



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.23.3.2021.MH

Rzeszów, 2021-11-03

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973) w związku z § 2 ust 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),

po rozpatrzeniu wniosku ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. Władysława Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855, NIP 8651002837) przesłanego przy piśmie z dnia 16 lipca 2021 r., w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r., znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.62.4.2013.MH, z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.58.2.2014.MH, z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.MH i z dnia 23 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.3.2016.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych, oraz uzupełnień wniosku, przesłanych przy pismach z dnia 11 sierpnia 2021 r. i z dnia 6 września 2021 r.

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r. znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.62.4.2013.MH, z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.58.2.2014.MH, z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.MH i z dnia 23 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.3.2016.MH, udzielającą ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. Władysława Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855, NIP 8651002837) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych w następujący sposób:



I.1. Punkt I.2. otrzymuje brzmienie:

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

1. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 480 kW, przy nożycy 500T.
2. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 960 kW, przy nożycy 1000T.
3. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 120 kW, model ELRH-16.
4. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 150 kW, model ELRH-20.
5. Piec grzewczy linii L25 o symbolu TRH 25G o mocy cieplnej 2,62 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 5 Mg i energii uderzenia młota 175 kJ. Maksymalne zużycie gazu 278 m³/h. Wydajność pieca 2,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitör E-4.
6. Piec grzewczy linii L27 o symbolu TRH20G o mocy cieplnej 2,22 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Maksymalne zużycie gazu 235 m³/h. Wydajność pieca 2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitör E-6.
7. Piec grzewczy linii L28 o symbolu TRH25G o mocy cieplnej 1,50 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 5 Mg i energii uderzenia młota 175 kJ. Maksymalne zużycie gazu 150 m³/h. Wydajność pieca 2,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitör E-7.
8. Piec grzewczy linii L29 o symbolu TRH20G o mocy cieplnej 2,22 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Maksymalne zużycie gazu 235 m³/h. Wydajność pieca 2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitör E-8.
9. Piec grzewczy linii L30 o symbolu TRH45G o mocy cieplnej 2,20 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 8 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 8 Mg i energii uderzenia młota 250 kJ. Maksymalne zużycie gazu 220 m³/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe

- wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-9.
10. Piec grzewczy linii L31 o symbolu TRH45GS o mocy cieplnej 2,20 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 8 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na 2 młotach o energii uderzenia po 315 kJ/młot. Maksymalne zużycie gazu 220 m³/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-10.
 11. Piec grzewczy linii L32A o symbolu TTH30G o mocy cieplnej 2,00 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 50 Mg i energii uderzenia młota 500 kJ. Maksymalne zużycie gazu 200 m³/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-11.
 12. Piec grzewczy linii L32B o symbolu TTH30G o mocy cieplnej 2,00 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 50 Mg i energii uderzenia młota 500 kJ. Maksymalne zużycie gazu 200 m³/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-12.
 13. Piec grzewczy linii L21 o symbolu PGKK o mocy cieplnej 0,29 MW, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 3 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu (ucinki stalowe) do temperatury przeróbki plastycznej stali. Po nagrzeniu będą one kute w matrycach na młocie o ciężarze bijaka 1,0 Mg i energii uderzenia młota 36 kJ. Maksymalne zużycie gazu 30 m³/h. Wydajność pieca 0,2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-1.
 14. Piec grzewczy linii L35t o symbolu PGKK o mocy cieplnej 0,29 MW, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 3 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 0,4 Mg i energii uderzenia młota 18,4 kJ. Maksymalne zużycie gazu 30 m³/h. Wydajność pieca 0,2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-14.
 15. Linia L1Tz (L36z) piec o symbolu POK72 wyposażony w młot o ciężarze bijaka 1,0 Mg i energii uderzenia młota 36 kJ.
 16. Piec grzewczy linii L3Tz (L38zz) o symbolu BG2x1500 o mocy cieplnej 3,2 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Temperatura robocza

grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 352 m³/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-16.

17. Piec grzewczy RGF-13/4500 linii L31 o mocy cieplnej 2,4 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 12 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na 2 młotach o energii uderzenia po 315 kJ/młot. Maksymalne zużycie gazu 335 m³/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-31.
18. Linia obróbki cieplnej 9 – 1 A (piec komorowy elektryczny do odpuszczania) o symbolu ELLB05.
19. Linia obróbki cieplnej 9 – 1 B (piec komorowy elektryczny do hartowania).
20. Linia obróbki cieplnej 9 – 2, w skład której wchodzić będą:
 - wanna hartownicza olejowa o pojemności 8 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju przy wzroście jego temperatury ponad wielkość nastawioną na regulatorze. Praca wanny odbywać się będzie w temperaturze 70 – 90°C, substancje gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez okap wyposażony w wentylator i emitor E-22,
 - 2 wanny hartownicze wodne o łącznej pojemności 16 m,
 - piec elektryczny o mocy 810 kW do normalizowania,
 - piec elektryczny o mocy 810 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 270 kW do odpuszczania.
21. Linia obróbki cieplnej 9 – 3 A, w skład której wchodzić będą:
 - wanna hartownicza z polihartenolem o pojemności 43m³,
 - piec elektryczny o mocy 900 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 780 kW do odpuszczania.
22. Linia obróbki cieplnej 9 – 3 B, w skład której wchodzić będą:
 - wanna hartownicza wodna o pojemności 30 m³,
 - wanna hartownicza z polihartenolem o pojemności 30 m³,
 - piec elektryczny o mocy 900 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 780 kW do odpuszczania.
23. Linia obróbki cieplnej 9 – 4, w skład której wchodzić będą:
 - wanna hartownicza olejowa o pojemności 9,7 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor E-30,
 - 2 wanny hartownicze wodne linii obróbki cieplnej 9-4 o łącznej pojemności 23 m³,
 - piec elektryczny o mocy 840 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 840 kW do normalizowania,
 - piec elektryczny o mocy 600 kW do odpuszczania.
24. Linia obróbki cieplnej 9 – 5 A, w skład której wchodzić będą:
 - piec elektryczny o mocy 810 kW do wyżarzania,
 - piec elektryczny o mocy 540 kW do wyżarzania.
25. Linia obróbki cieplnej 9 – 5 B, w skład której wchodzić będą:
 - piec elektryczny o mocy 810 kW do wyżarzania,
 - piec elektryczny o mocy 540 kW do wyżarzania.
26. Linia obróbki cieplnej 9 – 6, w skład której wchodzić będą:
 - wanna hartownicza wodna o pojemności 40 m³,

- wanna hartownicza olejowa o pojemności 46 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor E-23,
- piec elektryczny 9-6 A1 PEK-800-1150 o mocy 430 kW do hartowania,
- piec elektryczny 9-6 A2 PEK-400-750 o mocy 420 kW do odpuszczania,
- piec elektryczny 9-6 B1 PEK 1,5x0,5x3/1150 o mocy 430 kW do hartowania,
- piec elektryczny 9-6 B2 PEK 1,5x0,5x3/900 o mocy 420 kW do odpuszczania,
- piec elektryczny 9-6 C2 PEK 300-850,
- piec elektryczny 9-6 D2 PEK 1,5x0,5x3,

27. Linia obróbki cieplnej 16 – 1, w skład której wchodzić będą:

- wanna hartownicza olejowa o pojemności 68 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor E-24.

28. Pozostałe urządzenia i maszyny instalacji stanowić będą:

- Piec elektryczny o mocy 800 kW.
- Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1300 kW.
- Prasa o nacisku 4000 Mg.
- Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1550 kW.
- Prasa o nacisku 4000 Mg.
- Nagrzewnica indukcyjna o mocy 300 kW.
- Prasa o nacisku 1000 Mg.
- 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 400 kW każda.
- 2 prasy o nacisku 1600 Mg.
- 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 650 kW każda.
- 2 prasy o nacisku 2500 Mg.
- 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 1000 kW każda.
- Prasa o nacisku 3000 Mg.
- Praso młot o nacisku 1000 Mg.
- Nagrzewnica indukcyjna o mocy 200 kW.
- Prasa o nacisku 4000 Mg.
- Kuźniarka 450/600 o wydajności 0,5 Mg/h.
- Nożyca o nacisku 1000 Mg.
- 2 nożyce o nacisku 500 Mg.
- Nożyca o nacisku 315 Mg.
- 1 oczyszczarka komorowa do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu SB-60-10 o pojemność komory 0,6 m³ oraz 1 oczyszczarka typu M475GWM/S o pojemność komory 0,35 m³. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 1 oczyszczarka wieszakowa typu SHB-11L. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 2 oczyszczarki komorowe do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu OWT-400A o pojemność komory 0,35 m³ oraz 1 oczyszczarka wieszakowa typu SHB-11L. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 1 szlifierka dwutarczowa OND 350. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu mokrym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 4 szlifierki wahadłowe dwutarczowe typu SZW-400B. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 4 stanowiska do szlifowania odkuwek szlifierkami ręcznymi pneumatycznymi.

Powietrze po oczyszczeniu w zespole filtracyjnym odpylni suchej odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.

- 2 kabiny śrutownicze (korundownice) typ PC 433 do oczyszczania odkuwek strumieniem ścierniwa (korundem). Powietrze z kabiny nr 1 po oczyszczeniu w odpylni suchej odprowadzane będzie do hali produkcyjnej, natomiast powietrze z kabiny nr 2 po oczyszczeniu w odpylni suchej odprowadzane będzie do atmosfery poprzez emitor.
- 1 oczyszczarka komorowa typu T180HDL. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 1 urządzenie do cięcia wodą „water-jet” służące do odcinania prolongów z odkuwek do badań oraz do cięcia blach i kostek dla produkcji pomocniczej.
- Zespół szlifierek ręcznych do wyrobów tytanowych z filtrami suchymi. Powietrze po oczyszczeniu odprowadzane będzie na zewnątrz hali poprzez emitor E-32.
- Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 1 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w 3 wentylatory odciągowe i emitor E-25.
- Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 2 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-25A.
- 6 stanowisk do szlifowania matryc kuźniczych szlifierekami ręcznymi pneumatycznymi. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 6 okapów wyposażonych w wentylatory odciągowe i emitor E-25B.
- Wanna hartownicza olejowa o pojemności 1 m³, wyposażona w chłodnicę oleju. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E-25D.
- Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP-4 (KPM) nr 3. Powietrze po oczyszczeniu w zespole filtracyjnym odpylni suchej odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- Stanowisko spawalnicze bazy matryc, wyposażone w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-26.
- Stanowisko spawalnicze obróbki cieplnej KP-5, wyposażone w spawarkę wirującą. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-27.
- Stanowisko spawalnicze bazy remontowej KTR-2 nr 1, wyposażone w dwie spawarki transformatorowe oraz w półautomat spawalniczy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-28.
- Stanowisko spawalnicze remontów cewek KTR-2 nr 2, wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-28A.
- Stanowisko spawalnicze utrzymania ruchu KTR-2 nr 3 wyposażone w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-28B.
- 5 pieców elektrycznych PEKrT do obróbki cieplnej i podgrzewania oprzyrządowania (matryce, wkładki) o mocy cieplnej 240 kW każdy,

- Kocioł gazowy Vitoplex 100 o mocy 0,19 MW do podgrzewania wody użytkowej. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E-29.
- Obieg zamknięty wody wyposażony w 4 chłodnie wentylatorowe oraz zbiornik wody zimnej o pojemności 224,1 m³ i ciepłej o pojemności 237,6 m³. Woda ciepła spływać będzie grawitacyjnie z urządzeń chłodzonych o max wydajności 1600 m³ do zbiornika, a następnie na chłodnie. Po schłodzeniu spływać będzie do zbiornika wody zimnej skąd pompami diagonalnymi przekazywana będzie na poszczególne urządzenia. Woda obiegowa służyć będzie do chłodzenia frontonów, kleszczy oraz do uszczelnienia trzonu pieców gazowych obrotowych. Woda obiegowa w pierwszej kolejności chłodzić będzie fronton pieca następnie przechodzić będzie do wanny chłodzącej kleszcze skąd przedostawać się będzie do uszczelnienia trzonu pieca gdzie nadmiar wody spływać będzie otworem przelewowym do obiegu zamkniętego. Woda obiegowa służyć będzie również do chłodzenia łożysk wentylatorów pieców elektrycznych, która z zasilania przepływać będzie przez chłodnicę łożysk i grawitacyjnie spływać będzie do powrotu obiegu zamkniętego. Chłodzone będą również hamulce i sprzęgła pras, woda w wannach hartowniczych oraz indywidualne obiegi zamknięte wody nagrzewnic indukcyjnych. Obieg zamknięty będzie uzupełniany i odświeżany celem utrzymania stałej twardości (5°n) w zależności od warunków w ilości 16 – 42 m³/dobę.
- Stanowisko do pokrywania detali preparatem Bonderite w postaci kabiny zlokalizowanej przy zachodniej części hali, składającej się z komory pokrywania detali, stołu roboczego i odciągu z wentylatorem. Powietrze znad stołu roboczego odprowadzane będzie emitorem.
- Bębnowo-nieckowa komora śrutownicza (korundownica) typ SG2RNPCA z filtrem suchym FAC4/3Ex. Powietrze po odpyleniu odprowadzane emitorem do atmosfery.
- Śrutownica TYP RRBK 11/4-HD. Powietrze po oczyszczeniu w zespole filtracyjnym zawracane będzie do hali produkcyjnej.

29. Instalacja zlokalizowana na terenie Wydziału Obróbki i Procesów Specjalnych:

- Linia do obróbki skarawaniem w skład której wchodzi:
 - centrum obróbcze CNC Mandell Spark 1600x,
 - cztery tokarki CNC you Ji V600atc,
 - dwie tokarki CNC Puma 400,
 - tokarka CNC TZC32N3,
 - frezarka Makino DT 7105.
- Linia do kontroli detali ultradźwiękami w skład której wchodzi 3 wanny o pojemności 0,2 m³ każda, wypełnione wodą zdemineralizowaną:
 - dwie wanny model LS 200S,
 - wanna model 200 L.
- Linia do odtłuszczania i trawienia elementów w skład której wchodzi:
 - wanna do odtłuszczania o pojemności 2,2 m³ – powietrze z linii wanien, po przejściu przez płuczkę wodną (skruber) o skuteczności 75% odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m³/h,
 - wanna do dwustopniowego płukania po odtłuszczaniu o pojemności 4,2 m³,
 - wanna procesowa do trawienia stopów tytanu o pojemności 2,1 m³ – powietrze z linii wanien, po przejściu przez płuczkę wodną (skruber) o skuteczności 75% odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m³/h,
 - wanna procesowa do trawienia stopów niklu lub tytanu o pojemności 2,1 m³ –

powietrze z linii wanien, po przejściu przez płuczkę wodną (skruber) o skuteczności 75% odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m³/h tego samego jak odciąg z wanny do trawienia stopów tytanu,

- wanna procesowa do trawienia stopów niklu o pojemności 2,1 m³ – powietrze z linii wanien, po przejściu przez płuczkę wodną (skruber) o skuteczności 75% odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m³/h tego samego jak odciąg do trawienia stopów tytanu,
- wanna do płukania zimnego po trawieniu o pojemności 1,9 m³,
- wanna do płukania ciepłego o pojemności 2,2 m³,
- wanna o pojemności 1 m³ do przechowywania kwasów do firmy GE podpięty do emitora poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m³/h tego samego odciąg z wanny procesowej do trawienia stopów tytanu,
- suszarka konwekcyjna tunelowa elektryczna ze stanowiskiem schładzania – powietrze z suszarki usuwane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 1000 m³/h,
- obudowa wanien,
- pomost roboczy dla obsługi urządzeń,
- układ wentylacji wyciągowej z wanien linii odtłuszczania i trawienia, z płuczką wodną,
- układ transportu technologicznego linii,
- zbiornik na zużyte kąpiele o pojemności 10 m³,
- instalacja doprowadzenia wody i odprowadzania zużytych kąpieli.

Wszystkie wanny będą posadowione w niecce zabezpieczającej przed przedostaniem się kąpieli do pomieszczenia. Ściany niecki będą pokryte materiałem odpornym na kwasy. Wzdłuż wanien wykonany będzie kanał przykryty kratką, a ściany kanału będą pokryte materiałem kwasoodpornym. Zużyte kąpiele odtłuszczające i wody z płukania detali będą odprowadzane kanałem z PCV o średnicy 160 mm do zewnętrznego zbiornika i jako odpad będą przekazywane uprawnionym odbiorcom. Zużyte kąpiele trawiące będą okresowo wypompowywane do podstawionych (specjalnie do tego przeznaczonych) pojemników o pojemności około 1 m³.

- Linia do kontroli FPI w skład której wchodzi:
 - kabina do natrysku penetranta – powietrze z kabiny odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 10000 m³/h,
 - kabina do mycia wodnego – powietrze z kabiny odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 7500 m³/h,
 - suszarka komorowa elektryczna,
 - kabina do napyłania wywoływacza i odmuchiwania sprężonym powietrzem – powietrze z kabiny, po przejściu przez filtry patronowe o skuteczności 85%, odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 10000 m³/h,
 - kabina do kontroli w świetle UV,
 - układ transportu technologicznego,
 - linia doprowadzenia wody i odprowadzania wód popłucznych,
 - zbiornik wód popłucznych z linii mycia o pojemności 0,8 m³,
 - filtr węglowy do oczyszczania wody po myciu międzyoperacyjnym,
 - filtry patronowe do oczyszczania powietrza po napyłaniu reagentów.

Wody popłuczne z linii FPI kierowane będą do zbiornika o pojemności 0,8 m³, wyposażonego w pompę i układ rurowy do przekazywania ich na jedną z dwóch

kolumn filtracyjnych, pracujących naprzemiennie i wypełnionych węglem aktywnym (filtr węglowy CF/450/SR×2). Po oczyszczeniu przy pomocy filtra (usuwanie substancji ropopochodnych) wody popłuczne odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego zbiornika o pojemności 10 m³."

I.2. Punkt I.4. otrzymuje brzmienie:

„I.4. Parametry produkcyjne instalacji

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej – max 7000 kWh/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego – max 1500 Nm³/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia sprężonego powietrza – max 25000 Nm³/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji – max 20 m³/Mg odkuwek."

I.3. W punkcie II.1.1. TABELA 1 otrzymuje brzmienie:

TABELA 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Piec grzewczy linii L21	E-1	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0004
		Dwutlenek siarki	0,0050
		Dwutlenek azotu	0,0396
		Tlenek węgla	0,0400
Piec grzewczy linii L25	E-4	Pył ogółem	0,0800
		Pył zawieszony PM10	0,0800
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0063
		Dwutlenek siarki	0,0300
		Dwutlenek azotu	0,4160
		Tlenek węgla	0,0800
Piec grzewczy linii L27	E-6	Pył ogółem	0,0140
		Pył zawieszony PM10	0,0140
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0115
		Dwutlenek siarki	0,0200
		Dwutlenek azotu	0,2740
		Tlenek węgla	0,0700
Piec grzewczy linii L28	E-7	Pył ogółem	0,0132
		Pył zawieszony PM10	0,0132
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0110
		Dwutlenek siarki	0,0132
		Dwutlenek azotu	0,2290
		Tlenek węgla	0,0400
Piec grzewczy linii L29	E-8	Pył ogółem	0,0035
		Pył zawieszony PM10	0,0035
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0029
		Dwutlenek siarki	0,0200
		Dwutlenek azotu	0,3010
		Tlenek węgla	0,1000
Piec grzewczy linii L30	E-9	Pył ogółem	0,0800
		Pył zawieszony PM10	0,0800
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0640
		Dwutlenek siarki	0,0200
		Dwutlenek azotu	0,2051
		Tlenek węgla	0,0600

Piec grzewczy linii L31	E-10	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0500 0,0500 0,0400 0,0500 0,5000 0,1000
Piec grzewczy linii L32A	E-11	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0500 0,0500 0,0400 0,0500 0,1350 0,1000
Piec grzewczy linii L32B	E-12	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0100 0,0100 0,0080 0,0500 0,5000 0,1000
Piec grzewczy linii L35t	E-14	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0010 0,0010 0,0008 0,1000 0,0500 0,0500
Linia obróbki cieplnej 9-4	E-30	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0120 0,0013
Piec grzewczy linii L3Tz	E-16	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0050 0,0050 0,0040 0,5000 0,4248 0,1404
Linia obróbki cieplnej 9-2	E-22	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0032
Linia obróbki cieplnej 9-6	E-23	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0022
Linia obróbki cieplnej 16-1	E-24	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0008
Stanowisko spawalnicze nr 1 w placówce matrycowni KP4	E-25	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0130 0,0130 0,0039 0,0017 0,0007 0,0079 0,0006
Stanowisko spawalnicze nr 2 w placówce matrycowni KP4	E-25A	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0126 0,0126 0,0038 0,0017 0,0007 0,0100 0,0100
Zespół szlifierek ręczne, 6 szt.	E-25B	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,2220 0,0670

		Pył zawieszony PM 2,5	0,0340
Linia obróbki cieplnej pieca solnego	E-25D	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,00008
Spawalnia bazy matryc	E-26	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0058 0,0058 0,0017 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Spawalnia obróbki cieplnej KP-5	E-27	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0059 0,0020 0,0017 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Spawalnia bazy remontowej KTR-2 nr 1	E-28	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0094 0,0094 0,0028 0,0011 0,0007 0,0040 0,0005
Spawalnia remontów cewek KTR-2 nr 2	E-28A	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0094 0,0030 0,0024 0,0011 0,0007 0,0040 0,0005
Spawalnia utrzymania ruchu KTR-2 nr 3	E-28B	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0059 0,0020 0,0016 0,0006 0,0007 0,0300 0,0100
Kocioł Vitoplex 100	E-29	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0003 0,0003 0,00024 0,0008 0,0243 0,0068
Piec grzewczy RGF-13/4500	E-31	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,005 0,005 0,004 0,100 0,500 0,100
Zespół szlifierek do wyrobów tytanowych	E-32	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,060 0,060 0,024
Oczyszczarka bębnowo-nieckowa	E-33	Pył ogółem	0,045

(korundownica) do wyrobów tytanowych		Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,045 0,022
Kabina śrutownicza (korundownica typ PC-CL 433) do oczyszczania odkuwek	E-34	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,060 0,060 0,030
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych			
Zespół wanien do odtłuszczania i trawienia	E-36	Fluor** Chlorowodór	0,025 0,032
Kabina natrysku penetranta	E-38	Węglowodory alifatyczne Ksylen	0,42 0,04
Kabina napyłania elektrostatycznego	E-40	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Aceton	0,002 0,002 0,001 0,222

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

** jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

I.4. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

TABELA 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Instalacja kucia odkuwek matrycowych					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	5	Odpad powstawać będzie w procesach trawienia powierzchni metali.	Stan skupienia ciekły Skład: stężone kwasy nieorganiczne Symbol właściwości: H4 drażniące
2.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	5	Odpad powstawać będzie w procesie obróbki cieplnej wyrobów stalowych w placówce Obróbki Ciepłej.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, ciekłe węglowodorów o długich łańcuchach węglowych, zanieczyszczenia metaliczne Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	200	Odpad powstawać będzie z procesu chłodzenia obrabianych detali, narzędzi i smarowania oprzyrządowania w oddziałach pras, matrycowni, krajalni oraz utrzymania ruchu i remontów.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, zawiesina grafitu (2%), lekkie frakcje węglowodorowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
4.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia	30	Odpad powstawać będzie przy obróbce cieplnej podczas okresowego czyszczenia wanny	Stan skupienia ciekły Skład: woda, lekkie frakcje węglowodorowe, tlenki

		i pokrywania)		hartowniczej olejowej, do której opadać będzie zendra oraz przy okresowym czyszczeniu przestrzeni pod prasami kuźniczymi młotem hydraulicznym BECHE	żelaza i innych metali Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne
5.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	40	Odpady powstawać będą w procesie mycia detali, części maszyn i urządzeń.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, zawiesina grafitu (2%), lekkie frakcje węglowodorowe Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	60	Odpad powstawać będzie podczas wymiany przepracowanych olejów w układach hydraulicznych eksploatowanych maszyn i urządzeń w zakładzie. Odpad stanowić będzie przepracowany olej mineralny pochodzenia naftowego (mineralnego), który w warunkach eksploatacji utracił właściwości fizyczne i chemiczne określone normami przedmiotowymi dla olejów świeżych i stał się nieprzydatny do dalszego stosowania zgodnie z właściwym przeznaczeniem.	Stan skupienia ciekły Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	16	Odpad powstawać będzie podczas wymiany oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach.	Stan skupienia ciekły Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20	Odpad powstawać będzie podczas okresowych przeglądów i regulacji układów smarowania eksploatowanych urządzeń i maszyn w zakładzie.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	0,3	Odpad powstawać będzie podczas przewijania i lakierowania silników elektrycznych w placówce	Stan skupienia ciekły Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach

		niezawierające związków chlorowcoorganicznych		remontów silników elektrycznych.	węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	10	Odpad powstawać będzie podczas prac remontowych i konserwacyjnych prowadzonych na terenie zakładu.	Stan skupienia stały Skład: celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopierścieniowymi węglowodarami aromatycznymi, substancjami żrącymi Symbol właściwości: H5 szkodliwe
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	50	Odpad powstawać będzie podczas bieżącej obsługi, konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie oraz jako zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych.	Stan skupienia stały Skład: tkaniny bawełniane (włókna celulozowe), trociny, sorbenty, zanieczyszczenia olejowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,3	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowych wymian filtrów w urządzeniach i maszynach eksploatowanych w zakładzie.	Stan skupienia stały Skład: metal, materiał filtracyjny, zanieczyszczenia olejowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10	Odpad stanowić będą zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane były do oświetlania hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno – biurowych oraz monitory.	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne, szkło, związki rtęci Symbol właściwości: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany zużytych akumulatorów ołowiowych w eksploatowanych pojazdach mechanicznych w zakładzie.	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne, ołów, kwas nieorganiczny Symbol właściwości: H6 toksyczne H8 żrące
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	4	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowej wymiany w elektrodrażarkach w procesie drażenia elektroerozyjnego w oddziale matrycowni.	Stan skupienia ciekły Skład: węglowodory C10 – C16, grafit (2%) Symbol właściwości: H3-B łatwopalne

16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	1,5	Odpad powstawać będzie podczas naprawy obudów cewek (niewielkie ilości materiału zawierającego azbest) w placówce remontów cewek.	Stan skupienia stały Skład: włókniste krzemiany mineralne Symbol właściwości: H6 toksyczne H8 żrące
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1	Odpady powstawać będą w wyniku pracy laboratorium zakładowego	Stan skupienia ciekły Skład chemiczny: octan etylu, poliestery, metanol, aceton Symbol właściwości: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne
18.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)			
19.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)			
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych					
20.	11 01 05*	Kwasy trawiące	40	Odpad powstawać będzie w procesach trawienia powierzchni metali.	Stan skupienia ciekły Skład: stężone kwasy nieorganiczne Symbol właściwości: H4 drażniące
21.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	600	Odpad powstawać będzie na linii do odtłuszczania i trawienia detali (zużyte kąpiele) oraz w linii badań FPI.	Stan skupienia ciekły Skład: substancje powierzchniowo-czynne, wolny i zemułgowany olej oraz smar Symbol właściwości: H4 drażniące H5 szkodliwe H6 toksyczne H14 ekotoksyczne
22.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	4	Odpad powstawać będzie z procesu chłodzenia obrabianych detali.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, zawiesina grafitu (2%), lekkie frakcje węglowodorowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
23.	13 01 10*	Mineralne oleje	0,5	Odpad powstawać będzie	Stan skupienia ciekły

		hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych		podczas wymiany przepracowanych olejów w układach hydraulicznych eksploatowanych maszyn i urządzeń w zakładzie.	Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
24.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,8	Odpad powstawać będzie podczas wymiany oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach.	Stan skupienia ciekły Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
25.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1	Odpad powstawać będzie podczas prac remontowych i konserwacyjnych prowadzonych na terenie zakładu.	Stan skupienia stały Skład: celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopierścieniowymi węglowodorami aromatycznymi, substancjami żrącymi Symbol właściwości: H5 szkodliwe
26.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,4	Odpad powstawać będzie podczas bieżącej obsługi, konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie oraz jako zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych.	Stan skupienia stały Skład: tkaniny bawełniane (włókna celulozowe), trociny, sorbenty, zanieczyszczenia olejowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
27.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2	Odpad stanowić będą zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane były do oświetlania hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno – biurowych oraz monitory.	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne, szkło, związki rtęci Symbol właściwości: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne
28.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszanki chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1	Odpady powstawać będą w wyniku pracy laboratorium zakładowego	Stan skupienia ciekły Skład chemiczny: octan etylu, poliester, metanol, aceton Symbol właściwości: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne

29.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)			
30.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)			

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

TABELA 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Instalacja kucia odkuwek matrycowych					
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	900	Tlenki żelazawe i żelazowe powstające w procesach nagrzewania wsadu w piecach grzewczych opalanych gazem. Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych w piecu grzewczym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej w oddziałach młotów i pras. Jeżeli do kucia stosowane będą trociny, wówczas zendra zmieszana będzie z resztkami trocin, która częściowo ulega wypaleniu. Zendra powstająca przy nagrzewie opadać będzie głównie do wanny wodnej, przy okresowym czyszczeniu wanny hartowniczej (wodnej) mieszczącej się w placówce obróbki cieplnej powstaje odpad w postaci zendry mokrej. Zendra zawierająca wodę usuwana będzie z odpylni mokrych przy oczyszczarkach stosowanych w oddziale Wykańczalni.	Stan skupienia stały Skład: tlenki żelaza i innych metali, zanieczyszczenia pyłowe, trociny
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz	500	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej	Stan skupienia stały Skład: żelazo, dodatki

		jego stopów		obróbki metali; toczenia, frezowania, piłowania wyrobów stalowych oraz oprzyrządowania w matrycowni, krawalni, oddziale utrzymania ruchu i remontów.	uszlachetniające
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	10000	Odpad stanowić będą cząstki żelaza i jego stopów powstałe w wyniku cięcia kęsów na określony wymiar (odpad technologiczny), pobierania prób do badań, jak również podczas remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych oraz wybraki produkcyjne. Wyływyki (naddatek materiału) powstawać będą podczas okrawania odkuwek na prasie okrojowej w oddziałach młotów i pras. Odpady stalowe powstawać będą również z uszkodzonych matryc nienadających się do regeneracji.	Stan skupienia stały Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	60	Odpad powstawać będzie podczas prac tokarskich i innych urządzeń skrawających.	Stan skupienia stały Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	5	Odpad powstawać będzie w czasie prac remontowych i napraw posiadanych maszyn i urządzeń, jak również z prac tokarskich.	Stan skupienia stały Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,1	Odpad powstawać będzie w operacjach łączenia metali przez spawanie na stanowiskach remontowych, wytwarzania konstrukcji i wyrobów metalowych.	Stan skupienia stały Skład: drut elektrodowy manganowo-krzemowy, węgiel
7.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*	15	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, żelazo, dwutlenek krzemu, wapń, chrom
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	500	Odpad to zużyte ściernice (zeszlifowane tarcze szlifierskie, zużyty korund, zużyty garnet), które powstawać będą podczas procesu szlifowania na szlifierkach stacjonarnych,	Stan skupienia stały Skład: elektrokorund (tlenek glinu), węgiel krzemu, ziarna ściernic

				wieszakowych lub przenośnych, oczyszczania odkuwek w korundownicy, cięcia na water jet, na wykańczalni, matrycowni oraz w trakcie remontów.	
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	900	Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych w piecu gazowym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej w oddziałach młotów i pras. Jeżeli do kucia stosowane będą trociny, wówczas zendra zmieszana będzie z resztkami trocin, która częściowo ulega wypaleniu. Zendra powstająca przy nagrzewie opadać będzie głównie do wanny wodnej, przy okresowym czyszczeniu wanny hartowniczej (wodnej) mieszczącej się w placówce obróbki cieplnej powstaje odpad w postaci zendry mokrej. Zendra zawierająca wodę usuwana będzie z odpylni mokrych przy oczyszczarkach stosowanych w oddziale Wykańczalni.	Stan skupienia stały Skład: tlenki żelaza i innych metali, zanieczyszczenia pyłowe, trociny
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7	Odpadowe opakowania z papieru i tektury.	Stan skupienia stały Skład: makulatura opakowaniowa (celuloza)
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,5	Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu beczki, folie, worki i pojemniki.	Stan skupienia stały Skład: polimery syntetyczne (PE, PP)
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	50	Uszkodzone, nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie.	Stan skupienia stały Skład: celuloza roślinna
13.	15 01 04	Opakowania z metali	10	Pojemniki metalowe, w których dostarczane są produkty do zakładu.	Stan skupienia stały Skład: żelazo, aluminium
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	8	Opakowania z różnych materiałów, w których dostarczane są produkty do zakładu.	Stan skupienia stały Skład: makulatura opakowaniowa, polimery syntetyczne (PE, PP), celuloza roślinna, żelazo, aluminium

15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	50	Odpad powstawać będzie na stanowiskach; roboczych w wyniku użytkowania przez pracowników odzieży ochronnej i sprzętu ochrony osobistej.	Stan skupienia stały Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek
16.	16 01 03	Zużyte opony	15	Odpad powstawać będzie w wyniku eksploatacji i demontażu stosowanych w transporcie wewnątrzzakładowym samochodów dostawczych i wózków.	Stan skupienia stały Skład: kauczuk, sadze poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (druć na wewnętrznych obrzeżach opon)
17.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	7	Odpad powstawać będzie w trakcie remontów pras kuźniczych	Stan skupienia stały Skład: żeliwo szare, żywice polimerowe organiczne i syntetyczne, włókna kevlarowe, bazaltowe korektory i stabilizatory współczynnika tarcia
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	15	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowych wymian urządzeń elektronicznych i elektrycznych oraz maszyn eksploatowanych w zakładzie.	Stan skupienia stały Skład: stal, aluminium, miedź: masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	15	Odpad stanowić będą pojemniki po tonerach usunięte z drukarek. Odpad stanowić będzie również złom po amortyzacyjny powstający w procesie utrzymania ruchu (np. zużyte części maszyn i urządzeń, wyeksploatowane narzędzia).	Stan skupienia stały Skład: stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1	Odpad powstać będzie w wyniku wymiany zużytych baterii w przenośnych urządzeniach pomiarowych.	Stan skupienia stały Skład: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	20	Odpad powstawać będzie podczas remontów pieców.	Stan skupienia stały Skład: maty ceramiczne, wełna mineralna, cegła ogniotrwała
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów	Stan skupienia stały Skład: beton, beton

		z rozbiórek i remontów		i demontażu obiektów budowlanych.	komórkowy, cegła wapienno-piaskowa
23.	17 01 02	Gruz ceglany	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.	Stan skupienia stały Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.	Stan skupienia stały Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne
25.	17 02 01	Drewno	10	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.	Stan skupienia stały Skład: celuloza, lignina, żywice
26.	17 02 02	Szkło	1,5	Odpad stanowić będzie stłuczka szklana ze szkła czystego oraz zbrojonego.	Stan skupienia stały Skład: piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia
27.	17 04 07	Mieszanki metali	3	Odpad powstawać będzie w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn.	Stan skupienia stały Skład: miedź, stopy miedzi i cynku
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	4	Odpad powstawać będzie w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn.	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP), miedź, aluminium
29.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	8	Odpad powstawać będzie podczas sprawdzania poprawności kształtu wykrojów matryc po ich złożeniu poprzez odlewanie w nich gipsowych modeli odkuwek w oddziale matrycowni.	Stan skupienia stały Skład: gips (uwodniony siarczan wapnia), celuloza
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1	Odpad powstawać będzie w procesie uzdatniania wody do procesu chłodzącego w Stacji Uzdatniania Wody.	Stan skupienia stały Skład: odpadowy węgiel aktywny, polistyren żelowy, wodorotlenek sodu
31.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	15	Odpad powstawać będzie w wyniku eksploatacji urządzeń i maszyn znajdujących się w zakładzie	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP), kauczuk
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych					
32.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	80	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki detali; toczenia,	Stan skupienia stały Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające

				frezowania, piłowania.	
33.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	10	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki detali; toczenia, frezowania, piłowania.	Stan skupienia stały Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające
34.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50	Odpad powstawać będzie podczas prac tokarskich i innych urządzeń skrawających.	Stan skupienia stały Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające
35.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1	Odpad powstawać będzie w czasie prac remontowych i napraw posiadanych maszyn i urządzeń, jak również z prac tokarskich.	Stan skupienia stały Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające
36.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,5	Odpadowe opakowania z papieru i tektury.	Stan skupienia stały Skład: makulatura opakowaniowa (celuloza)
37.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,5	Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu beczki, folie, worki i pojemniki.	Stan skupienia stały Skład: polimery syntetyczne (PE, PP)
38.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,5	Uszkodzone, nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie.	Stan skupienia stały Skład: celuloza roślinna
39.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	1	Odpad powstawać będzie na stanowiskach; roboczych w wyniku użytkowania przez pracowników odzieży ochronnej i sprzętu ochrony osobistej.	Stan skupienia stały Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek
40.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	15	Odpad stanowić będą pojemniki po tonerach usunięte z drukarek.	Stan skupienia stały Skład: stal, tworzywa sztuczne, aluminium, miedź

I.5. W punkcie IV.3.1.1. TABELA 8 otrzymuje brzmienie:

TABELA 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja kucia odkuwek matrycowych			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad magazynowany w oznakowanych nazwą i kodem odpadu kontenerach o pojemności 1 m ³ typu IBC 1000 wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów lub w beczkach 200 l w biurówcu – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

2.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
4.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczkach o pojemności 200 l), lub w kontenerach o pojemności 1 m ³ wykonanych z tworzywa sztucznego, w pobliżu miejsc ich powstawania. Po napełnieniu pojemniki będą przewożone za pomocą wózków widłowych w wyznaczone miejsce magazynowania odpadu – plac obok rampy kolejowej. Plac zadaszony, o betonowym podłożu, ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
5.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , lub metalowych beczkach o pojemności 200 dm ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczki o poj. 200 dm ³) w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu beczki będą magazynowane

			w Magazynie odpadów – pomieszczenie zadaszone, o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanym, oznaczonym nazwą i kodem pojemniku w Magazynie Placówki Remontów Elektrycznych (pomieszczenie o betonowym podłożu, zadaszone w biurówcu).
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad magazynowany w poszczególnych placówkach w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach lub pojemnikach o pojemności 1 m ³ . Po napełnieniu pojemnika czysto będzie przepakowywane do worków z tworzyw sztucznych o wadze do 20 kg i przewożone w wyznaczone miejsce w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany w beczkach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w pobliżu miejsc powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkami widłowymi w wyznaczone miejsce magazynowania w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne pakowane będą w oryginalne opakowania producenta a następnie gromadzone i magazynowane w wyznaczonych miejscach, monitory magazynowane będą w pobliżu miejsc powstawania - pomieszczenia zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad gromadzony na paletach lub luzem w miejscu powstawania, a magazynowany w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).

15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach o pojemności 200 l w pobliżu miejsc powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkiem widłowym w wyznaczone miejsce magazynowania do Magazynu Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpad magazynowany w szczelnych zamykanych pojemnikach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Placówce Remontów.
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach typu DPPL (mauzery) o pojemności 1 m ³ w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
18.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
19.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych			
20.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad magazynowany w oznakowanych nazwą i kodem odpadu kontenerach o pojemności 1 m ³ typu IBC 1000 wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów w pomieszczeniu zadaszonym o betonowym podłożu, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.
21.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad kierowany będzie do zbiornika o pojemności 0,8 m ³ , wyposażonego w pompę i układ rurowy do przekazywania odpadu na jedną z dwóch kolumn filtracyjnych, pracujących naprzemiennie i wypełnionych węglem aktywnym. Po oczyszczeniu przy pomocy filtra odpad magazynowany będzie w szczelnym, podziemnym zbiorniku o pojemności 10 m ³ znajdującym się na zewnątrz hali.
22.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie

			zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
23.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , lub metalowych beczkach o pojemności 200 dm ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
24.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
25.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
26.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad magazynowany w poszczególnych placówkach w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach. Po napełnieniu beczki czysto będzie przepakowywane do worków z tworzyw sztucznych o wadze do 20 kg i przewożone w wyznaczone miejsce w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
27.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne pakowane będą w oryginalne opakowania producenta a następnie gromadzone i magazynowane w wyznaczonych miejscach, monitory magazynowane będą w pobliżu miejsc powstawania – pomieszczenia zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
28.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach typu DPPL (mauzery) o pojemności 1 m ³ w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).

29.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
30.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	

I.6. W punkcie IV.3.1.2. TABELA 9 otrzymuje brzmienie:

TABELA 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja kucia odkuwek matrycowych			
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.: - Placówka Obróbki Maszynowej - Krajalnia - Obróbka Maszynowa Placówki Remontów. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu lub będzie załadowany do kontenerów podstawionych przez odbiorcę odpadu.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.: - oddział młotów w sąsiedztwie maszyn - oddział pras w sąsiedztwie maszyn - oddział krajalnia w sąsiedztwie maszyn Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu, a następnie do Kontenerów podstawionych odbiorcę odpadu.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.

5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na oddziałach produkcyjnych, magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
7.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej. Plac zadany o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej.
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad gromadzony w metalowych lub drewnianych pojemnikach lub workach o wzmocnionych ścianach typu big-bag, lub w pojemnikach z tworzywa sztucznego, w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad magazynowany będzie w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej. Plac zadany o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w biurówcu lub w pobliżu budynków (powierzchnia utwardzona, zadana).
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).

12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach na placu magazynowym o betonowej nawierzchni.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpad magazynowany będzie w workach z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
16.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad gromadzony w pobliżu miejsca powstawania w wyznaczonym nazwą i kodem miejscu odpadu, następnie przewożony do Magazynu Odpadów gdzie jest czasowo magazynowany (pomieszczenie zamykane, zadane o betonowym podłożu).
17.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpad gromadzony w pobliżu miejsca powstawania w oznakowanym nazwą i kodem miejscu odpadu, magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad (urządzenia elektryczne i elektroniczne tj. komputery, drukarki, radia, monitory itp.) czasowo magazynowany luzem w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych)..
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad (pojemniki po tonerze, kondensatory i transformatory nie zawierające PCB, oporniki, sprzęt elektroniczny) magazynowany w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenia zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).

20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad magazynowany w skrzyniach oznaczonych nazwą i kodem odpadu lub luzem w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad (wełna mineralna i cegły) magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
23.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
25.	17 02 01	Drewno	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na placu magazynowym o betonowej nawierzchni.
26.	17 02 02	Szkło	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
27.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
29.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne	Odpad magazynowany luzem lub

		zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych), lub w pobliżu miejsc powstawania.
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, zamykanych beczkach o pojemności 200 l oznakowanych nazwą i kodem odpadu na stacji Uzdatniania Wody lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
31.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych), lub w pobliżu miejsc powstawania.
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych			
32.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu lub będzie załadowany do kontenerów podstawionych przez odbiorcę odpadu.
33.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu, a następnie do Kontenerów podstawionych odbiorcą odpadu.
34.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.
35.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.
36.	15 01 01	Opakowania z papieru	Odpad magazynowany w pojemnikach

		i tektury	z tworzywa sztucznego w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w biurówcu lub w pobliżu budynków (powierzchnia utwardzona, zadaszona).
37.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
38.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach na placu magazynowym o betonowej nawierzchni.
39.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpad magazynowany będzie w workach z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
40.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurówca lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenia zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).

I.7. W punkcie IV.3.2.1. TABELA 10 otrzymuje brzmienie:

TABELA 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
Instalacja kucia odkuwek matrycowych			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
4.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
5.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
18.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
19.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych			
20.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
21.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
22.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
23.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
24.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
25.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
26.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
27.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

28.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
29.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
30.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

I.8. W punkcie IV.3.2.2. TABELA 11 otrzymuje brzmienie:

TABELA 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
Instalacja kucia odkuwek matrycowych			
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
23.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
25.	17 02 01	Drewno	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
26.	17 02 02	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

27.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
29.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
31.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych			
32.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
33.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
34.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
35.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
36.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
37.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
38.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
39.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
40.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

I.9. W punkcie V TABELA 13 otrzymuje brzmienie.

TABELA 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Wartość
-----	------------------------------	---------

Instalacja kucia odkuwek matrycowych		
	Maksymalne zużycie wody [m ³ /rok]	120 000
	w tym:	
1.	- na potrzeby socjalne	40 000
	- na cele technologiczne	40 000
	- woda chłodnicza w obiegu wewnętrznym zamkniętym	40 000
2.	Maksymalne zużycie energii elektrycznej [MWh/rok]	100 000
3.	Maksymalne zużycie energii cieplnej [GJ/rok]	50 000
4.	Maksymalne zużycie gazu ziemnego [Nm ³ /rok]	10 000 000
5.	Maksymalne zużycie oleju napędowego [Mg/rok]	100
6.	Maksymalne zużycie wlewków stalowych hutniczych, kęsów lub kęsisk [Mg/rok]	60 000
7.	Maksymalne zużycie materiałów ogniotrwałych [Mg/rok]	50
8.	Maksymalne zużycie olejów hartowniczych [Mg/rok]	120
9.	Maksymalne zużycie olejów silnikowych i przekładniowych [Mg/rok]	100
10.	Maksymalne zużycie olejów maszynowych [Mg/rok]	50
11.	Maksymalne zużycie olejów hydraulicznych [Mg/rok]	100
12.	Maksymalne zużycie smaru [Mg/rok]	500
13.	Maksymalne zużycie wymurówki [Mg/rok]	50
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych		
14.	Maksymalne zużycie wody [m ³ /rok]	5 000
15.	Maksymalne zużycie olejów silnikowych i przekładniowych [Mg/rok]	1
16.	Maksymalne zużycie olejów maszynowych [Mg/rok]	1,5
17.	Kwas fluorowodorowy 50% [Mg/rok]	10 000
18.	Kwas azotowy 70% [Mg/rok]	10 000
19.	Kwas solny 32% [Mg/rok]	10 000
20.	Penetranty [Mg/rok]	10 000
21.	Wywoływacz (proszek) [Mg/rok]	0,5
22.	Środek czyszcząco-odtłuszczający [Mg/rok]	10 000
23.	Aceton [Mg/rok]	10 000

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 16 lipca 2021 r. ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855 NIP 8651002837) wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r., znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.62.4.2013.MH, z dnia 14 października 2014 r., znak: OS-I.7222.58.2.2014.MH, z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.MH i z dnia 23 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.3.2016.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 509/2021.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć

mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa. Instalacja ta została zaklasyfikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 3 lit b) 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), do kuźni z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów stwierdzono, że wniosek nie zawiera załączników, wskazanych w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.) takich jak zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację:

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

Mając na uwadze powyższe pismem z dnia 28 lipca 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH wezwano prowadzącego instalację do przedłożenia ww. dokumentów. Braki formalne uzupełnione zostały przy piśmie Spółki z dnia 11 sierpnia 2021 r.

Po przeanalizowaniu przedłożonego uzupełnienia zawiadomieniem z dnia 18 sierpnia 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Po szczegółowym zapoznaniu się z wnioskiem uznano, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 23 sierpnia 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone przy piśmie z dnia 6 września 2021 r.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 23 sierpnia 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Wniosek uzupełniony został pismem z dnia 6 września 2021 r., znak: ATI ZKM/91/21. Po analizie przedłożonego uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek o zmianę przedmiotowego pozwolenia złożony został w celu zaktualizowania wykazu urządzeń eksploatowanych w instalacji oraz zapisów

dotyczących emisji substancji do powietrza oraz ilości wytwarzanych odpadów, a także parametrów produkcyjnych instalacji i wykorzystywanych materiałów i surowców, zgodnie ze stanem faktycznym.

Ze względu na wprowadzone w latach wcześniejszych zmiany procesu produkcyjnego, zwiększenie ilości produkowanych wyrobów, a także przede wszystkim zmiany obrabianych materiałów oraz wyższe wymagania pod kątem jakościowym dla wyrobów na potrzeby przemysłu lotniczego, wzrosła ilość odpadów wytwarzanych w instalacji.

Mając na uwadze powyższe, Spółka zawnioskowała o zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych z 709 Mg/rok na 1104 Mg/rok, oraz innych niż niebezpieczne z 8792,65 Mg/rok do 13347,6 Mg/rok.

Ilość wytwarzanych w instalacji odpadów ulegnie zwiększeniu łącznie o 4868,95 Mg/rok – ilość ta stanowi 50% ogólnej ilości odpadów wytwarzanych w instalacji.

Ponieważ zmiana dotyczy zwiększenia dopuszczalnej ilości odpadów wytwarzanych w instalacji (w tym odpadów palnych), w myśl art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 13 września 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli o przeprowadzenie na terenie przedmiotowej instalacji kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 19 października 2021 r., znak: PZ.5560.31-4.2019 Komendant Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli poinformował Marszałka Województwa Podkarpackiego, że w Zakładzie spełnione zostały wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz wymagania zawarte w operacie przeciwpożarowym.

W punkcie I.3. dokonano aktualizacji wykazu maszyn i urządzeń na terenie Zakładu (usunięte zostały urządzenia pomocnicze, których eksploatacja została zakończona).

We wniosku wykazano, że emisja pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Nieznaczny wzrost emisji chwilowej wyrażonej w kg/h w przypadku emitorów: E-1, E-4, E-6, E-7, E-8, E-9, E-10, E-11, E-12, E-14, E-16, E-25A, E-28B i E-31 wynika z analizy poziomów emisji wykazanych w pomiarach przeprowadzonych w latach 2016 – 2020. W związku z przyjętymi wcześniej zaniżonymi poziomami emisji Prowadzący instalację, w oparciu o ww. zestawienie wyników pomiarów skorygował dopuszczalne poziomy emisji wyrażone w kg/h, natomiast w przypadku emisji rocznej z instalacji nie zaproponował zmian. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie zmieniono dopuszczalnych poziomów emisji rocznej poszczególnych zanieczyszczeń z instalacji do powietrza.

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

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczono w dniu 22 lipca 2021 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

- 1) ATI ZKM Forging Sp. z o.o.
ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

