



KR.RZŚ.4900.50.2023.AP

## OBWIESZCZENIE

Działając na podstawie art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeksu postępowania administracyjnego* (tj.: Dz.U. z 2023 r. poz. 775 z późn. zm.; dalej zwanego: Kpa), w związku z art. 74 ust. 3 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (tj.: Dz. U. z 2023 r., poz. 1049 z późn. zm., dalej: ustawą ooś), Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie

### zawiadamia strony postępowania

o wydaniu postanowienia z dnia 08.04.2024 r. znak: KR.RZŚ.4900.50.2023.AP w sprawie uzgodnienia warunków realizacji przedsięwzięcia polegającego na.: „*Budowie zakładu przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów litowo-jonowych na działkach ewidencyjnych na 164, 166, 168/1, 168/2 obręb 08 miasta Jędrzejowa, gmina Jędrzejów, powiat jędrzejowski, woj. świętokrzyskie*”, którego Inwestorem jest Euro Greenpower Sp. z o.o., ul. Czarnowska 14, 25-204 Kielce, w imieniu którego występuje Pan Przemysław Kruk, KIK ECO LAB Przemysław Kruk, ul. Wojciecha Bogusławskiego 24, 25-432 Kielce.

Z treścią ww. postanowienia można zapoznać się w siedzibie Urzędu Miasta Jędrzejów, ul. 11 Listopada 33a, 28-300 Jędrzejów (na zasadach tam określonych).

Zgodnie z art. 49 Kpa zawiadomienie uważa się za dokonane po upływie czternastu dni od dnia, w którym nastąpiło publiczne obwieszczenie.

DYREKTOR

Wojciech Kozak

*/dokument podpisany elektronicznie/*

Wywieszono na tablicy informacyjnej dnia: .....

Zdjęto z tablicy informacyjnej dnia: .....

Udostępniono w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie podmiotowej organu w terminie: .....

### Podstawa prawna:

- art. 74 ust. 3 ustawy ooś – „Jeżeli liczba stron postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach lub innego postępowania dotyczącego tej decyzji przekracza 10, do zawiadomienia stron innych niż podmiot planujący podjęcie realizacji przedsięwzięcia stosuje się przepisy art. 49 Kodeksu postępowania administracyjnego, z tym że zawiadomienie to następuje w formie publicznego obwieszczenia w siedzibie organu właściwego w sprawie oraz przez udostępnienie pisma w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie podmiotowej tego organu”.

- art. 49 Kpa – „§ 1. Jeżeli przepis szczególny tak stanowi, zawiadomienie stron o decyzjach i innych czynnościach organu administracji publicznej może nastąpić w formie publicznego obwieszczenia, w innej formie publicznego ogłoszenia zwyczajowo przyjętej w danej miejscowości lub przez udostępnienie pisma w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie podmiotowej właściwego organu administracji publicznej.

§ 2. Dzień, w którym nastąpiło publiczne obwieszczenie, inne publiczne ogłoszenie lub udostępnienie pisma w Biuletynie Informacji Publicznej wskazuje się w treści tego obwieszczenia, ogłoszenia lub w Biuletynie Informacji Publicznej. Zawiadomienie uważa się za dokonane po upływie czternastu dni od dnia, w którym nastąpiło publiczne obwieszczenie, inne publiczne ogłoszenie lub udostępnienie pisma w Biuletynie Informacji Publicznej”.

### Dyrektor

Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie

Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Krakowie

ul. Marszałka J. Piłsudskiego 22, 31-109 Kraków

tel.: +48 (12) 62 84 130 | faks: +48 (12) 42 32 153 | e-mail: [krakow@wody.gov.pl](mailto:krakow@wody.gov.pl)

[gov.pl/wody-polskie-krakow](http://gov.pl/wody-polskie-krakow)





Kraków, dnia 08.04.2024 r.

**Państwowe  
Gospodarstwo Wodne  
Wody Polskie**

**Dyrektor Regionalnego  
Zarządu Gospodarki  
Wodnej w Krakowie**

KR.RZŚ.4900.50.2023.AP

**POSTANOWIENIE**

Na podstawie art. 77 ust. 1 pkt 4 i ust. 4 pkt 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (tj.: Dz. U. z 2023 r. poz. 1094, z późn. zm.), w związku z art. 397 ust. 3 pkt 1 lit. b ustawy z dnia 20 lipca 2017r. *Prawo wodne* (tj.: Dz. U. z 2023 r., poz. 1478 z późn. zm.), po rozpatrzeniu pisma Burmistrza Miasta Jędrzejów znak: RGG.6220.10.2023 z dnia 15.09.2023 r. o uzgodnienie warunków realizacji przedsięwzięcia polegającego na „Budowie zakładu przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów litowo-jonowych” na działkach ewidencyjnych na 164, 166, 168/1, 168/2 obręb 08 miasta Jędrzejowa, gmina Jędrzejów, powiat jędrzejowski, woj. świętokrzyskie, Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie

**postanawia**

**uzgodnić realizację przedsięwzięcia polegającego na „Budowie zakładu przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów litowo-jonowych” na działkach ewidencyjnych na 164, 166, 168/1, 168/2 obręb 08 miasta Jędrzejowa, gmina Jędrzejów, powiat jędrzejowski, woj. świętokrzyskie oraz określić następujące warunki:**

1. Teren zaplecza budowy, miejsca postojowe maszyn i urządzeń oraz miejsca magazynowania materiałów budowlanych należy utwardzić oraz zorganizować w sposób zapewniający ochronę środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem produktami ropopochodnymi.
2. Należy stosować sprawny technicznie sprzęt budowlany i transportowy. Rodzaj i stan techniczny sprzętu musi zapewnić ochronę środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem produktami ropopochodnymi.
3. Teren budowy należy wyposażić w sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków substancji ropopochodnych.
4. Projektowane budynki (hale), w których będą zainstalowane linie technologiczne należy wyposażić w posadzkę uszczelnioną chemoodporną warstwą.
5. Przetwarzanie odpadów należy prowadzić wyłącznie wewnątrz zamkniętych hal.
6. Wszystkie odpady przyjmowane do przetwarzania i wytwarzane w procesach technologicznych należy magazynować wewnątrz budynków.
7. Zakład należy wyposażić w materiały sorpcyjne, umożliwiające likwidację ewentualnych wycieków substancji mogących zanieczyścić środowisko gruntowo-wodne.

8. W ramach działania instalacji technologicznej nr 2 zanieczyszczoną wodę ze zbiorników należy odpompować i wywozić do oczyszczalni ścieków.
9. Substancje chemiczne wykorzystywane w procesie przetwarzania odpadów należy magazynować w szczelnych zamkniętych zbiornikach odpornych na działanie magazynowanych substancji. Zbiorniki należy posadzić na posadzce uszczelnionej chemoodporną warstwą oraz na tacach wychwytowych wewnątrz budynków. Minimalna pojemność tacy ma umożliwiać przyjęcie całkowitej zawartości największego zbiornika umieszczonego w tej tacy.
10. Drogi dojazdowe, place i parkingi muszą posiadać szczelną i utwardzoną nawierzchnię.
11. Na etapie eksploatacji przedsięwzięcia zaopatrzenie w wodę należy realizować z sieci wodociągowej.
12. Ścieki bytowe należy odprowadzać do sieci kanalizacji sanitarnej.
13. Ścieki technologiczne należy podczyszczać w urządzeniu MVR (Mechanical Vapor Recompression), a następnie należy zwracać do ponownego użycia w procesie technologicznym.
14. Wody opadowe lub roztopowe z powierzchni utwardzonych (tj. parkingów, placów i dróg) oraz z powierzchni dachowych (oprócz budynku rozdzielni) należy odprowadzać do szczelnego odparowującego zbiornika. Wody opadowe lub roztopowe z powierzchni utwardzonych, przed odprowadzeniem do zbiornika, należy podczyszczać w separatorze substancji ropopochodnych.
15. Separator substancji ropopochodnych należy utrzymywać w sprawności eksploatacyjnej i poddawać systematycznym przeglądom i kontrolom.
16. Należy zapewnić właściwe gospodarowanie odpadami, magazynować je selektywnie w wydzielonych i przystosowanych miejscach, w warunkach zabezpieczających przed przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego oraz zapewnić ich odbiór przez odbiorców odpadów posiadających wymagane decyzje administracyjne w tym zakresie.

#### Uzasadnienie

Burmistrz Miasta Jędrzejów pismem znak: RGG.6220.10.2023 z dnia 15.09.2023 r., wystąpił do Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie (dalej zwanego: Dyrektorem RZGW w Krakowie PGW WP) o uzgodnienie warunków realizacji przedsięwzięcia polegającego na „Budowie zakładu przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów litowo-jonowych” na działkach ewidencyjnych na 164, 166, 168/1, 168/2 obręb 08 miasta Jędrzejowa, gmina Jędrzejów, powiat jędrzejowski, woj. świętokrzyskie. Do pisma dołączono m.in.: Raport o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko (zwany dalej: Raportem) wraz z załącznikami.

W ramach toczącego się postępowania Burmistrz Miasta Jędrzejowa przedłożył do Dyrektora RZGW w Krakowie PGW WP następujące pisma:

- uzupełnienie raportu sporządzone na wezwanie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Kielcach, przedłożone pismem z dnia 24.10.2023 r. znak: RGG.6220.10.2023;
- uzupełnienie raportu przedłożone pismem z dnia 18.12.2023 r. znak: RGG.6220.10.2023;
- uzupełnienie raportu sporządzone na wezwanie Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 26.10.2023 r. znak: PK-II.7220.172023, przedłożone pismem z dnia 20.12.2023 r. znak: RGG.6220.10.2023.

Po analizie przedłożonych materiałów Dyrektor RZGW w Krakowie PGW WP pismem z dnia 16.11.2023 r. znak: KR.RZŚ.4900.50.2023.AP wezwał do uzupełnienia informacji zawartych w Raporcie dotyczących m.in. gospodarki wodno-ściekowej inwestycji. Burmistrz Miasta Jędrzejowa pismem z dnia 22.02.2023 r. znak: RGG.6220.10.2023 przekazał uzupełnienie Inwestora na powyższe wezwanie.

Inwestorem przedsięwzięcia jest Euro Greenpower Sp. z o.o., ul. Czarnowska 14, 25-204 Kielce, w imieniu którego występuje Pan Przemysław Kruk, KIK ECO LAB Przemysław Kruk, ul. Wojciecha Bogusławskiego 24, 25-432 Kielce.

Planowane przedsięwzięcie zostało zakwalifikowane do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, o których mowa w § 2 ust. 1 pkt 47 oraz § 3 ust. 1 pkt 54 lit. b rozporządzenia Rady

Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jedn.: Dz. U. z 2019 r. poz. 1839).

Zgodnie z przedłożonymi materiałami, planowane przedsięwzięcie polega na uruchomieniu zakładu przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów (tych, które nie stanowią odpadów niebezpiecznych). W ramach zakładu będą prowadzone dwa procesy opisane w art. 63 ust. 1 pkt 1 i 2 ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 1113):

- sortowanie zużytych baterii i zużytych akumulatorów na poszczególne rodzaje, ułatwiające ich przetwarzanie za pomocą technologii i instalacji służących do przetwarzania i recyklingu poszczególnych rodzajów zużytych baterii i zużytych akumulatorów,
- przetwarzanie zużytych baterii i akumulatorów litowo-jonowych na odpowiednie frakcje materiałowe.

Inwestycja będzie realizowana na terenie działek ewid. o nr. 164, 166, 168/1 i 168/2 obręb 0008 Jędrzejów, gmina Jędrzejów – miasto, powiat jędrzejowski, województwo świętokrzyskie. Powierzchnia całkowita terenu przedsięwzięcia wynosi 9,169 ha i jest zlokalizowana w przemysłowej części Jędrzejowa. Obecnie na terenie inwestycji znajduje się 5 budynków (hale) o charakterze produkcyjno-magazynowym, budynek biurowy oraz budynek rozdzielni. W ramach przedsięwzięcia przewiduje się zmodernizowanie trzech hal (m.in. wymiana instalacji wewnętrznych, stolarki okiennej i drzwiowej), w tym jedna z nich zostanie rozbudowana. Dwie pozostałe hale pozostaną nieużytkowane. W obrębie terenu inwestycji znajduje się ujęcie wód podziemnych o głębokości 65 m, które na etapie eksploatacji przedsięwzięcia będzie wyłączone z użytkowania. Ponadto w ramach przedsięwzięcia zostaną wykonane place, parkingi i drogi wewnętrzne jako utwardzone i szczelne z nawierzchnią asfaltową lub betonową lub z kostki betonowej ze szczelnym spoiwem. Inwestycja będzie realizowana etapowo. Proces przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów litowo-jonowych, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, będzie procesem odzysku: R1, R3, R4, R5, R12 i R13.

W ramach przedsięwzięcia będą prowadzone trzy instalacje:

#### **Instalacja nr 1**

W instalacji demontowane będą przemysłowe i samochodowe akumulatory litowo-jonowe. Ze zdemontowanych akumulatorów o pojemności powyżej 50% produkowane będą na terenie zakładu magazyny energii do zastosowania na farmach fotowoltaicznych lub w zakładach przemysłowych. Produkcja będzie prowadzona ręcznie oraz przy użyciu elektronarzędzi. Zdolność przetwarzania instalacji wyniesie do 1,5 Mg odpadów/h (do 36 Mg/dobę, do 13 140 Mg/rok).

Do przetworzenia będą przyjmowane odpady o kodach: 16 01 22 (*Inne niewymienione elementy*), 16 02 16 (*Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 16*), 16 06 05 (*Inne baterie i akumulatory*) i 20 01 34 (*Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33*). Pierwszym etapem przetwarzania będzie pomiar poziomu naładowania akumulatorów i baterii litowo-jonowych. Następnie akumulatory będą pozbawiane ładunku elektrycznemu. Po rozładowaniu akumulatory i baterie będą demontowane do pojedynczych ogniw. Każde ogniwo będzie następnie sprawdzane pod kątem pojemności. Ogniwa o pojemności powyżej 50% będą przekazywane do produkcji magazynów energii. Ogniwa będą ręcznie łączone i wkładane do prefabrykowanych obudów. Ogniwa nienadające się do produkcji magazynów energii będą przekazywane jako odpad do przetworzenia w instalacji nr 2.

W procesie przetwarzania odpadów będą wytwarzane odpady o kodach: 19 12 02 (*Metale żelazne*), 19 12 03 (*Metale nieżelazne*) i 19 12 04 (*Tworzywa sztuczne i guma*). Odpady te magazynowane będą w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali. Odpady będą przekazywane podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.

#### **Instalacja nr 2**

W ramach instalacji będzie prowadzony proces rozładunku, suszenia, rozdrabniania oraz rozdziału materiałowego zużytych baterii i akumulatorów litowo-jonowych. Instalacja będzie składać się z następujących urządzeń: suszarnia (piec/reaktor), układ oczyszczania spalin (osadnik grawitacyjny, wieża natryskowa, skruber wodny, skruber zasadowy, skrzynki adsorpcyjne z węglem aktywnym, wentylator wyciągowy, komin), podajniki i przenośniki taśmowe, ślimakowe oraz pneumatyczne, rozdrabniacze (kruszarki) do 2 szt., młyn do 4 szt., separator wibracyjny do 5 szt., separator magnetyczny oraz układ odpylania wyposażony w wentylator, komin. Odpady do instalacji będą przyjmowane od zewnętrznych dostawców oraz z instalacji nr 1.

Przyjęte do przetworzenia odpady będą magazynowane wewnątrz budynku magazynowego oraz w wydzielonej części hali przetwarzania odpadów. Magazynowanie odpadów będzie prowadzone w opakowaniach lub big bagach. Zużyte akumulatory i baterie, niestanowiące odpadów niebezpiecznych, po przyjęciu będą przepakowywane do specjalnie przygotowanych big bagów, w których będą znajdowały się otwory. Zapakowane big bagi będą następnie wkładane do zbiorników wypełnionych wodą (o pojemności 1m<sup>3</sup>) i będą w niej przetrzymywane przez okres 14 dni w celu pozbawienia ich ładunku elektrycznego (pełnego rozładowania). W każdym zbiorniku znajdzie się ok. 1 Mg odpadów. Po tym okresie big bagi z odpadami będą wyciągane ze zbiorników, a następnie będą przez krótki czas trzymane nad zbiornikami w celu usunięcia pozostałości wody. Później big bagi z odpadami zostaną przeniesione na ok. 3 dni do wydzielonego sektora, w którym w sposób grawitacyjny odpady będą dosuszane. Ewentualne odcieki z suszonych baterii, które będą spłynęły na posadzkę będą zbierane w jej zagłębieniu, a następnie będą przepompowywane z powrotem do zbiorników, w których będzie prowadzony rozładunek. Podsadzka w części hali przeznaczonej do suszenia odpadów i rozładowania ładunku elektrycznego będzie pokryta szczelną warstwą chemoodporną (np. żywicą). Ewentualne ubytki wody ze zbiorników będą uzupełniane wodą wodociągową. Zgodnie z informacją w Raporcie nie planuje się wymiany wody w zbiornikach, gdyż zużyte baterie i akumulatory są odpadami czystymi. Jednak w przypadku konieczności wymiany wody w zbiornikach będzie ona przepompowywana do zbiornika pojazdu asenizacyjnego, a następnie wywieziona na oczyszczalnię ścieków. W hali zostanie umieszczone do 504 zbiorników. Zbiorniki te będą szczelne.

W przypadku przyjęcia akumulatorów litowo-jonowych z pojazdów elektrycznych nie będą one kierowane do rozładowania ładunku w kąpieli wodnej. Akumulatory te będą rozładowywane za pomocą specjalnego urządzenia w instalacji nr 1. Akumulatory po rozładowaniu będą demontowane. Zdemontowane i rozładowane akumulatory będą przechowywane wewnątrz hali do czasu skierowania ich do przetworzenia w linii technologicznej.

Odpady, które mogą być przyjęte do przetwarzania to odpad 16 01 22 (*Inne niewymienione elementy*), 16 02 16 (*Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 16*), 16 06 05 (*Inne baterie i akumulatory*) i 20 01 34 (*Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33*). Maksymalna ilość odpadów przetwarzanych w ciągu roku wyniesie do 13 140 Mg. Odpady będą magazynowane w magazynie odpadów lub w wyznaczonej części hali przetwarzania odpadów.

Pierwszym etapem przetwarzania odpadów będzie separacja ręczna odpadów przy przenośniku taśmowym. W trakcie separacji ze strumienia odpadów będą usuwane akumulatory i baterie inne niż litowo-jonowe w szczególności alkaiczne, nikolowo-kadmowe, ołowiowe oraz te zawierające rtęć. Do dalszego procesu przetwarzania będą przekazywane jedynie akumulatory litowo-jonowe. Odseparowane w tym procesie baterie i akumulatory inne niż litowo-jonowe, jako odpady o kodach 16 06 01\*, 16 06 02\*, 16 06 03\* oraz 16 06 04 będą w sposób selektywny umieszczane w specjalnych pojemnikach oraz przekazywane do dalszego zagospodarowania przez podmiot zewnętrzny. Zużyte baterie i akumulatory litowo-jonowe będą następnie przenoszone za pomocą przenośnika taśmowego do linii rozdziału materiałowego.

Proces przetwarzania baterii i akumulatorów litowo-jonowych rozpocznie się od wstępnego ich rozdrobnienia a następnie wysuszenia (z wilgoci oraz elektrolitu). Rozdrobnienie będzie prowadzone w rozdrabniaczu wstępnym, do którego odpady będą podawane za pomocą podajnika taśmowego. Po wstępnym rozdrobnieniu wilgotne odpady trafią do hermetycznie zamkniętej suszarki (reaktora pirolitycznego), wewnątrz której w warunkach beztlenowych dojdzie do usunięcia wody oraz elektrolitu składającego się z roztworu soli LiPF<sub>6</sub> i rozpuszczalnika (węglan etylenu lub węglan dimetylu lub węglan metylo-etylowego lub węglan dietylu lub węglan propylu). Proces suszenia będzie prowadzony w zależności od potrzeb w temperaturze od 190 do 1400°C. Wysuszony odpad (pozbawiony wody i elektrolitu) trafi do przenośnika ślimakowego, którym zostanie przekierowany do linii technologicznej (instalacji) rozdziału materiałowego. Maksymalna wydajność instalacji wyniesie do 1,5 Mg baterii i akumulatorów na godzinę i do 36 Mg/dobę. Maksymalna ilość odpadów przetwarzanych w ciągu roku wyniesie do 13 140 Mg.

W wyniku przetwarzania głównym produktem (odpadem) jest „czarny proszek” stanowiący mieszaninę materiałów elektrodowych (grafitu i metali: miedzi, glinu, niklu, kobaltu, litu, manganu) składających się głównie z miedzi, niklu, litu i soli litu. Zgodnie z informacją wskazaną w uzupełnieniu na wezwanie Dyrektora RZGW w Krakowie „czarny proszek” wytwarzany w instalacji nr 2 będzie wytwarzany pod kodem 19 12 12 (*Inne odpady*

(w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11). Oprócz „czarnego proszku” w instalacji będą powstawały odpady metali żelaznych (19 12 02 Metale żelazne), miedź i aluminium (19 12 03 Metale nieżelazne) oraz tworzywa sztuczne (19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma). W/w odpady będą magazynowane selektywnie w opakowaniach typu big bag lub w beczkach z tworzywa w magazynie. Wytworzone odpady miedzi i aluminium będą magazynowane osobno.

### Instalacja nr 3

Instalacja ta będzie instalacją hydrometalurgiczną pozwalającą na wyodrębnienie z „czarnego proszku” poszczególnych cennych metali lub ich soli. Do procesu przyjmowany będzie „czarny proszek”, jako odpad o kodzie 19 12 03 lub 19 10 04 lub 19 10 06 lub 19 12 12, zarówno z instalacji nr 2 jak i od zewnętrznych dostawców. Instalacja nr 3 będzie instalacją szczelną składającą się z systemu rurociągów, pomp, zbiorników, reaktorów i separatorów. Całość procesu będzie prowadzona w szczelnym układzie z odprowadzeniem kwaśnych oparów do skrubera. Instalacja posadowiona będzie na szczelnej posadzce pokrytej warstwą chemoodporną. Proces prowadzony w instalacji składa się z etapów tj.:

#### 1. Ługowanie kwasem

„Czarny proszek” wprowadzany jest do zbiornika dozującego, do którego wprowadzana jest woda oraz wtórny filtrat. Następnie namoczony czarny proszek (pulpa) przepompowywany jest do reaktora, w którym prowadzone będzie kwaśne ługowanie. Do reaktora wprowadzany jest stężony kwas siarkowy oraz nadtlenek wodoru. Materiał po ługowaniu jest kierowany do separatora ultradźwiękowego, a następnie do prasy filtracyjnej w celu oddzielenia ciała stałego od cieczy (zawierającej cenne metale). Ciecz (filtrat pierwotny) kierowany jest do dalszego procesu. Ciało stałe (grafit), jest następnie płukane wodą i powtórnie prasowane. W wyniku płukania prasy powstaje filtrat wtórny, który jest następnie zawracany na początek procesu i jest on wykorzystywany do namaczania czarnego proszku. Grafit (ciało stałe) jest kierowany do zbiornika magazynowego znajdującego się wewnątrz hali.

#### 2. Neutralizacja i usuwanie żelaza i glinu

Filtrat pierwotny kierowany jest do zbiornika neutralizacji, gdzie jest podgrzewany do temperatury ok. 95°C. Następnie dozowane są odpowiednio wymierzone porcje wodorotlenku sodu oraz chloranu sodu, w celu stopniowego podnoszenia pH roztworu. W miarę wzrostu pH z roztworu ulegają wytrąceniu jony żelaza, a następnie glinu w postaci wodorotlenków nierozpuszczalnych w wodzie (ciała stałe). Następnie zawartość zbiornika podawana jest na prasę filtracyjną (membranową). Filtrat przenoszony jest do zbiornika, a następnie kierowany jest do sekcji ekstrakcji. Ciało stałe zawierające wodorotlenek żelaza i wodorotlenek glinu jako odpad o kodzie 19 02 06 przenoszony jest do zbiornika na odpady znajdującego się wewnątrz hali.

#### 3. Ekstrakcja, wytwarzanie produktu handlowego: tlenku manganu i węglanu litu

Proces ekstrakcji i usuwania zanieczyszczeń obejmuje dwie sekcje: ekstrakcję wstępną i ekstrakcję dokładną.

Sekcja ekstrakcji wstępnej ma na celu wydzielenie jonów części metali z filtratu przy użyciu ekstrahenta P204. Proces ekstrakcji wstępnej przyjmuje operację ekstrakcji przeciwprądowej. Poprzez kontrolę wartości pH fazy wodnej (filtratu) jony litu, wapnia, magnezu, manganu i niektórych innych metali zostają wyekstrahowane do fazy organicznej P204. Po zakończeniu ekstrakcji faza organiczna P204 zawierająca jony części metali rozdzielana jest od fazy wodnej. Faza wodna kierowana jest do sekcji ekstrakcji dokładnej w celu dalszego przetwarzania. Do fazy organicznej P204 dodawany jest kwas siarkowy w celu usunięcia zanieczyszczeń i regeneracji ekstrahenta P204 (zawracany do procesu w celu ponownego użycia). W procesie regeneracji fazy organicznej P204 powstaje roztwór zawierający jony siarczanowe oraz dużą ilość jonów litu, wapnia, manganu i niewielką ilość jonów niklu, kobaltu i magnezu. Następnie do roztworu dodawane są odpowiednio odmierzone ilości roztworu chloranu sodu i wodorotlenku sodu. Przy odpowiednim pH z roztworu wytrącany jest tlenek manganu, który jako produkt kierowany jest do zbiornika magazynowego. Następnie dodawana jest kolejna porcja roztworu wodorotlenku sodu w celu podniesienia pH roztworu, czego konsekwencją jest wytrącenie wodorotlenku miedzi, wodorotlenku cynku, wodorotlenku wapnia, wodorotlenku magnezu, które jako odpad (19 02 06) kierowane są do zbiornika na odpady. Następnie do roztworu dodawany jest nasycony roztwór węglanu sodu, dzięki czemu dochodzi do wytrącenia węglanu litu, który jako produkt (jeden z podstawowych

składników do produkcji baterii i akumulatorów litowo-jonowych) kierowany jest do zbiornika magazynowego znajdującego się wewnątrz hali. Pozostający po wytrąceniu węglanu litu roztwór kierowany jest do procesu neutralizacji i usuwania jonów żelaza i glinu.

W sekcji ekstrakcji dokładnej używany jest ekstrahent P507 w celu dalszej ekstrakcji i usuwania zanieczyszczeń z filtratu (fazy wodnej) po ekstrakcji wstępnej. W procesie ekstrakcji stosuje się dwustopniową ekstrakcję przeciwprądową w celu dalszego zmniejszenia zawartości zanieczyszczeń w materiale. Po zakończeniu ekstrakcji materiał jest rozdzielany na warstwy, faza wodna trafia do sekcji produkcji trójskładnikowego prekursora w celu dalszego przetwarzania, a faza organiczna P507 jest regenerowana przez dodanie roztworu alkalicznego (wodorotlenku sodu) i poddawana recyklingowi. Pozostała ciecz wytworzona w procesie regeneracji jest zwracana do procesu usuwania żelaza i aluminium w celu ponownego użycia.

#### 4. Produkcja trójskładnikowego prekursora (wodorotlenku niklowo-kobaltowo-manganowego)

Roztwór po ekstrakcji zawierający jony niklu, kobaltu i manganu jest oczyszczany i wprowadzany do linii produkcyjnej trójskładnikowego prekursora wodorotlenku niklowo-kobaltowo-manganowego. W linii wykrywany jest ciężar właściwy jonów kobaltu, jonów niklu i jonów manganu, a następnie dodawana jest odpowiednia ilość siarczynu niklu i siarczynu manganu w celu regulacji stosunku jonów niklu, kobaltu i manganu w roztworze. Kolejnym etapem jest dodanie odmierzonej ilości wodorotlenku sodu oraz amoniaku w celu regulacji pH roztworu, następnie roztwór jest podgrzewany do 40 °C przy której zachodzi reakcja współstrącania. Po zakończeniu reakcji roztwór jest odwirowywany. Płyn macierzysty z wirowania jest zbierany w zbiornikach magazynowych i pompowany do wieży deaminacji w celu oczyszczenia. Amoniak odzyskany w wieży deaminacji jest zwracany do reakcji współstrącania w celu ponownego wykorzystania. Pozostała ciecz kierowana jest do urządzenia podczyszczającego. Odwirowany materiał jest płukany wodą alkaliczną i gorącą wodą do odpowiedniego pH. Woda po płukaniu jest podczyszczana i zwracana do procesu. Przemyty materiał jest suszony i przesiewany przez suszarkę tarczową w celu uzyskania trójskładnikowego prekursora (wodorotlenku niklowo-kobaltowo-manganowego).

W wyniku przetwarzania odpadów w instalacji nr 3 powstaną produkty w postaci grafitu, węglanu litu, tlenku manganu oraz trójskładnikowego prekursora (wodorotlenku niklowo-kobaltowo-manganowego). W instalacji powstaną również odpady o kodzie 19 02 06 (*Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05*). Szacowana maksymalna ilość w/w odpadów wyniesie 1 410 Mg/rok. Podczas oczyszczania wody procesowej powstanie również odpad o kodzie 19 09 02 (*Osady z klarowania wody*) w ilości do 40 Mg/rok. W trakcie prowadzonego procesu mogą również powstać odpady opakowaniowe zanieczyszczone preparatami chemicznymi. Odpady te będą magazynowane w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali przetwarzania odpadów.

Substancje chemiczne wykorzystywane w procesie przetwarzania odpadów w instalacji nr 3 będą magazynowane w szczelnych zamkniętych zbiornikach odpornych na działanie magazynowanych substancji. Zbiorniki te będą ustawione w tacach wychwytowych. Przewiduje się że w jednej tacy może być zlokalizowanych kilka zbiorników. Minimalna pojemność tacy wychwytowej będzie odpowiadała pojemności największego zbiornika umieszczonego w tej tacy. Zbiorniki będą podlegały regularnym kontrolom wizualnym w celu wykrycia ewentualnego wycieku. W przypadku wycieku cieczy zostanie ona przepompowywana do innego szczelnego zbiornika. Ponadto posadzka pod zbiornikami dodatkowo będzie uszczelniona chemoodporną warstwą np. z żywicy. Substancje w stałym stanie skupienia będą przechowywane w workach lub pojemnikach odpornych na działanie magazynowanych substancji. Magazynowanie substancji stosowanych w procesie przetwarzania będzie prowadzone wyłącznie wewnątrz budynku.

Na etapie realizacji jak i eksploatacji przedsięwzięcia woda dostarczana będzie z sieci wodociągowej. Na etapie eksploatacji woda wykorzystywana będzie do celów technologicznych (1849 m<sup>3</sup>/rok) oraz socjalno-bytowych pracowników (ok. 4500 m<sup>3</sup>/rok). Łączne zapotrzebowanie na wodę wynosić będzie 6 349 m<sup>3</sup>/rok. Zapotrzebowanie na wodę do celów technologicznych będzie ograniczone poprzez zastosowanie układu oczyszczania wody procesowej.

Na etapie realizacji przedsięwzięcia pracownikom prowadzącym prace budowlane zostaną udostępnione toalety w istniejącym budynku socjalno-biurowym. Na etapie eksploatacji ścieki bytowe odprowadzane będą do sieci kanalizacji sanitarnej. Przewidywana ilość ścieków bytowych będzie wynosić ok. 4500 m<sup>3</sup>/rok.

Na etapie eksploatacji przedsięwzięcia powstawać będą ścieki technologiczne stanowiące ciecz procesową powstającą w instalacji nr 3. Ścieki te będą podczyszczane, a następnie kierowane do ponownego użycia jako woda technologiczna w instalacji nr 3. Do podczyszczania ścieków technologicznych będzie stosowane urządzenie MVR (Mechanical Vapor Recompression) wyposażone w separator para/ciało stałe. W urządzeniu tym oczyszczana woda będzie przeprowadzana w stan pary, a następnie będzie wprowadzana do separatora para/ciało stałe, gdzie zostaną usunięte resztki soli. Para zostanie następnie schłodzona i skierowana do zbiornika na wodę. W procesie uzyskuje się wodę destylowaną. W procesie zostanie wytrącony odpad w stałym stanie skupienia składający się z soli różnych metali (odpad o kodzie 19 09 02).

W ramach przedsięwzięcia zostanie wykorzystana część kanalizacji deszczowej. Wody opadowe lub roztopowe z powierzchni dachów (oprócz dachu budynku rozdzielni) i utwardzonych (parking, place i drogi) będą odprowadzane do systemu kanalizacji deszczowej, a następnie do szczelnego zbiornika odparowującego o pojemności min. 409 m<sup>3</sup>. Wody opadowe z powierzchni utwardzonych, przed odprowadzeniem do zbiornika, będą oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych. Nadmiar wód ze zbiornika będzie wykorzystywany do podlewania terenów biologicznie czynnych. Wody opadowe z dachu budynku rozdzielni nie będą ujmowane w kanalizację deszczową. Wody te będą odprowadzane tak jak dotychczas czyli na powierzchnię biologicznie czynną.

Odpady powstające na etapie realizacji inwestycji będą selektywnie magazynowane w wyznaczonym do tego miejscu. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwienia.

Przedmiotowe przedsięwzięcie zlokalizowane jest w zlewni jednolitej części wód powierzchniowych JCWP Brzeźnica, kod: PLRW200006216529 oraz na obszarze jednolitej części wód podziemnych JCWPd nr 100, kod: PLGW2000100. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 4 listopada 2022r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły (Dz. U. z 2023r., poz. 300):

- JCWP Brzeźnica jest to naturalna część wód, z wyznaczonym celem środowiskowym: dobry stan ekologiczny; zapewnienie drożności cieku dla migracji ichtiofauny o ile jest monitorowany wskaźnik diadromiczny D oraz stan chemiczny: dla złagodzonych wskaźników: benzo(a)piren(w) i fluoranten(w) - poniżej stanu dobrego, dla pozostałych wskaźników - stan dobry. Ocena stanu opracowana przez GIOŚ na podstawie danych pochodzących z lat 2014 – 2019 uzupełniona oceną ekspercką (wg klasyfikacji obowiązującej od 1 stycznia 2022 r.) wykazała zły stan wód – umiarkowany stan ekologiczny i stan chemiczny poniżej dobrego. Wskaźnikami determinującymi stan ekologiczny są: przewodność, azot ogólny, azot azotanowy, fosfor fosforanowy (V), fitobentos, ichtiofauna, natomiast wskaźnikami determinującymi stan chemiczny jest benzo(a)piren i fluoranten. Jest to JCWP zagrożona ryzykiem nieosiągnięcia celów środowiskowych.
- JCWPd 100 jest to jednolita część wód podziemnych, dla której wyznaczono cel środowiskowy: dobry stan ilościowy i dobry stan chemiczny. Jest to JCWPd w dobrym stanie ilościowym i dobrym stanie chemicznym, niezagrożona nieosiągnięciem celów środowiskowych.

W odniesieniu do obszarów chronionych w rozumieniu art. 16 pkt 32 ustawy z dnia 20 lipca 2017r. *Prawo wodne* (obejmujących: jednolite części wód przeznaczone do poboru wody na potrzeby zaopatrzenia ludności w wodę przeznaczoną do spożycia przez ludzi, jednolite części wód przeznaczone do celów rekreacyjnych, w tym kąpieliskowych, obszary wrażliwe na eutrofizację wywołaną zanieczyszczeniami pochodzącymi ze źródeł komunalnych, obszary przeznaczone do ochrony siedlisk lub gatunków, o których mowa w przepisach ustawy z dnia 16 kwietnia 2004r. o ochronie przyrody, dla których utrzymanie lub poprawa stanu wód jest ważnym czynnikiem w ich ochronie, obszary przeznaczone do ochrony gatunków zwierząt wodnych o znaczeniu gospodarczym), na terenie, na którym planowane jest przedsięwzięcie wyznaczono jednolitą część wód podziemnych przeznaczoną do poboru wody na potrzeby zaopatrzenia ludności w wodę przeznaczoną do spożycia przez ludzi, jak również obszar wrażliwy na eutrofizację wywołaną zanieczyszczeniami pochodzącymi ze źródeł komunalnych (który obejmuje cały kraj).

Przedsięwzięcie planowane jest na obszarze Głównego Zbiornika Wód Podziemnych o nr 409 - Zbiornik Niecka Miechowska (część SE). Przedsięwzięcie planowane jest poza terenami ochrony pośredniej stref ochronnych ujęć wody oraz obszarami szczególnego zagrożenia powodzią w rozumieniu art. 16 pkt 34 ustawy z dnia 20 lipca 2017r. *Prawo wodne*.

Z uwagi na rodzaj, charakterystykę, a także lokalizację planowanej inwestycji, nie przewiduje się negatywnego wpływu tego przedsięwzięcia na możliwość osiągnięcia celów środowiskowych jednolitych części wód powierzchniowych, jednolitych części wód podziemnych oraz obszarów chronionych, o których mowa w art. 56, art. 59 i art. 61 ustawy z dnia 20 lipca 2017r. *Prawo wodne*.

Biorąc powyższe pod uwagę Dyrektor RZGW w Krakowie PGW WP uzgodnił realizację przedsięwzięcia polegającego na „Budowie zakładu przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów litowo-jonowych” na działkach ewidencyjnych na 164, 166, 168/1, 168/2 obręb 08 miasta Jędrzejowa, gmina Jędrzejów, powiat jędrzejowski, woj. Świętokrzyskie oraz określił warunki w zakresie ochrony zasobów wodnych.

### **Pouczenie**

Na podstawie art. 77 ust. 7 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (tj.: Dz. U. z 2023r., poz. 1094 z późn. zm.), na niniejsze postanowienie nie przysługuje zażalenie. Zgodnie z art. 142 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj.: Dz.U. z 2023r., poz. 775 z późn. zm.) postanowienie można zaskarżyć tylko w odwołaniu od decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

DYREKTOR

Wojciech Kozak

*/dokument podpisany elektronicznie/*

### Otrzymują:

1. Burmistrz Miasta Jędrzejów, ul. 11 Listopada 33a, 28-300 Jędrzejów- ePUAP;
2. Inwestor działający przez Pełnomocnika Pana Przemysława Kruka, KIK ECO LAB, ul. Wojciecha Bogusławskiego 24, 25-432 Kielce – list polecony;
3. Pozostałe strony – zawiadomienie przez obwieszczenie w trybie art. 49 Kpa;
4. RZŚ a/a.