2; gm. Kobierzyce (NIP: 1010001065, REGON: 020193957) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych zlokalizowanej na terenie zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2, gm. Kobierzyce (działka nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne), kwalifikowanej do działalności wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj.:

instalacji do „powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie”

- na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

II. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

II.1. Rodzaj i parametry instalacji.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych o zdolności produkcyjnej 4789 Mg gotowego produktu na rok.

Proces produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych realizowany jest na dwóch liniach mieszania (miksery), na dwóch liniach powlekania oraz pięciu liniach cięcia (gilotyny).

Proces produkcji rozpoczyna się od wymieszania ze sobą surowców sypkich oraz acetonu w dwóch osobnych mikserach:

- w jednym: aluminium, acetonu, prażonego tlenku glinu i cyjanoetylowanego poli(alkoholu winylowego),
- w drugim: acetonu z poli(chlorotrifluoroetyleno-co-fluorku winylidenu) i poli(heksafluoropropyleno-co-fluorek winylidenu).

Po wprowadzeniu składników do każdego miksera wpuszczany jest azot w celu usunięcia powietrza.

Mieszanka z miksera nr 1 jest następnie mielona w młynkach i w kolejnym etapie mieszana z mieszanką z miksera nr 2.

Młynki są elementem instalacji, w których następuje mielenie masy powstałej w mikserach. Na terenie zakładu zainstalowane są 4 sztuki młynków o pojemności 2,5 m³ każdy oraz 8 sztuk młynków o pojemności 3,5 m³ każdy. Transfer mieszaniny z mikserów do młynków odbywa się rurociągiem łączącym poszczególne urządzenia ze sobą. Rurociąg zapewnia hermetyczne połączenie instalacji.

Powstała substancja (mieszanka z miksera nr 1 i miksera nr 2) kolejny raz zostaje poddana mieleniu i magazynowana w znajdujących się w budynku zbiornikach, tj.: 2 sztuki zbiorników magazynowych o pojemności 2000 l każdy oraz 4 sztuki zbiorników buforowych o pojemności 200 l każdy (znajdują się bezpośrednio na linii). Powstała mieszanka następnie jest naważana na porcje i pobierana ze zbiorników buforowych i automatycznie transportowana na obszar powlekania. Na ten sam obszar z magazynu surowców kierowane są rolki folii PE, przewożone ręcznymi wózkami widłowymi. Na linii powlekania następuje automatyczne rozwinięcie folii PE, złączenie kilku taśm folii PE w jedną długą wstęgę i powleczenie obustronne mieszanką ceramiczną powstałą w wyniku wcześniejszych procesów.

Maszyna do pokrywania folii mieszanką to system specjalnych rolek, w którym dwie rolki pełnią funkcję pokrywającą. Separator przeciągany jest po powierzchni rolki, która ma na sobie mieszaninę substratów dostarczaną ze zbiornika buforowego. Mieszanka nakładana jest z dwóch stron separatora.

Pokryty separator transportowany jest za pomocą systemu rolek do suszarek (2 sztuki). W suszarkach separator unoszony jest za pomocą dysz powietrznych. Każda suszarka dzieli się na 6 sekcji. W trakcie suszenia aceton jest odparowywany i transportowany wyciągiem do instalacji regeneracyjnych utleniaczy termicznych - dalej RTO (4 szt. zainstalowane na zewnątrz budynku o sprawnościach oczyszczania zanieczyszczeń na poziomie 98,7%). Do zainstalowanych na terenie zakładu suszarek kierowana jest para z kotłów zainstalowanych na terenie Zakładu. Para ta zasila wymiennik ciepła, przez który przepływa powietrze, które jest podgrzewane i trafia do suszarek. Również część pary z kotłów bezpośrednio zasila obie suszarki.

Pokryta mieszkanką i wysuszona folia jest przykrywana folią PET i zostaje ponownie nawinięta na rolę. Folia PET stanowi izolator, który przy nawijaniu na rolę zapobiega sklejanemu się poszczególnych warstw folii PE z sobą.

Nawinięta na rolę folia jest transportowana przy użyciu ręcznego wózka widłowego na obszar cięcia, gdzie na automatycznych gilotynach jest przycinana do zadanej, wymaganej przez klienta szerokości rolki. Przycięte rolki, stanowią gotowy produkt, który transportowany jest ręcznymi wózkami widłowymi do magazynu produktu.

Folia PET pozostaje na nawiniętym na rolę produkcie do czasu jej usunięcia podczas montażu separatora w akumulatorze (po zakupie przez klienta).

Całość procesu prowadzona jest w specjalnym, zamkniętym „clean room”, w którym panują optymalne warunki. Natomiast proces powlekania i suszenia odbywa się w zamkniętym urządzeniu stanowiącym całość tego etapu produkcji.

Do procesu czyszczenia instalacji wykorzystywany jest aceton pochodzący ze zbiorników magazynowych znajdujących się na terenie zakładu. W celu czyszczenia instalacji prowadzonej raz na 2 miesiące proces produkcji zostaje zatrzymany. Powstały podczas czyszczenia instalacji aceton jest odparowywany i transportowany wyciągiem do instalacji RTO. Proces czyszczenia prowadzony jest przy użyciu acetonu w formie natryskiwania, płukania, przemywania pod ciśnieniem albo z wykorzystaniem szmat nasączonych acetonem. Proces czyszczenia instalacji będzie prowadzony na obszarze powlekania oraz obszarze mikserów.

W celu ograniczenia emisji substancji zanieczyszczających, powietrze zanieczyszczone pyłem jest oczyszczane na filtrze pyłowym o skuteczności 99,9282% i kierowane jest z dalszym strumieniem gazów zanieczyszczonych oparami acetonu (LZO) na 4 RTO o skuteczności redukcji lotnych związków organicznych (LZO) na poziomie 98,7%. Pozostała zawartość pyłów oraz nie zredukowane LZO odprowadzone są do powietrza przez emitory: E 4.1. – E 4.4.

Na RTO odprowadzane jest powietrze z obszarów, gdzie dochodzi do emisji substancji zanieczyszczających, tj.: proces mieszania, proces powlekania, proces suszenia oraz proces czyszczenia instalacji. RTO utleniają w wysokiej temperaturze węglowodory (w tym przypadku opary acetonu) do dwutlenku węgla i wody, które są końcowymi produktami reakcji spalania.

Technologia działania RTO zapewnia wykorzystanie powstającego w procesie spalania ciepła poprzez zwracanie go do procesu spalania, co pozwala na zmniejszenie zużycia gazu niezbędnego do zasilania RTO. Zainstalowane na terenie zakładu 4 sztuki RTO, działają w parach po 2 sztuki (do emisji do powietrza został przyjęty wariant najbardziej niekorzystny dla powietrza, czyli emisja ze wszystkich emitorów jednocześnie). Produkcja planowana w Zakładzie (maksymalna, docelowa wydajność) przewidziana jest na jednoczesną pracę maks. 3 sztuk RTO. Podczas konserwacji lub awarii 1 sztuki RTO praca zostanie przełączona na pozostały (dodatkowy). Jeśli jednocześnie miałyby być prowadzona konserwacja 2 urządzeń, produkcja w zakładzie zostanie stosownie zmniejszona, tak aby odprowadzenie zanieczyszczonego powietrza było możliwe 2 pozostałymi RTO. Gdyby jednak takie rozwiązanie było w dalszym ciągu niewystarczające, zatrzymana zostanie produkcja.

Składniki sypkie, wchodzące w skład mieszaniny wykorzystywanej do powlekania, dostarczane są na teren zakładu samochodami ciężarowymi, zapakowane w big-bagi, papierowe worki, worki, metalowe puszki, które następnie przechowywane są w magazynie surowców.

Aceton i azot dostarczany jest do zakładu cysternami do zbiorników posadowionych na zewnątrz budynku, z których rurociągiem technologicznym tłoczone są bezpośrednio na obszar produkcji do mikserów.

Na zewnątrz budynku produkcyjnego posadowione są:

- a) urządzenia wentylacyjne;
- b) centrale klimatyzacyjne;
- c) zbiorniki na aceton (2 zbiorniki po 100 m³ każdy);
- d) zbiorniki na gaz LNG (2 zbiorniki o poj. po 41 m³ każdy), wraz z instalacjami towarzyszącymi takimi jak: parownice atmosferyczne, rurociągi technologiczne, stacja redukcyjno-pomiarowa o maksymalnym ciśnieniu na dopływie wynoszącym 1,6 MPa, kotłownia sprzężona z podgrzewaczami na dopływie stacji, instalacja AKPiA oraz elektryczna;
- e) zbiornik na azot (1 zbiornik o poj. 21 m³);

- f) regeneracyjne utleniacze termiczne (4 szt.) do oczyszczania powietrza emitowanego z procesu produkcyjnego, mające za zadanie oczyścić powietrze emitowane z procesu mieszania, w którym będzie dochodzić do emisji lotnych związków organicznych;
- g) filtr pyłów.

Wewnątrz budynku produkcyjnego zainstalowane są następujące zbiorniki:

- a) zbiornik na aceton o pojemności 5 m³,
- b) zbiornik na aceton o pojemności 3 m³,
- c) zbiorniki procesowe (4 szt.) o pojemności 2,5 m³ każdy na mieszanek substancji (aluminium, prażony tlenek glinu, aceton, cyjanoetylowany poli(alkohol winylowy));
- d) zbiorniki procesowe (4 szt.) o pojemności 2 m³ każdy na mieszanek substancji (poli(chlorotrifluoroetylen-co-fluorek winylidenu), poli(heksafluoropropylen-co-fluorek winylidenu), aceton);
- e) zbiorniki procesowe (8 szt.) o pojemności 3,5 m³ każdy na mieszanek substancji (aluminium, prażony tlenek glinu, aceton, cyjanoetylowany poli(alkohol winylowy), poli(chlorotrifluoroetylen-co-fluorek winylidenu), poli(heksafluoropropylen-co-fluorek winylidenu));
- f) zbiorniki procesowe (6 szt.) o pojemności 4,5 m³ każdy na mieszanek substancji (aluminium, prażony tlenek glinu, aceton, cyjanoetylowany poli(alkohol winylowy), poli(chlorotrifluoroetylen-co-fluorek winylidenu), poli(heksafluoropropylen-co-fluorek winylidenu));
- g) zbiorniki procesowe (2 szt.) o pojemności 2 m³ każdy na mieszanek substancji (aluminium, prażony tlenek glinu, aceton, cyjanoetylowany poli(alkohol winylowy), poli(chlorotrifluoroetylen-co-fluorek winylidenu), poli(heksafluoropropylen-co-fluorek winylidenu)).

Oprócz instalacji typu IPPC na terenie zakładu będą funkcjonowały **instalacje pomocnicze (nie będące elementem instalacji IPPC)**: instalacja energetycznego spalania paliw; instalacja przeciwpożarowa; instalacja teletechniczna; instalacja gazowa; instalacja wodociągowa; kanalizacja ścieków bytowo-gospodarczych i przemysłowych.

Na potrzeby instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych pracują:

1. 2 kotły wodne Viessmann typu Vitoplex 100 SX1 o mocy nominalnej 0,72 MW każdy,
2. kocioł wodny Viessmann typu Vitoplex 200 SX2A o mocy nominalnej 0,16 MW,
3. 2 kotły parowe Viessmann typu Vitomax 200 o mocy nominalnej 1,037 MW każdy,
4. kocioł parowy Viessmann typu Vitomax 200HS o mocy nominalnej 1,369 MW.

Wszystkie kotły zasilane są naprzemiennie gazem ziemnym GZ50 oraz skroplonym gazem ziemnym LNG i należą do części instalacji energetycznego spalania paliw objętej odrębnym zgłoszeniem.

Ponadto na potrzeby m.in. instalacji energetycznego spalania paliw oraz zasilania RTO pracuje również kontenerowa stacja regazyfikacji skroplonego gazu ziemnego (LNG) wraz z instalacją towarzyszącą, obejmującą:

1. 2 zbiorniki magazynowe pionowe HT 41 o pojemności geometrycznej 41 m³ każdy,
2. 2 parownice atmosferyczne produktowe o wysokości 12,1 m.

W skład instalacji towarzyszących wchodzi:

1. Stacja redukcyjno-pomiarowa gazu o przepustowości 1250 m³/h (zabudowana w kontenerze metalowym),
2. Instalacja elektryczna,
3. Instalacja AKPiA,
4. Nawalnialnia kontaktowo-wtryskowa,
5. Kotłownia technologiczna.

Kontenerowa stacja regazyfikacji LNG wykorzystywana jest w sytuacjach wymagających dostawy zwiększonej ilości paliwa gazowego, w miejscach, w których istnieje już armatura gazowa lub tymczasowego zasilania obiektów przebudowywanych lub wymagających zasilania w paliwo gazowe z innych przyczyn. Głównie stacja wykorzystywana jest do zasilania utleniaczy termicznych RTO oraz kotłów gazowych zamontowanych w zakładzie.

III.2. Warunki eksploatacyjne.

III.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanych podstawowych surowców i energii na potrzeby instalacji IPPC.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
A. SKŁADNIKI			
1.	Separator (folia PE)	Mg/rok	1 492
2.	Aluminium	Mg/rok	2 458
3.	Tlenek glinu prażony	Mg/rok	213
4.	Poli(chlorotrifluoroetylen-co-fluorek winylidenu) (PVDF-CTFE)	Mg/rok	165
5.	Poli(heksafluoropropylen-co-fluorek winylidenu) (PVDF-HFP)	Mg/rok	396
6.	Cyjanoetylowany poli(alkohol winylowy)	Mg/rok	66
7.	Izolator (folia PET)	Mg/rok	4 250
8.	Acetone	Mg/rok	5 500
9.	Azot	Mg/rok	87
B. PRODUKTY			
10.	Separatory do akumulatorów samochodów elektrycznych	Mg/rok	4 789
C. MEDIA			
11.	Zużycie wody	m ³ /rok	13 030
12.	Zużycie gazu ziemnego sieciowego	Nm ³ /rok	431 904
13.	Zużycie skroplonego gazu ziemnego (LNG)	Nm ³ /rok	4 968 020
14.	Zużycie energii elektrycznej	kWh/rok	17 476,20

III.2.2. Informacja o ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji.

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

Zapotrzebowanie wody na potrzeby zakładu wynosi:

$$Q_{max/rok} = 13\,030 \text{ m}^3/\text{rok}$$

i woda będzie wykorzystywana do celów socjalno-bytowych, ogrzewania i produkcji pary oraz chłodzenia.

Ilość pobieranej wody jest określana na podstawie odczytów ze wskazań dwóch wodomierzy zainstalowanych na wejściu wodociągów do Zakładu. Wodociągi dostarczają wodę do całego Zakładu. Nie ma możliwości rozdzielania nitek i ustalenia jakie ilości wody są wykorzystywane inaczej niż na podstawie oszacowania zapotrzebowania przez instalację.

III.2.3. Informacja o ilości, stanie i składzie ścieków z instalacji.

Całkowita ilość ścieków sanitarnych powstających w zakładzie wynosi:

$$Q_{sr/dobę} = 10 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{max/rok} = 3650 \text{ m}^3/\text{rok}$$

W zakładzie nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Proces sprzątania będzie odbywał się bez użycia wody.

Wody opadowe i roztopowe spływające z terenu Zakładu będą zrzucane do zamkniętego systemu kanalizacji deszczowej należącego do Agencji Rozwoju Przemysłu S.A. Na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci. Umowa obejmuje przyjęcie z terenu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. 375 l/s wód opadowych i roztopowych. Przed zrzutem do kanalizacji odbiorcy, wody opadowe zostaną oczyszczone na separatorze i osadniku do parametrów wymaganych ww. umową.

Ścieki sanitarne będą odprowadzane do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej, skąd będą kierowane do odbiornika, jakim jest sieć kanalizacyjna należąca do Kobierzyckiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o., na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci.

III.2.4. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

1. Wdrożenie Systemu Zarządzania Środowiskiem;
2. Stosowanie gazu ziemnego lub skroplonego gazu ziemnego (LNG) jako paliwa do celów grzewczych;
3. Prowadzenie procesu mieszania składników w atmosferze azotu, bez dostępu powietrza;

4. Prowadzenie procesu produkcyjnego wewnątrz hal produkcyjnych wyposażonych w szczelne posadzki;
5. Odpylanie powietrza z procesu mieszania w filtrze pyłowym o skuteczności nie mniejszej niż 99,9282%;
6. Odprowadzanie powietrza z procesu mieszania (po przejściu przez filtr pyłowy, o którym mowa powyżej w punkcie 5), powlekania i suszenia oraz procesu czyszczenia instalacji na 4 szt. regeneracyjnych utleniaczy termicznych zainstalowanych na zewnątrz budynku o skuteczności redukcji lotnych związków organicznych (LZO) nie mniejszej niż 98,7%.
7. Magazynowanie acetonu w ilości nie większej niż 208 m³ (ok. 164 Mg) oraz gazu ziemnego w ilości nie większej niż 82 m³ (ok. 36 Mg) w jednym momencie.
8. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzone, na utwardzonym, szczelnym podłożu;
9. Wyposażenie zbiornika oraz instalacji transportu acetonu w wahadło gazowe;
10. Wyposażenie w szczelne podłoże potencjalnych miejsc wystąpienia wycieków, m.in. miejsca rozładunku substancji, magazynowania substancji chemicznych oraz budynek produkcyjny;
11. Wyposażenie instalacji odpylającej w czujniki sygnalizujące wypełnienie filtra pyłowego i konieczność jego wymiany lub oczyszczenia;
12. Wyposażenie zbiorników acetonu zlokalizowanych na zewnątrz budynku w tace wychwytowe o pojemności umożliwiającej pomieszczenie całej objętości zmagazynowanego acetonu oraz w czujniki wycieku, które umożliwiają zamknięcie odpływu z tacy do kanalizacji deszczowej;
13. Wyposażenie stanowiska rozładunku cystern dostarczających aceton w instalację drenażu liniowego, połączoną z istniejącą instalacją odprowadzania wód deszczowych i wyposażoną w zasuwę, którą podczas rozładunku cysterny, operator cysterny odcina połączenie drenażu z instalacją odprowadzania wód opadowych;
14. Zamykanie zasuw odcinającej odpływ do kanalizacji zewnętrznej w sytuacji wycieku acetonu do kanalizacji deszczowej zakładu;
15. W przypadku wycieku acetonu podczas rozładunku - przepompowywanie wyciekłego acetonu z tacy wychwytowej, drenażu liniowego stanowiska rozładunku cystern lub kanalizacji deszczowej zakładu do dedykowanego do tego celu zbiornika na odpady;
16. W przypadku przedostania się do kanalizacji deszczowej acetonu, bądź innych substancji zanieczyszczających, zanieczyszczone wody opadowe zostają retencjonowane w systemie zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie przekazywane uprawnionemu podmiotowi jako odpad;
17. Tankowanie zbiorników na aceton prowadzone z wykorzystaniem instalacji tzw. wahadła gazowego pomiędzy zbiornikiem zakładu, a instalacją transportu acetonu (cysterną samochodu transportowego);
18. Zabezpieczenie budynku produkcyjnego przed wystąpieniem wycieków znajdujących się w nim substancji chemicznych, poprzez wyposażenie miejsc produkcji i magazynowania substancji chemicznych w szczelne podłoże oraz zapewnienie możliwości zatrzymania potencjalnych wycieków substancji, zgromadzenia ich i przekazania odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na gospodarowanie tego typu odpadami;
19. Zapewnienie oczyszczania wód opadowych i roztopowych, zebranych z powierzchni narażonych na zanieczyszczenie w zakresie zawiesiny oraz substancji ropopochodnych;
20. Szczelne zabezpieczenie nawierzchni systemem krawężników, w celu zagwarantowania prawidłowego odpływu wód opadowych do systemu kanalizacji deszczowej;
21. Prowadzenie sprzątkowania części produkcyjnej zakładu bez udziału wody;
22. Prowadzenie na bieżąco bilansu zużycia surowców, zwłaszcza acetonu;
23. Prowadzenie regularnych przeglądów technicznych i konserwacyjnych instalacji;
24. Zastosowanie rozwiązań technicznych ograniczających uciążliwość akustyczną m.in. poprzez zastosowanie nowoczesnych maszyn i urządzeń o możliwie minimalnej emisji hałasu;
25. Zastosowanie rozwiązań projektowych w zakresie odzysku ciepła, wykorzystania ciepła odpadowego z procesów produkcyjnych;
26. Prowadzenie wymiany/oczyszczania filtra pyłowego w czasie, w którym nie będzie prowadzone dozowanie substratów do mikserów;
27. W przypadku konserwacji lub awarii jednego z regeneracyjnych utleniaczy termicznych (RTO), a więc jego wyłączenia, przełączenie instalacji odprowadzającej zanieczyszczenia – aceton na pozostały (dodatkowy) utleniacz. Jeśli jednocześnie miałoby być prowadzenie konserwacji 2 utleniaczy - stosowne zmniejszenie produkcji separatorów, tak aby odprowadzenie zanieczyszczonego powietrza było możliwe po redukcji acetonu 2 pozostałymi RTO z zachowaniem standardów emisyjnych. Gdyby jednak takie rozwiązanie było w dalszym ciągu niewystarczające, należy doprowadzić do zatrzymania produkcji;
28. Stałe prowadzenie monitoringu sprawności regeneracyjnych utleniaczy termicznych (RTO) i filtra pyłowego (wyposażonego w czujnik/-ki sygnalizujące jego wypełnienie i konieczności jego wymiany/oczyszczania) związanego z dotrzymaniem ich skuteczności określonych w punkcie 5 i 6;

29. Prowadzenie na bieżąco książki eksploatacji filtra pyłowego, odpowiednio z rejestrem daty wymiany/oczyszczenia filtra pyłowego oraz książkę eksploatacji utleniaczy termicznych z rejestrem ich napraw / remontów;
30. Dotrzymanie standardów emisyjnych określonych w obowiązującym rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów określonych dla instalacji do powlekania;
31. Wyposażenie wszystkich emitorów objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym w króćce pomiarowe, zgodnie z obowiązującą normą pomiarową;
32. Sporządzenia i wdrożenia w zakładzie dokumentów wewnętrznych – polityki, procedury dot.:
 - a) ograniczenia zużycia paliw i surowców, w tym zawierających lotne związki organiczne,
 - b) magazynowania substancji chemicznych,
 - c) postępowania w przypadku wycieków lub rozlewów substancji niebezpiecznych,
 - d) usuwania wycieków,
 - e) przeładunku i transportu substancji chemicznych na terenie zakładu,
 - f) polityki zmniejszania strumienia wytwarzanych odpadów.
33. Systematyczne nadzorowanie szczelności powierzchni utwardzonych, mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych;
34. Odprowadzanie niezanieczyszczonych substancjami chemicznymi w ramach prowadzonej działalności zakładu wód opadowych i roztopowych z uszczelnionej powierzchni zakładu po wstępnym retencjonowaniu i oczyszczeniu w osadniku oraz separatorze substancji ropopochodnych do kanalizacji deszczowej będącej własnością innych podmiotów, zgodnie z zawartymi umowami;
35. Zapewnienie racjonalnego zużycia wody oraz surowców, materiałów, paliw i energii, wykorzystywanych do procesu technologicznego;
36. Prowadzenie przeładunku substancji, w tym niebezpiecznych, na terenie utwardzonym, skanalizowanym i zabezpieczonym przed rozprzestrzenianiem zanieczyszczeń;
37. Prowadzenie procesów produkcyjnych, zgodnie z reżimem technologicznym w taki sposób, aby ilość wytwarzanych odpadów była małaodpadowa;
38. Magazynowanie odpadów stosownie do ilości składu chemicznego i właściwości fizycznych w sposób bezpieczny dla środowiska;
39. Wyposażenie miejsca magazynowania odpadów lub innych substancji chemicznych w karty charakterystyk danych substancji w celu umożliwienia szybkiej reakcji w przypadku wystąpienia awarii lub innego zagrożenia;
40. Przekazywanie odpadów, których powstania nie udało się uniknąć, w pierwszej kolejności do przetwarzania (przygotowania do ponownego użycia, recyklingu lub innych procesów odzysku), a w ostateczności do unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów;
41. Przekazywanie wytwarzanych odpadów, w szczególności niebezpieczne i palne, w miarę na bieżąco, aby dotrzymać łącznego czasu magazynowania odpadów dla wszystkich posiadaczy odpadów;
42. Systematyczne prowadzenie monitoringu procesów związanych z wytwarzaniem odpadów poprzez prowadzenie ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami ustawy o odpadach;

III.2.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Efektywne wykorzystanie energii będzie realizowane poprzez:

1. Bieżący monitoring zużycia energii na terenie zakładu zgodnie z przyjętymi zasadami obowiązującymi wewnątrz zakładu;
2. Bieżący monitoring zużycia gazu na terenie zakładu zgodnie z przyjętymi zasadami obowiązującymi wewnątrz zakładu.
3. Automatyczny system sterowania we wszystkich urządzeniach (w zakresie użytkowania i obsługi ciepła i powietrza) w celu optymalizacji zużycia energii;
4. Automatyzację pracy urządzeń, która pozwala zawracać obiegi oraz dogrzewać pomieszczenia tylko wtedy gdy jest to absolutnie konieczne;
5. Wykorzystywanie ciepła z technologii i RTO do wstępnego podgrzewania acetonu w układzie RTO (sprawność układu 90%);

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

Na terenie LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. – Zakład w Biskupicach Podgórnym, ul. LG Electronics 1-2 - nie występują substancje niebezpieczne w ilościach decydujących o zaliczeniu przedsięwzięcia do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Sposoby zapobiegania występowaniu awarii i ograniczania skutków awarii realizowane na terenie zakładu przedstawiają się następująco:

1. Posiadanie i zastosowanie się do przyjętych instrukcji postępowania w sytuacji awaryjnej na terenie zakładu;
2. Zastosowanie instalacji tryskaczowej do gaszenia pożaru;
3. Zastosowanie podręcznych środków gaśniczych (gaśnice);
4. Zastosowanie utwardzonego, szczelnego podłoża uniemożliwiającego bezpośrednie narażenie środowiska gruntowo-wodnego;
5. Transport materiałów chemicznych w oryginalnych, szczelnych pojemnikach;
6. Transport materiałów chemicznych tylko po wyznaczonych trasach, na utwardzonym, szczelnym podłożu, z zachowaniem warunków określonych w karcie charakterystyki danego materiału chemicznego;
7. Ograniczenie rozprzestrzeniania się ewentualnego wycieku poprzez zastosowanie sorbentów (jeżeli to możliwe);
8. Natychmiastową reakcję na zaistniałe zdarzenie awaryjne;
9. Prowadzenie regularnych szkoleń wśród pracowników w celu utrwalenia dotychczasowej wiedzy dotyczącej postępowania w sytuacjach awaryjnych;
10. Wykonywanie określonych czynności przez wykwalifikowanych pracowników;
11. Zachowanie odpowiedniej wymiany powietrza, zapobiegającej gromadzeniu się oparów substancji chemicznych;
12. Przechowywanie materiałów chemicznych z dala od źródeł zapłonu;
13. Prowadzenie systematycznych przeglądów procedur i instrukcji stosowanych na terenie zakładu;
14. Prowadzenie procesu mieszania surowców w mikserach w atmosferze azotu, bez dostępu powietrza;
15. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych na utwardzonym, szczelnym podłożu;
16. Wyposażenie zbiorników oraz instalacji transportu azotu w wahadło gazowe;
17. Wyposażenie w szczelne podłoże potencjalnych miejsc wystąpienia wycieków m.in. miejsca rozładunku substancji, magazynowania substancji chemicznych oraz budynek produkcyjny;
18. Wyposażenie zbiornika acetonu zlokalizowanego na zewnątrz budynku produkcyjnego w tace wychwytowe o pojemności umożliwiającej pomieszczenie całej objętości zmagazynowanego acetonu oraz wyposażenie w czujniki wycieku, które umożliwią zamknięcie odpływu z tacy do kanalizacji deszczowej;
19. Wyposażenie stanowisk rozładunku cystern dostarczających aceton na obwodzie w instalację drenażu liniowego, połączoną z instalacją odprowadzania wód deszczowych i wyposażoną w zasuwę, którą podczas rozładunku cysterny – operator cysterny będzie odcinał połączenie drenażu z instalacją odprowadzania wód opadowych;
20. W przypadku wycieku acetonu do kanalizacji deszczowej - zamykanie zasuwy odcinającej na odpływie do kanalizacji zewnętrznej;
21. W przypadku wycieku acetonu podczas rozładunku - przepompowywanie ciekłego acetonu z tacy wychwytowej, drenażu liniowego stanowiska rozładunku cystern lub kanalizacji deszczowej zakładu do dedykowanego do tego celu zbiornika na odpady;
22. Przekazywanie jako odpad upoważnionym podmiotom – zbiorników z odpompowanym z tacy i drenażu liniowego wokół stanowiska rozładunku cystern, kanalizacji deszczowej acetonem;
23. Tankowanie zbiorników na aceton z wykorzystaniem instalacji tzw. wahadła gazowego pomiędzy zbiornikiem zakładu, a instalacją transportu acetonu (cysterną samochodu transportowego);
24. Zbiorniki LNG, parownice produktowe i parownice własne wraz z orurowaniem zabudowane w betonowej wannie ochronnej z układem ręcznego odwodnienia. Wanna musi posiadać pojemność co najmniej 100% pojemności zbiornika;
25. Zbiorniki magazynowe i urządzenia oraz rurociągi fazy ciekłej i gazowej zabezpieczone przed nadmiernym wzrostem ciśnienia zaworami bezpieczeństwa podłączonymi do rury wydmuchowej.

W razie wystąpienia poważnej awarii (zgodnie z definicją zawartą w ustawie p.o.Ś.), w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

1. Natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
2. Niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii; substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, uniemożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska; o podjętych działaniach ratunkowych; a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
3. Przedłożenia Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

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

Nie przewiduje się eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

III.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.

Zapobieganie emisjom do środowiska gruntowo-wodnego oraz sposoby nadzoru będą realizowane poprzez:

1. Monitoring ewentualnych zdarzeń awaryjnych takich jak wyciek, rozszczelnienie zbiorników lub systemu odprowadzania wód opadowych;
2. Transport materiałów chemicznych w szczelnych, oryginalnych opakowaniach po utwardzonym podłożu i wyznaczonej trasie;
3. Transport i magazynowanie surowców w zamkniętych oryginalnych pojemnikach, workach lub opakowaniach;
4. Transport i dostawa surowców przez wyznaczone trasy na terenie zakładu;
5. Wyposażenie w szczelne podłoże potencjalnych miejsc wystąpienia wycieków, m.in. miejsca rozładunku substancji, magazynowania substancji chemicznych oraz budynek produkcyjny;
6. Wyposażenie zbiorników acetonu zlokalizowanych na zewnątrz budynku w tace wychwytowe o pojemności umożliwiającej pomieszczenie całej objętości zmagazynowanego acetonu oraz w czujniki wycieku, które umożliwiają zamknięcie odpływu z tacy do kanalizacji deszczowej;
7. Wyposażenie stanowiska rozładunku cystern dostarczających aceton w instalację drenażu liniowego, połączoną z istniejącą instalacją odprowadzania wód deszczowych i wyposażoną w zasuwę, którą podczas rozładunku cysterny, operator cysterny odcina połączenie drenażu z instalacją odprowadzania wód opadowych;
8. Zamykanie zasuwy odcinającej odpływ do kanalizacji zewnętrznej w sytuacji wycieku acetonu do kanalizacji deszczowej zakładu;
9. W przypadku wycieku acetonu podczas rozładunku - przepompowywanie wyciekłego acetonu z tacy wychwytowej, drenażu liniowego stanowiska rozładunku cystern lub kanalizacji deszczowej zakładu do dedykowanego do tego celu zbiornika na odpady;
10. W przypadku przedostania się do kanalizacji deszczowej acetonu, bądź innych substancji zanieczyszczających, zanieczyszczone wody opadowe zostają retencjonowane w systemie zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie przekazywane uprawnionemu podmiotowi jako odpad;
11. Prowadzenie sprzątnięcia części produkcyjnej zakładu bez udziału wody;

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

III.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) Ocena prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym przedstawienie sytuacji awaryjnych, które wystąpiły na terenie Zakładu.

- b) Roczny bilans zużycia surowców i energii wykorzystywanych na potrzeby instalacji IPPC określonych w tabeli w punkcie III.2.1. niniejszej decyzji.
- c) Ocenę skuteczności i sprawności działania filtra pyłowego oraz 4 utleniaczy termicznych redukujących emisję lotnych związków organicznych z procesów produkcyjnych – zgodnie z zakresem określonym w punkcie IV.1.4 f. niniejszej decyzji.
- d) Wyniki pomiarów emisji do powietrza określonych w punkcie IV.1.4 e. niniejszej decyzji.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

IV.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Podstawa prawna: art. 147 ust. 4 i ust. 5, art. 147a, art. 224 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych.

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna	Jednostka	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
1.	Regeneracyjny utleniacz termiczny RTO 1	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 50	mg/m ³ _a	E-4.1
2.				S ₂ = 20	%	
3.		Pył ogółem	-	0,0676	kg/h	
4.		Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,0676	kg/h	
5.		Pył zawieszony PM ₁₀	-	0,0676	kg/h	
6.	Regeneracyjny utleniacz termiczny RTO 2	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 50	mg/m ³ _a	E-4.2
7.				S ₂ = 20	%	
8.		Pył ogółem	-	0,0676	kg/h	
9.		Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,0676	kg/h	
10.		Pył zawieszony PM ₁₀	-	0,0676	kg/h	
11.	Regeneracyjny utleniacz termiczny RTO 3	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 50	mg/m ³ _a	E-4.3
12.				S ₂ = 20	%	
13.		Pył ogółem	-	0,0676	kg/h	
14.		Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,0676	kg/h	
15.		Pył zawieszony PM ₁₀	-	0,0676	kg/h	
16.	Regeneracyjny utleniacz termiczny RTO 4	Lotne związki organiczne (Aceton)	-	S ₁ = 50	mg/m ³ _a	E-4.4
17.				S ₂ = 20	%	
18.		Pył ogółem	-	0,0676	kg/h	
19.		Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,0676	kg/h	
20.		Pył zawieszony PM ₁₀	-	0,0676	kg/h	

Objaśnienia do tabeli:

S₁ - oznaczenie standardu emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny;

S₂ - oznaczenie standardu emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych.

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Urządzenie do ochrony środowiska	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8	
1.	E-4.1	12,0	1,7	pionowy, otwarty	8760	Regeneracyjny utleniacz termiczny RTO 1 o skuteczności redukcji LZO 98,7% oraz filtr pyłowy o skuteczności odpylania 99,9282%	RTO 1
2.	E-4.2	12,0	1,7	pionowy, otwarty	8760	Regeneracyjny utleniacz termiczny RTO 2 o skuteczności redukcji LZO 98,7% oraz filtr pyłowy o skuteczności odpylania 99,9282%	RTO 2
3.	E-4.3	12,0	1,7	pionowy, otwarty	8760	Regeneracyjny utleniacz termiczny RTO 3 o skuteczności redukcji LZO 98,7% oraz filtr pyłowy o skuteczności odpylania 99,9282%	RTO 3
4.	E-4.4	12,0	1,7	pionowy, otwarty	8760	Regeneracyjny utleniacz termiczny RTO 4 o skuteczności redukcji LZO 98,7% oraz filtr pyłowy o skuteczności odpylania 99,9282%	RTO 4

IV.1.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych.

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	Pył ogółem	-	2,369
2.	Pył zawieszony PM _{2,5}	-	2,369
3.	Pył zawieszony PM ₁₀	-	2,369
4.	Lotne związki organiczne (LZO): • jako Aceton • w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny	-	71,5 47,86

V.1.4. Zakres i sposób monitorowania emisji gazów i pyłów do powietrza.

- Zobowiązuje się LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. z siedzibą w Biskupicach Podgórnych do:
- Wypożyczenia wszystkich emitatorów objętych niniejszym pozwoleniem w króćce 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 wstępnych pomiarów emisji z nowych źródeł emisji, tj. emitator E-4.1, E-4.2, E-4.3, E-4.4 - obowiązek należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.
 - Sprawdzania dotrzymania standardów emisyjnych z instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych, w której prowadzone są procesy mieszania, powlekania i suszenia oraz czyszczenia instalacji, zlokalizowanych na terenie LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. z siedzibą w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2 (emitory E-4.1, E-4.2, E-4.3, E-4.4) - zgodnie z obowiązującymi przepisami.
 - W przypadku niedotrzymania standardów emisyjnych z instalacji, w której prowadzone są procesy mieszania, powlekania i suszenia oraz czyszczenia instalacji, zlokalizowanych na terenie LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. z siedzibą w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2,

przedłożenia rocznego bilansu masy LZO do Starosty Powiatu Wrocławskiego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska - zgodnie z obowiązującymi przepisami.

- e) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania z częstotliwością 2 raz w roku pomiarów wielkości emisji substancji określonych w pozwoleniu (pkt. IV.1.1.), odprowadzanych przez regeneracyjne utleniacze termiczne do czterech emitorów oznaczonych E-4.1.+E-4.4.

Układ przekazywanych wyników pomiarów winien być zgodny z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

Wyniki pomiarów emisji należy przedkładać Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

- f) Wykonania rocznej „Oceny skuteczności i sprawności działania filtra pyłowego oraz 4 utleniaczy termicznych redukujących emisję lotnych związków organicznych z procesów produkcyjnych” - w szczególności w zakresie monitorowania częstotliwości czyszczeń i wymian filtra pyłowego oraz monitorowania wyłączeń RTO z eksploatacji w związku z koniecznością przeprowadzenia napraw, regeneracji i remontów” - w terminie do 30 marca za ubiegły rok kalendarzowy.

IV.2. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 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).

IV.2.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu

Określa się dopuszczalny poziom hałasu (wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB) emitowanego z zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2, gm. Kobierzyce (działka nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne), na terenie którego eksploatowana jest instalacja do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych, podczas normalnej pracy zakładu w wysokości:

- dla zlokalizowanych najbliżżej zakładu terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej **4MN** w kierunku północno-zachodnim od zakładu w miejscowości Biskupice Podgórne:
 - LAeq D - 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 - 22:00) - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym,
 - LAeq N - 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) - przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy;
- dla zlokalizowanych najbliżżej zakładu terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej **2M, 3M** w kierunku północno-zachodnim od zakładu w miejscowości Biskupice Podgórne:
 - LAeq D - 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 - 22:00) - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym,
 - LAeq N - 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) - przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy;
- dla zlokalizowanych najbliżżej zakładu terenów zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży **1U/P** w kierunku północno-zachodnim od zakładu w miejscowości Biskupice Podgórne:
 - LAeq D - 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 - 22:00) - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym,
 - LAeq N - 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) - przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (nie obowiązuje w przypadku niewykorzystania tych terenów zgodnie z ich funkcją w porze nocy).

IV.2.2. Uwzględnia się źródła hałasu oraz czas pracy tych źródeł:

IV.2.2.1. Zestawienie instalacyjnych źródeł hałasu:

Oznaczenie źródła hałasu		Czas pracy w ciągu doby [h]	
ID	Nazwa	Pora dnia	Pora nocy
B1.03	Dust filter	16	8
B1.04.1; B1.04.2; B1.04.3; B1.04.4	RTO	16	8
B1.09.1; B1.09.2; B2.09	Chiller	16	8

Oznaczenie źródła hałasu		Czas pracy w ciągu doby [h]	
ID	Nazwa	Pora dnia	Pora nocy
B1.13.1; B1.13.2; B1.13.3; B1.13.4; B1.13.5; B1.13.6; B1.13.7; B1.13.8; B1.13.9; B1.13.10	Out door unit	16	8
B2.01; B2.03; B2.06; B2.07; B2.10; B2.11; B2.12; B2.13; B2.14; B3.01; B4.01	Airconditioner exterior unit	16	8
B2.02.1; B2.02.2; B2.05; B2.08; B3.02; B3.03	Cooling tower	16	8
B2.04	Steam outlet	16	8
B4.02	Funnel	16	8

IV.2.2.2. Źródła komunikacyjne:

Źródłem hałasu komunikacyjnego będą przejazdy pojazdów lekkich (do 3,5 t) oraz pojazdów ciężkich (powyżej 3,5 t) związane z funkcjonowaniem zakładu. Ruch pojazdów odbywał się będzie w godzinach pory dziennej i godzinach pory nocnej. Poniżej zestawiono liczbę pojazdów (przejazdów):

- Pojazdy ciężkie – pora dnia 112, pora nocy 0
- Pojazdy lekkie – pora dnia 200, pora nocy 45

IV.2.3 Zakres i sposób monitorowania emisji hałasu.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania z częstotliwością 1 raz na dwa lata pomiarów wielkości emisji hałasu lub zgodnie z treścią obowiązujących w tym zakresie przepisów prawa.

IV.3. Gospodarka 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 2020 r. poz. 1219 ze zm.).

IV.3.1 Ustala się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych zlokalizowanej na terenie zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2, gm. Kobierzyce (działka nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne).

IV.3.1.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych zlokalizowanej na terenie zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2, gm. Kobierzyce (działka nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne) z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

Źródła powstawania odpadów:

Instalacja do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych zlokalizowana na terenie zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2, gm. Kobierzyce (działka nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne) obejmuje następujące procesy, będące źródłem powstawania odpadów:

Procesy produkcyjne będące źródłem powstawania odpadów		Kody odpadów	Charakterystyka odpadu
Proces produkcji separatorów do akumulatorów	Magazynowanie surowców	07 02 13	Surowce (folia PE, PET) nieprzydatne do wykorzystania
		15 01 01	Opakowania po surowcach, rolki pozostałe po folii PE
		15 01 02	Opakowania po surowcach
		15 01 03	Opakowania po surowcach
		15 01 04	Opakowania po surowcach

		15 01 05	Opakowania po surowcach
		15 01 06	Opakowania po surowcach
		15 01 10*	Opakowania po surowcach
		15 01 11*	Opakowania po surowcach
	Obszar miksersów	07 01 04*	Pozostałości rozpuszczalników organicznych stosowanych na zakładzie
		16 03 05*	Mieszanka surowców niespełniająca wymagań
	Cięcie	11 01 99	Fragmenty, ścinki gotowego produktu
		16 03 06	Odpadowy produkt niespełniający wymagań
	Magazynowanie produktów	15 01 01	Opakowania, pozostałości opakowań z magazynu produktu
		15 01 02	Opakowania, pozostałości opakowań z magazynu produktu
	Konserwacja i utrzymanie urządzeń wchodzących w skład instalacji technologicznej	13 02 08*	Oleje wykorzystywane na zakładzie
		15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne itd. Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi na terenie zakładu
		15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne itd. Zanieczyszczone substancjami wykorzystywanymi na terenie zakładu
		16 02 13*	Zużyte świetlówki
		16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne
		16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń
		16 06 01*	Baterie
		16 06 02	Baterie
		16 06 04	Baterie
		16 06 05	Baterie

IV.3.1.1.1. Rodzaje, ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	91,000	100 % aceton, Odpad płynny, palny, ekotoksyczny
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,000	Węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związków metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, wody, baru, cynku, wanadu, ołowiu. Odpad płynny, palny, ekotoksyczny
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,000	PP 50%, PE 15%, PET 5%, stal 15%, drewno 5%, papier 2%, aluminium 3%, Tlenek glinu 1%, aceton 1%, Poli(chlorotrifluoroetylen-co-fluorek winylidenu) 1%, Poli(hexafluoropropylen-co-fluorek winylidenu) 1%, Cyjanoetylowany poli(alkohol winylowy) 1%, Odpad stały, palny, ekotoksyczny

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,000	Stal 100%, śladowe ilości cieczy i gazów palnych, Odpad stały, palny, ekotoksyczny
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	50,000	Bawełna 90%, 7% olej, 3% aceton Odpad stały, palny, ekotoksyczny
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,250	szkło 90%, metal 9,999%, rtęć 0,001 % Odpad stały, palny, ekotoksyczny
7.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	60,800	aceton 60%, aluminium 1%, tlenek glinu 9%, Poli(chlorotrifluoroetylen-co-fluorek winylidenu) 9%, Poli(hexafluoropropylen-co-fluorek winylidenu) 9%, Cyanoetylowany poli(alkohol winylowy) 10% Odpad stały, palny, ekotoksyczny
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,000	Ołów 57%, Antymon 0,5 %, kwas siarkowy 35,5%, PP 6%, Separator 1% Odpad stały, palny, ekotoksyczny
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1,000	nikiel 80%, stal 15%, kadm 5% Odpad stały, palny, ekotoksyczny
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	114,80	PE 30%, PP 50%, PET 20% Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
2.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	120,00	PE 80%, PET 10%, aceton 1%, aluminium 3%, tlenek glinu 2%, Poli(chlorotrifluoroetylen-co-fluorek winylidenu) 2%, Poli(hexafluoropropylen-co-fluorek winylidenu) 1%, Cyanoetylowany poli(alkohol winylowy) 1% Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 410,20	100% celuloza Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,50	PE 40%, PP 60% Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	148,00	100% celuloza Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
6.	15 01 04	Opakowania z metali	5,00	100% stal Odpad stały, niepalny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	43,00	PE 35%, PP35%, PS 20%, Papier 10%, Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 706,70	Karton 40%, PE 40%, drewno 5%, stal 5%, PP 5%, PS 5% Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
9.	15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	25,00	Bawełna 100% Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,00	PP 40%, PS 10%, Stal 30%, aluminium 10%, miedź 10% Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,50	PP 40%, PS 10%, Stal 30%, aluminium 10%, miedź 10% Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
12.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	120,00	PE 80%, PET 10%, aceton 1%, aluminium 3%, tlenek glinu 2%, Poli(chlorotrifluoroetylen-co-fluorek winylidenu) 2%, Poli(heksafluoropropylen-co-fluorek winylidenu) 1%, Cyanoetylowany poli(alkohol winylowy) 1% Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,00	Katoda: tlenek manganu (80%-90%); sproszkowany węgiel (2% - 10%); wodorotlenek potasu (7%-10%); materiał wiążący (0 - 1%); Anoda: sproszkowany cynk (60% - 70%), wodny roztwór wodorotlenku potasu (25% - 35%); tlenek cynku (0% - 2%); czynnik spowalniający reakcję 0-0,1% Odpad stały, palny, nie stanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

(*) – odpady niebezpieczne

Wszystkie odpady z grupy odpadów innych niż niebezpieczne nie wykazują właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.

IV.3.1.1.2. Sposób i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie działki nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne gm. Kobierzyce oraz sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami.

Na terenie działki nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne zlokalizowano dwa miejsca przewidziane do magazynowania wytwarzanych odpadów, tj.:

1. Magazyn odpadów niebezpiecznych ciekłych – wiatra o powierzchni 100 m², o stalowej konstrukcji z zadaszeniem z blachy trapezowej chroniącym przed warunkami atmosferycznymi; posadzka betonowa w formie gładkiej zmywalnej i szczelnej wanny wychwytowej z murkami przeciwwalutowymi, zabezpieczona przed dostępem osób trzecich.
2. Magazyn odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpieczne - wiatra o powierzchni 255 m², o stalowej konstrukcji z zadaszeniem z blachy trapezowej chroniącym przed warunkami atmosferycznymi; posadzka betonowa w formie gładkiej zmywalnej i szczelnej betonowej płyty, zabezpieczona przed dostępem osób trzecich

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przenoszenia i ciecie macierzyste	Szczelne, uziemione beczki umieszczone na wannach wychwytowych; W magazynie odpadów niebezpiecznych ciekłych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudnozapalnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed sfłoczeniem; W magazynie odpadów niebezpiecznych ciekłych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
4.	15 01 11*	Opakowania z metalu zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścielki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

Lp.	Kod Identyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
7.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych ciekłych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
2.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów*; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych ciekłych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
6.	15 01 04	Opakowania z metali	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
9.	15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
12.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów*; W magazynie odpadów niebezpiecznych ciekłych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach przystosowanych do składu odpadów; W magazynie odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpiecznych stałych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

*z uwzględnieniem warunków dotyczących sposobu likwidacji produktu określonych w karcie charakterystyki produktu -separatorów w bateriach

IV.3.1.2 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

1. Wdrożenie procedury zamawiania surowców pod kątem ograniczania ilości wytwarzanych odpadów;
2. Stosowanie sprawdzonej technologii produkcji oraz wydajnych urządzeń w celu ograniczenia ilości strat i nieodpowiadających wymaganiom partii produkcyjnych;

3. Stosowanie wypracowanych procedur monitorowania produkcji, które mają za zadanie redukcję do minimum ryzyka powstawania odpadów produkcyjnych;
4. Wszystkie wytwarzane odpady będą w pierwszej kolejności kierowane do procesów odzysku. Jednym z kryteriów wyboru podmiotu świadczącego usługi odbioru odpadów z zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. jest gwarancja przekazania odpadów do procesów odzysku;
5. Prowadzone w instalacji procesy technologiczne oparte na szczegółowej recepturze, której zachowanie zapewnia jakość produktu końcowego. Wykorzystywane w procesie produkcji substraty są dokładnie odmierzane w dawkach ustalonych dla każdego cyklu produkcyjnego. Przyczynia się to do ograniczenia strat w surowcach oraz do ograniczenia ilości powstających odpadów;
6. Powstająca na etapie produkcji mieszanka składników, która nie została wykorzystana podczas prowadzonego cyklu produkcyjnego może zostać zawrócona do procesu i wykorzystana w kolejnych cyklach produkcyjnych (w zależności od jakości mieszanki);
7. Opakowania będą wykorzystywane wtórnie i zwracane do procesu przez przekazanie dostawcom surowców. Dopiero uszkodzone, zużyte i nienadające się do dalszego wykorzystania, będą przekazywane jako odpad firmom posiadającym stosowane zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami;
8. Aceton wykorzystywany do produkcji będzie dostarczany na teren zakładu autocysterną i przepompowywany do zbiornika znajdującego się na terenie zakładu, co sprzyja ograniczaniu ilości powstających odpadów opakowaniowych.

IV.3.1.3 Warunki ochrony przeciwpożarowej

Na terenie zakładu wyznaczono strefy pożarowe obiektów, na terenie których będą magazynowane odpady palne.

1. Magazyn odpadów niebezpiecznych ciekłych:

Strefa pożarowa o powierzchni 100 m² i o obciążeniu ogniowym 2 436 MJ/m², podzielona na dwie sekcje pożarowe z uwagi na magazynowanie ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu poniżej 60°C. Dopuszczalna ilość magazynowanych ciekłych odpadów palnych w jednej sekcji wynosi 5 m³.

Z uwagi na magazynowanie materiałów zdolnych do tworzenia z powietrzem mieszanin wybuchowych – **odpady aceton**, w obrębie tej strefy wyznaczono:

- strefę zagrożenia wybuchem 2 o zasięgu 1,0 m od źródła emisji stopnia drugiego, tj. niedomknięcie otworów beczek z odpadami,
- strefę zagrożenia wybuchem 2 o zasięgu 2,0 m od źródła emisji stopnia drugiego, tj. od powierzchni wianien wychwytywych pod beczkami z odpadami.

2. Magazyn odpadów niebezpiecznych stałych oraz innych niż niebezpieczne;

Strefa pożarowa o powierzchni 255 m². Gęstość obciążenia ogniowego w strefie wynosi 2 672 MJ/m².

Usytuowanie stref pożarowych wyznaczonych dla miejsc magazynowania odpadów, sposoby zabezpieczenia przeciwpożarowego, dobór urządzeń i sprzętu przeciwpożarowego, zaopatrzenie w wodę do celów przeciwpożarowych, wyznaczenie dróg przeciwpożarowych, warunki ewakuacji itp. muszą być zgodne z treścią operatu przeciwpożarowego zaopiniowanego postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z 15 października 2020 r. znak: MZ.5585.156.1.20.RSZ wraz z oceną zagrożenia wybuchem dla obiektów, na terenie których będą magazynowane odpady zaopiniowaną postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z 7 stycznia 2021 r. znak: MZ.5585.1.2021.

V. W przypadku zakończenia eksploatacji, likwidację instalacji należy przeprowadzić zgodnie z przepisami prawa budowlanego, wymogami wynikającymi z przepisów z zakresu ochrony środowiska – szczególnie z zakresu gospodarki odpadami, a także zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy. W przypadku likwidacji instalacji należy:

1. Przed demontażem opróżnić wszystkie urządzenia;
2. Ograniczać ilość wydobywanej ziemi oraz jej przemieszczanie;
3. Zabezpieczyć grunt przed skażeniem w wyniku magazynowania odpadów i środków chemicznych;
4. Usunąć odpady z terenu zakładu i przekazać podmiotom uprawnionym do ich zagospodarowania;
5. Dokonać oceny stanu zanieczyszczenia środowiska i w zależności od jej wyników, przeprowadzić konieczną rekultywację terenu.

VI. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Starosta Powiatu Wrocławskiego na wniosek Grzegorza Płuzińskiego działającego z pełnomocnictwa LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. z siedzibą w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2; gm. Kobierzyce (wniosek z dnia 16.10.2020 r.) przeprowadził postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych zlokalizowanej na terenie zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2, gm. Kobierzyce (działka nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne), gmina Kobierzyce.

Do wniosku dołączono m.in. dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w łącznej wysokości 12 000,00 PLN (słownie: dwanaście tysięcy PLN) naliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U. 2014 r. poz. 1183).

Dotychczas na terenie gdzie zlokalizowany jest przedmiotowy Zakład prowadzona była działalność produkcyjna (produkcja telewizorów), która nie wymagała uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Prowadzona ona była w oparciu o pozwolenia sektorowe. W 2016 roku produkcja została wstrzymana, a istniejący teren zagospodarowano na cele magazynowe. Obecnie na tym terenie spółka LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. jako właściciel terenu oraz prowadzący przedmiotową instalację podjął decyzję o uruchomieniu nowej produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych.

Dla przedmiotowej instalacji została wydana przez Wójta Gminy Kobierzyce decyzja nr RINTŚ.OŚiGO.12.2020 z dnia 14 sierpnia 2020 r. określająca środowiskowe uwarunkowania.

Przedmiotowa instalacja została zaklasyfikowana do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 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), tj. instalacja związana z prowadzeniem procesu „powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie”, której funkcjonowanie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Ponadto przedmiotowy zakład LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych jako całość oraz jako poszczególne instalacje jest kwalifikowany jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko na podstawie poniżej wskazanych punktów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) tj.:

- § 3 ust. 1 pkt 14: „instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników”;
- § 3 ust. 1 pkt 31: „instalacje do przesyłu gazu inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 20 oraz towarzyszące im tłocznie lub stacje redukcyjne, z wyłączeniem gazociągów o ciśnieniu nie większym niż 0,5 MPa i przyłączy do budynków; przy czym tłocznie lub stacje redukcyjne budowane, montowane lub przebudowywane przy istniejących instalacjach przesyłowych nie są przedsięwzięciami mogącymi znacząco oddziaływać na środowisko”;
- § 3 ust. 1 pkt 37 d): „instalacje do naziemnego magazynowania gazów łatwopalnych - inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 22, z wyłączeniem instalacji do magazynowania paliw wykorzystywanych na potrzeby gospodarstw domowych, zbiorników na gaz płynny o łącznej pojemności nie większej niż 10 m³ oraz zbiorników na olej o łącznej pojemności nie większej niż 3 m³, a także niezwiązanych z dystrybucją instalacji do magazynowania stałych surowców energetycznych”;

W związku z tym, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowego zakładu jest **Starosta Wrocławski**.

Pismem znak: SP-OŚ. 6222.18.2020.DJM - pismo nr 001 z 30.10.2020 r. Starosta Powiatu Wrocławskiego przekazał drogą elektroniczną na adres Ministerstwa Klimatu: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl zapis wniosku w wersji elektronicznej oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ponadto pismem znak: SP-OŚ.6222.18.2020.DJM pismo nr 002 z dnia 02.11.2020 r. organ wezwał Grzegorza Płuzińskiego – pełnomocnika LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. o przedłożenie w terminie 14 dni od doręczenia wezwania wyjaśnień do wniosku.

Ww. uzupełnienia Grzegorz Płuziński – pełnomocnik LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. złożył pismami z dnia 20.11.2020 r. i 26.11.2020 r.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno-prawnych wniosku, pismem z dnia 01.12.2020 r., znak: SP-OŚ.6222.18.2020.DJM-pismo nr 003 Starosta Powiatu Wrocławskiego zawiadomiła

Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych.

W myśl art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) - dalej *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 2020 r. poz. 283 z późn. zm.), 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 Urzędu Gminy Kobierzyce oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego we Wrocławiu - informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania spółce LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie od dnia 04.12.2020 r. do 04 stycznia 2021 r. W ww. terminie, a także po jego upływie do dnia wydania niniejszej decyzji, nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące przedmiotowego postępowania. W aktach sprawy znajdują się zdjęcia przedstawiające wywieszoną na tablicy ogłoszeń w miejscu lokalizacji instalacji informację Starosty Powiatu Wrocławskiego o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

W związku z dokonaną dalszą analizą przedłożonych wyjaśnień, zaszła konieczność doprecyzowania przedłożonych wyjaśnień, w związku z czym organ pismami znak: SP-OŚ.6222.18.2020.DJM - pismo nr 006 z dnia 09.12.2020 r. oraz SP-OŚ.6222.18.2020.DJM - pismo nr 007 z dnia 30.12.2020 r. ponownie wezwał drogą elektroniczną ePUAP prowadzącego instalację do złożenia stosownych wyjaśnień. W odpowiedzi Grzegorz Płuziński - pełnomocnik spółki LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. tą samą drogą ePUAP pismami z dnia 07.01.2021 r., 08.01.2021 r. i 14.01.2021 r. złożył stosowne wyjaśnienia do wniosku wraz z jednolitym tekstem zmienianej treści wniosku. Na tej podstawie organ uznał, że wniosek Spółki LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*.

Zakład należący do LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. z siedzibą w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2, gm. Kobierzyce w ramach prowadzonej instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych będzie wykorzystywał nowe urządzenia, nie przewiduje pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, a procesy technologiczne powodować będą emisje zanieczyszczeń do powietrza, emisje hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne) oraz zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej).

Na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, nie pobiera wody powierzchniowej, ani wody podziemnej z własnego ujęcia. Na teren zakładu woda dostarczana jest wodociągiem, na podstawie umowy z zawartej z Kobierzyckim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. i wykorzystywana jest na cele socjalno-bytowe pracowników, ogrzewanie i produkcję pary oraz chłodzenie. Z terenu zakładu nie pochodzą żadne ścieki przemysłowe, a proces czyszczenia podtóg również odbywa się bez użycia wody. Woda na potrzeby instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym opomiarowana jest za pomocą licznika.

Ścieki sanitarne są odprowadzane do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej, skąd dalej są kierowane do odbiornika, jakim jest sieć kanalizacyjna należąca do Kobierzyckiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o., na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci.

Wody opadowe i roztopowe spływające z terenu Zakładu będą zrzucane do zamkniętego systemu kanalizacji deszczowej należącego do Agencji Rozwoju Przemysłu S.A. Na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci. Umowa obejmuje przyjęcie z terenu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. 375 l/s wód opadowych i roztopowych. Przed zrzutem do kanalizacji odbiorcy, wody opadowe zostaną oczyszczone na separatorze i osadniku do parametrów wymaganych ww. umową. Wody opadowe nie mają związku z instalacją objętą pozwoleniem.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja nie został zaliczony do zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym we wniosku ujęto proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, a proponowane rozwiązania w zakresie sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o awarii ujęto w pozwoleniu zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *p.o.ś.*

W związku z eksploatacją instalacji stosowane są substancje, które zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt 37a ustawy *p.o.ś.*, są substancjami powodującymi ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Wobec powyższego Spółka do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego przedłożyła raport początkowy (stanowiący załącznik nr 2 do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego), w którym dokonano oceny/analizy stanu zanieczyszczenia

środowiska gruntowo-wodnego. Przeprowadzona analiza substancji zidentyfikowanych na terenie zakładu, pozwoliła na zaliczenie do substancji potencjalnie stwarzających zagrożenie następujące substancje: aceton, azot, gaz, alkohol etylowy, uniwersalny środek czyszczący Wd-40, drut lutowniczy (bezołowiowy). Wszystkie ww. substancje, zgodnie z ich kartami charakterystyk stwarzają ryzyko ze względu na swoje właściwości fizyczne: ciecze, gazy łatwopalne, skroplone gazy. Jednak żadna z ww. substancji nie stanowi zagrożenia na środowisko gruntowo-wodne. Biorąc powyższe pod uwagę w ustępie III punkcie 2.8 niniejszej decyzji nałożono na prowadzącego instalację zobowiązania, które mają zapewnić 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.

Analizę zgodności instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych z BAT dokonano wykorzystując dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych. Przedstawione we wniosku zestawienie wymagań BAT dla przedmiotowej instalacji oraz opis sposobów ich osiągnięcia, świadczą, że eksploatacja przedmiotowej instalacji pozwala na dotrzymanie najlepszych dostępnych technik.

Wprowadzane do powietrza gazy i pyły z instalacji powstają z procesu mieszania surowców stałych i acetonu oraz z procesu powlekania (nakładanie powłoki i suszenie). Emisja z obu procesów odbywa się za pomocą 4 utleniaczy termicznych RTO stanowiących emitory E-4.1.-E-4.4. Zanieczyszczone pyłami powietrze po procesie mieszania odpylane jest w filtrze pyłowym o skuteczności 99,9282% i dalej kierowane jest na 4 utleniacze termiczne, natomiast substancje zanieczyszczające z procesu nakładania powłoki i suszenia również kierowane są na 4 utleniacze termiczne RTO o skuteczności redukcji lotnych związków organicznych (LZO) na poziomie 98,7%.

Ponieważ eksploatacja instalacji generuje duże zużycie lotnych związków organicznych, których emisja do powietrza, a tym samym dotrzymanie standardów emisyjnych z procesów mieszania, powlekania i suszenia oraz procesu czyszczenia instalacji wiąże się z prawidłowym funkcjonowaniem regeneracyjnych utleniaczy termicznych RTO, jak również eksploatacja instalacji wiąże się z dużą emisją pyłów z procesu mieszania, których emisja do powietrza wiąże się z prawidłowym funkcjonowaniem filtra pyłowego – uznano, że ww. urządzenia ograniczające negatywne oddziaływanie na stan powietrza powinny być pod specjalnym nadzorem właściwego organu i służb kontrolnych ochrony środowiska, stąd w punkcie IV.1.4.f niniejszej decyzji nałożono obowiązek dokonywania oceny ich skuteczności, która będzie elementem corocznej informacji prowadzącego instalację (III.2.9.b 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 ustawy p.o.ś.

Analiza wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów (w tym: frakcji pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5) do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza nie spowoduje 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 2012 r. poz. 1031).

Prowadzony w zakładzie proces mieszania, powlekania i suszenia folii oraz proces czyszczenia instalacji podlega pod proces powlekania, w którym wykorzystywane są lotne związki organiczne (LZO) i który wymieniony jest w załączniku nr 10 w Tabeli nr 1 pod pozycją 11 *Inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien folii lub papieru* - 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. z 2020 r. poz. 1860). Standard emisyjny dla omawianego procesu określony jest dla rocznego zużycia LZO powyżej 5,0 Mg oraz powyżej 15,0 Mg. Obecnie łączne zużycie LZO w omawianej instalacji wynosi 5500 Mg/rok, zatem analizowana instalacja, zgodnie z ww. rozporządzeniem podlega pod obowiązek dotrzymania standardów emisyjnych dla rocznego zużycia LZO powyżej 15 Mg.

Mimo, iż ww. proces mieszania można byłoby zakwalifikować pod odrębny proces wytwarzania mieszaniny powlekającej, o której mowa w załączniku nr 10 w Tabeli nr 2 pod pozycją 1 ww. rozporządzenia (zużycie LZO powyżej 1000 Mg), to w związku z tym, że strumień powietrza z obu procesów odprowadzany jest przez wspólne emitory i głównym procesem zakładu jest proces powlekania, uznano iż dla przedmiotowej instalacji określony zostanie do dotrzymania standard dla procesu powlekania folii i suszenia, o którym mowa powyżej.

Zgodnie z §32 ww. rozporządzenia, standardy emisyjne dla procesu powlekania folii i suszenia ustalone zostały dla emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny i oznaczone jako S1 oraz emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent

wkładu LZO i oznaczone jako S2. W przypadku Zakładu mamy do czynienia z emisją o charakterze zorganizowanym z procesu powlekania, natomiast w przedłożonym we wniosku nie wykazano na terenie Zakładu emisji o charakterze niezorganizowanym. We wniosku dokonano analizy spełnienia dotrzymania standardu emisyjnego S1 z procesu powlekania, wykorzystując wyniki pomiarów wykonanych w grudniu 2020 r. z emitorów E-4.1+E-4.4. przez ENVILAB-EKO Norbert Dąbrowski z Wrocławia (sprawozdanie z badań nr 180/20/E i nr 180/A/20/E) oraz dokonano analizy spełnienia dotrzymania standardu emisyjnego S2 z procesu powlekania, wykorzystując wzór, o którym mowa w § 33 ust. 1 pkt 1 ww. rozporządzenia. Przeprowadzona analiza wykazała, iż standardy emisyjne S1 i S2 z procesu powlekania folii i suszenia są dotrzymane.

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji ustalono zgodnie z wnioskiem, na poziomie nie powodującym przekroczeń ww. wartości odniesienia powietrza oraz na poziomie standardów emisyjnych dla instalacji powlekania folii i suszenia, zgodnie z załącznikiem 10 w Tabeli nr 1 pod pozycją 11 ww. rozporządzenia.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane są źródła energetycznego spalania paliw, pracujące na potrzeby instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych: 2 kotły wodne Viessmann typu Vitoplex 100 SX1 o mocy nominalnej 0,72 MW każdy; 1 kocioł wodny Viessmann typu Vitoplex 200 SX2A o mocy nominalnej 0,16 MW, 2 kotły parowe Viessmann typu Vitomax 200 o mocy nominalnej 1,037 MW każdy oraz 1 kocioł parowy Viessmann typu Vitomax 200HS o mocy nominalnej 1,369 MW - wszystkie zasilane naprzemiennie gazem ziemnym GZ50 oraz skroplonym gazem ziemnym LNG, które zakwalifikowane zostały do części instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza (nie będące elementem instalacji IPPC), emisja z tych źródeł została wliczona do łącznej analizy rozprzestrzeniania substancji zanieczyszczających wokół zakładu. Przedmiotowa instalacja energetycznego spalania paliw przeznaczona do wytworzenia pary technologicznej oraz ciepła do celów grzewczych oraz ciepłej wody użytkowej o łącznej mocy cieplnej wraz z innymi źródłami (kotły wodne) - wymaga zgłoszenia, zgodnie z art. 152 ustawy p.o.ś.

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 nowo zbudowanej instalacji (E-4.1.+E-4.4.). Mimo, iż we wniosku sugerowano odstąpienie od nałożenia pomiarów wstępnych na ww. instalację, z uwagi na to, iż prowadzący instalację przedłożył do analizy dotrzymania standardów emisyjnych badania nazwane jako wstępne (mowa o nich powyżej), to organ zobowiązał jednak prowadzącego instalację do przeprowadzenia pomiarów wstępnych, gdyż w pomiarach tych nie dokonano pomiaru pyłu ogółem wraz z frakcjami PM_{2,5} i PM₁₀ z objętych niniejszym pozwoleniem źródeł emisji oraz uznano, iż zachodzi potrzeba sprawdzenia faktycznej emisji lotnych związków organicznych po pełnym rozruchu instalacji. Szczególnie istotne jest przeanalizowanie ponownych wyników pomiarów lotnych związków organicznych emitowanych z urządzenia RTO 1 (emitora E-4.1.) gdyż otrzymane w grudniu 2020 r. wyniki pomiarów wykazały bliskie wartości dopuszczalnej (50 mg/m³) stężenia TVOC w warunkach umownych wynoszące w pomiarze nr 1: 47 mg/m³, pomiarze nr 2: 46 mg/m³, pomiarze nr 3: 43 mg/m³.

Wobec powyższego - nałożono obowiązek wykonania pomiarów wstępnych dla emitorów: E-4.1.+E-4.4. - zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy p.o.ś. (pkt IV.1.4.lit. b decyzji).

W punkcie IV.1.4.1. lit e niniejszej decyzji nałożono - zgodnie ze złożonym wnioskiem - na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania z częstotliwością 2 raz w roku pomiarów wielkości emisji substancji określonych w pozwoleniu (pkt. IV.1.1.), 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 ustawy p.o.ś.

W punkcie II.2.9. lit b niniejszej decyzji nałożono na prowadzącego instalację obowiązek sporządzania i przedkładania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji obejmującej informacje o rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw na potrzeby instalacji za dany rok.

Do wniosku dołączono analizę oddziaływania akustycznego zakładu na tereny zabudowy podlegającej ochronie przed hałasem za pomocą oprogramowania CadnaA® version 2020 MR1©DataKustik GmbH Dongle:L42342. Obliczenia hałasu przeprowadzono w oparciu o model propagacji dźwięku zgodny z normą PN-ISO 9613-2 „Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczeniowa” (Dyrektywa 2002/48/WE z dnia 25 czerwca 2002 r.). W analizie uwzględniono istotne źródła hałasu punktowe i liniowe umieszczone na dachu i elewacji budynku i liniowych (samochody osobowe i ciężarowe).

Zgodnie z treścią wniosku, po przeprowadzeniu oceny akustycznego oddziaływania wskazanych we wniosku źródeł emisji hałasu na środowisko dla lokalizacji punktów obliczeniowych: P1 i P2, wnioskodawca ocenił, że najbliższe tereny faktycznie zagospodarowane podlegające ochronie akustycznej to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i tereny zabudowy wielorodzinnej zlokalizowane w kierunku północno-zachodnim od zakładu w obrębie wsi Biskupice Podgórne gm. Kobierzyce. W związku

z powyższym we wniosku w zakresie emisji hałasu zaproponowano ustalenie dopuszczalnego poziomu hałasu emitowanego z terenu zakładu, podczas normalnej pracy instalacji, na tereny chronione przed hałasem jak poniżej:

1. Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, oznaczone symbolem MN:

- L_{AeqD} – 50 dB dla pory dziennej
- L_{AeqN} – 40 dB dla pory nocnej

2. Dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, oznaczone symbolem M:

- L_{AeqD} – 55 dB dla pory dziennej
- L_{AeqN} – 45 dB dla pory nocnej.

Na podstawie przeprowadzonej analizy ustalono, że prognozowane poziomy emisji hałasu poza zakładem nie powodują przekroczeń wartości dopuszczalnego poziomu dźwięku wyrażone wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} na terenach podlegających ochronie akustycznej, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Mając na uwadze wykonaną analizę oddziaływania akustycznego zakładu na tereny faktycznie zagospodarowane, o którym mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz biorąc pod uwagę zapisy obowiązujących miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego dla wsi Biskupice Podgórne, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (4MN) oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej (2M, 3M), zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112) oraz uchwały nr XLIII/641/14 Rady Gminy Kobierzycy z dnia 22 sierpnia 2014 r. w sprawie w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Biskupice Podgórne. W przypadku faktycznego zagospodarowania terenów działek, dla których zgodnie z treścią uchwały nr XVIII/324/16 Rady Gminy Kobierzycy z dnia 19 sierpnia 2016 r. w sprawie w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obszaru położonego przy skrzyżowaniu ul. Polnej i LG we wschodniej części wsi Biskupice Podgórne ustalono lokalizację zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży (1U/P), w pozwoleniu, zgodnie z art. 211 ust. 8 *Prawo ochrony środowiska* określono również wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do ww. terenu, tj.:

- dla zlokalizowanych najbliższemu zakładowi terenów zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży 1U/P w kierunku północno-zachodnim od zakładu w miejscowości Biskupice Podgórne:
 - L_{AeqD} – 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym,
 - L_{AeqN} – 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (nie obowiązuje w przypadku niewykorzystania tych terenów zgodnie z ich funkcją w porze nocy).

Monitoring emisji hałasu będzie prowadzony zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r. poz. 2286).

Eksploatacja instalacji do produkcji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych zlokalizowanej na terenie zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych przy ul. LG Electronics 1-2, gm. Kobierzycy (działka nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne), gmina Kobierzycy jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. Zgodnie z treścią uzupełnionego wniosku oraz zgodnie z obowiązującym stanem prawnym, w decyzji ujęto wyłącznie odpady, które wytwarzane są w wyniku ww. instalacji. Klasyfikacja odpadów została ustalona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 poz. 10).

Zgodnie z art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*) pozwolenie zintegrowane spełnia wymagane określone m.in. dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Stosowanie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości. Zgodnie z treścią wniosku o pozwolenie zintegrowane w decyzji ujęto odpady niebezpieczne w postaci pozostałości rozpuszczalników organicznych wykorzystywanych w zakładzie (aceton) o kodzie 07 01 04* oraz odpady zawierające rozpuszczalniki bądź nimi zanieczyszczone 16 03 05* (mieszanka surowców do produkcji), odpadowe oleje o kodzie 13 02 08* oraz inne odpady zawierające niebezpieczne składniki z podgrupy 15 01 i 15 02, 16 02 oraz baterie z podgrupy 16 06. Ujęte w decyzji odpady inne niż niebezpieczne to odpady tworzyw sztucznych o kodzie 07 02 13, ścinki gotowego produktu o kodzie 11 01 99, odpady opakowaniowe i sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania z grupy 15, odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego z podgrupy 16 02, odpady produktu niespełniającego wymagań o kodzie 16 03 06 oraz baterie alkaliczne o kodzie 16 06 04.

W decyzji wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz ujęto sposób dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami. Wskazano także miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Magazynowanie odpadów może odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach wydanych na podstawie art. 25 ust. 7 ww. ustawy.

Magazynowanie odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do produkcji separatorów do akumulatorów samochodów elektrycznych zlokalizowanej na terenie zakładu należącego do spółki LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnych odbywa się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Zgodnie z treścią wniosku wytworzone odpady są magazynowane na terenie nieruchomości (działka nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne gm. Kobierzyce), do której wnioskodawca posiada tytuł prawny na zasadzie własności terenu ww. działki. Miejsca wyznaczone do magazynowania wytworzonych odpadów wyznaczono w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, jakie mogą powodować. Na terenie działki nr 2/15 obręb Biskupice Podgórne gm. Kobierzyce wyznaczono dwa miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji objętej wnioskiem o pozwolenie zintegrowane:

1. Magazyn odpadów niebezpiecznych ciekłych - wiata zlokalizowana w kierunku północnym od budynku produkcyjnego za halą namiotową 2,
2. Magazyn odpadów niebezpiecznych stałych oraz odpadów innych niż niebezpieczne - wiata zlokalizowana w kierunku wschodnim od budynku produkcyjnego przy parkingu od ul. LG Electronics.

Lokalizacja miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów, warunki zabezpieczenia miejsc magazynowania odpadów przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych, sposoby zabezpieczenia podłoża itd. szczegółowo określa dołączona do wniosku dokumentacja pn. *Przebudowa budynku produkcyjnego wraz z infrastrukturą* dotyczący obiektu budowlanego - *Miejsca składowania odpadów* sporządzona 10 listopada 2020 r. przez YOON Group Sp. z o.o. w Bielanych Wrocławskich.

Wskazano również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie o odpadach oraz w aktach wykonawczych do tej ustawy.

Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym wymagane przepisami decyzje właściwych organów na prowadzenia działalności w zakresie gospodarowania odpadami, o ile będą wymagane.

Do wniosku dołączono operat przeciwpożarowy sporządzony 1 października 2020 r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z 15 października 2020 r. znak: MZ.5585.156.1.20.RSZ wyraził zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w tym dokumencie. Analiza treści operatu przeciwpożarowego wykazała magazynowanie ciekłych odpadów palnych, których temperatura zapłonu znacznie niższa niż spodziewane temperatury w miejscu magazynowania, wobec czego założono potencjalną możliwość występowania atmosfer wybuchowych w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych (odpadowy aceton sklasyfikowany pod kodem 07 01 04*) rodzaj i zakres stref zagrożonych wybuchem miał zostać określony w opracowanej odrębnie ocenie zagrożenia wybuchem. Ocena zagrożenia wybuchem nie została dołączona do operatu przeciwpożarowego z 1 października 2020 oraz do wniosku o pozwolenie zintegrowane. Wobec powyższego, po wezwaniu do uzupełnienia oraz pod dokonaniu wyjaśnień, wnioskodawca dołączył dokument pn. „Ocena zagrożenia wybuchem miejsc magazynowania odpadów palnych w zakładzie LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. [...]” sporządzoną w listopadzie 2020 r. ocena zagrożenia wybuchem wraz operatem przeciwpożarowym została zaopiniowana postanowieniem z 7 stycznia 2021 r. znak: MZ.5585.1.2021 Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu, w którym wyraził zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w tych dokumentach.

Pismem z dnia 15 stycznia 2021 r. Starosta Powiatu Wrocławskiego, na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli, instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Po przeprowadzeniu kontroli Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z 21 stycznia 2021 r. znak: MZ.5585.1.3.21.RSZ pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność warunków ochrony przeciwpożarowej w miejscach przeznaczonych do gospodarowania odpadami, o których mowa w operacie przeciwpożarowym sporządzonym przez mgr inż. poż. Mariusza Sobeckiego, ocenę zagrożenia

wybuchem opracowaną przez SAH Process Safety Sp. z o.o. uzgodnioną przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Marka Kucharskiego, jak również w postanowieniach Komendanta Miejskiego PSP we Wrocławiu znak: MZ.5585.156.1.20.RSZ z dnia 15 października 2020 r., MZ.5585.1.2021 z dnia 7 stycznia 2021 r., na terenie LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. przy ul. LG Electronics 1-2 w Biskupicach Podgórnich.

Na podstawie ww. dokumentów ustalono w pozwoleniu warunki ochrony przeciwpożarowej zgodnie z treścią art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w pozwoleniu nie ujęto odpadów niezwiązanych z eksploatacją instalacji objętej decyzją. Brak w decyzji uregulowań w zakresie sposobu postępowania z odpadami wytwarzanymi poza instalacją, nie zwalnia wytwórcy odpadów z obowiązku postępowania z tymi odpadami w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska, szczegółowo określonymi w przepisach prawa.

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: SPOŚ.6222.18.2020.DJM – pismo nr 009 z dnia 21 stycznia 2021 r. powiadomił stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w przedmiotowej sprawie. W odpowiedzi na ww. pismo Grzegorz Płuziński - pełnomocnik LG Electronics Wrocław Sp. z o.o., pismem złożonym przez ePUAP z dnia 22.01.2021 r. poinformował, że odstępuje od wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla zakładu LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. w Biskupicach Podgórnich. Jednakże kolejnym pismem złożonym przez ePUAP dnia 25.01.2021 r. Grzegorz Płuziński - pełnomocnik LG Electronics Wrocław Sp. z o.o., wprowadził następujące sprostowania w złożonej dokumentacji, tj.:

- w punkcie 6 wniosku – część ogólna (ujednoliconą), podane zostały moce kotłów zainstalowanych na terenie zakładu. W złożonym wniosku znalazł się zapis informujący o mocy kotła Viessmann typu Vitoplex 200 SX2A – 0,72 MW. Prawidłowa moc tego kotła to 0,16 MW. Taka też wartość znalazła się w załączniku A do wniosku – emisje do powietrza;
- w punkcie 6 Wniosku, w opisie produkcji – znalazł się zapis: „Całość procesu prowadzona jest w specjalnym, zamkniętym „clean room”, w którym panują optymalne warunki. Natomiast proces powlekania i suszenia odbywa się w zamkniętym urządzeniu stanowiącym całość linii produkcyjnej”. Prawidłowy zapis powinien brzmieć: „Całość procesu prowadzona jest w specjalnym, zamkniętym „clean room”, w którym panują optymalne warunki. Natomiast proces powlekania i suszenia odbywa się w zamkniętym urządzeniu stanowiącym całość tego etapu produkcji”.

Po przeanalizowaniu ww. uwag, tutejszy organ uznał, że wprowadzone zmiany ww. zapisów stanowią tylko drobne omyłki pisarskie w treści analitycznego wniosku oraz, że wprowadzone sprostowania nie rzutują na system magazynowania odpadów, a tym samym na wydane dla omawianej instalacji Postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z dnia 15 października 2020 r. oraz z dnia 7 stycznia 2021 r. Biorąc powyższe pod uwagę organ uznał, że strona postępowania nie przedstawiła żadnych nowych dowodów lub okoliczności, które mogłyby rzutować na treść podjętego w sprawie rozstrzygnięcia i uznał, brak podstaw do ponownego opinowania sposobu magazynowania odpadów przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy *p.o.ś.* termin obowiązywania niniejszego pozwolenia określono, zgodnie ze złożonym wnioskiem – na czas nieoznaczony.

Mając powyższe na uwadze oraz uznając, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

1. Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Wrocławiu, pl. Powstańców Warszawy 1, za 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*).
3. Odpowiedzialność za gospodarowanie odpadami, z chwilą ich przekazania, przechodzi na tego następnego posiadacza odpadów, jeżeli wytwórca odpadów lub inny posiadacz odpadów przekazuje odpady następnemu posiadaczowi odpadów, który posiada decyzję wymienioną w art. 27 ust. 2 pkt 1 lub 2 ustawy

z dnia 14 grudnia 2012 r. od odpadach, albo posiada wpis do rejestru w zakresie, o którym mowa w art. 50 ust. 1 pkt 5 lit. a ww. ustawy o odpadach.

4. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, oraz warunki uznania odpadów za niebezpieczne, określają przepisy rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.), zwanego dalej "rozporządzeniem (UE) nr 1357/2014", oraz rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne" (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017, str. 1), zwanego dalej "rozporządzeniem (UE) 2017/997".
5. Pomiar wielkości emisji hałasu oraz emisji do powietrza należy prowadzić zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).
6. Przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji, dla której wymagany był raport początkowy, należy sporządzić i przedłożyć organowi właściwemu do wydania pozwolenia raport końcowy o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko, zwany dalej "raportem końcowym", o którym mowa w art. 217b ustawy Prawo ochrony środowiska.

Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią III pkt 40 pkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1546 z późn. zm.) za niniejsze pozwolenie zintegrowane z dnia 27 stycznia 2021 r. uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (dwa tysiące jedenaście złotych) - na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego Wrocławia nr: 82102052260000610204177895.



mgr inż. *[signature]*
mgr inż. *[signature]*
mgr inż. *[signature]*
mgr inż. *[signature]*

Otrzymują strony w postępowaniu:

1. LG Electronics Wrocław Sp. z o.o. – za pośrednictwem pełnomocnika:
Grzegorz Płuziński
Ecothesis Grzegorz Płuziński
ul. Krakowska 47-49, 50-424 Wrocław
2. OS – a/a
+ 1 egz. wniosku

Do wiadomości jednostki zainteresowane:

1. Minister Klimatu
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Urząd Gminy w Kobierzycach
55 – 040 Kobierzyce, al. Pałacowa 1
3. Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego
Wydział Środowiska
50-413 Wrocław; ul. Walońska 3-5
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
51-630 Wrocław, ul. Chelmońskiego 14

[signature]
Dorota Januszewska-Adam
GŁÓWNY SPECJALISTA
w Wydziale Ochrony Środowiska