MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.43.2.2018.MH Rzeszów, 2019-12-17

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.),
- art. 188 ust. 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 13 lit. b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),
- art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Pani Joanny Zajdowicz, Kierownik Działu Projektowo – Dokumentacyjnego w Przedsiębiorstwie Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO" Sp. z o.o., pełnomocnika Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620), przesłanego przy piśmie z dnia 30 sierpnia 2018 r., znak: RPW W 3780/2018, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012 r., znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH, zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 23 września 2014 r., znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH i z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.59.2.2014.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę

orzekam

I. zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 23 września 2014 r., znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH i z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.59.2.2014.MH, udzielającą Fabryce Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin, w następujący sposób:

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

I.1. Podpunkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych.

I.2.1.1. Dwa piece indukcyjne tyglowe ABP:
- pojemność topienia 2 Mg,
- moc zainstalowana 2560 kW,
- częstotliwość znamionowa 500 Hz,
- wydajność 2,6 Mg/h.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieców odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecem tyglowym JUNKER po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.1.2. Piec indukcyjny tyglowy JUNKER:
- pojemność topienia 2 Mg,
- moc zainstalowana 1500 kW,
- częstotliwość znamionowa 500 Hz.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecami tyglowymi ABP po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.1.3. Chłodziarka wibrofluidyzacyjna (gniazdo chłodzenia masy formierskiej), składająca się z:
- zespołu przenośnika wstrząsowego,
- zespołu instalacji powietrza,
- zespołu dozowania wody.

Zanieczyszczenia odciągami stanowiskowymi odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.1.4. Stanowisko sferoidyzacji żeliwa w kadzi smuklej – 2 Mg, umiejscowione w obrębie pieców indukcyjnych Składać się będzie z zabudowanej konstrukcji do ustawienia kadzi podczas sferoidyzacji oraz podajnika drutu sferoidalnego fi 13. Zanieczyszczenia odciągami stanowiskowymi odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtrów tkaninowych.

I.2.1.5. Stanowisko wybijania odlewów z form piaskowych wyposażone w kratę wstrząsową w obudowie dźwiękochłonnej, posadowioną na podkładach wibroizolacyjnych. Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery przez emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.

I.2.1.6. Kruszarka układów wlewowych (złomu obiegowego) o wydajności 8 Mg/h dla żeliwa szarego i 5 Mg/h dla żeliwa sferoidalnego – zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.2.1.7. Stacja przerobu mas formierskich i rdzeniarskich o mocy 390 kW, składająca się z:
- urządzeń do oddzielania zanieczyszczeń (oddzielacze elektromagnetyczne i sito obrotowe),
- wibrofluidyzacyjna chłodziarka masy typu DWFA,
- mieszarka wirnikowa typu RV,

- zespół przenośników taśmowych, kubełkowych oraz podajników i dozowników,
- zbiorniki dodatków odświeżających masę oraz konstrukcje nośne,
- zbiornik masy zwrotnej o pojemności 280 ton.

Urządzenia będąca źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych
Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.1.8. Automatyczna linia formierska o mocy 185 kW, składająca się z:
- maszyny formierskiej FBO IV,
- przekładarki żakietów i obciążników,
- przepychacza żakietów,
- kraty wstrząsowej w obudowie dźwiękochłonnej, posadowionej na podkładach wibroizolacyjnych.

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.1.9. Rdzeniarki FM60-FM16 – 2 szt.
Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przez filtr workowy oraz neutralizator amin.

I.2.1.10. Linia odlewów wielkogabarytowych o wydajności 10 Mg/h – mieszarko-nasypywarka wysokoobrotowa, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.2.1.11. Automat zalewczy (zalewarka), składający się z:
- wozu przejezdnego z systemem przechyłu,
- kadzi syfonowej o pojemności użytkowej 750 – 1000 kg,
- urządzenia do modyfikacji i pomiaru temperatury,

zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.2.1.12. Strzelarka rdzeni cold-box pozwalająca na wykonywanie rdzeni z pionowym oraz poziomym podziałem rdzennicy. Nominalna objętość rdzenia wynosić będzie do 25 dm^3. Wydajność rdzeniarki w cyklu automatycznym będzie wynosić ok. 30 strzałów na godzinę.
Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przez filtr workowy oraz neutralizator amin.

I.2.1.13. Linia regeneracji masy formierskiej o wydajności 6 Mg/h, składająca się z:
- kraty wstrząsowej do wybijania form i rdzeni, posadowiona na podkładach wibroizolacyjnych,
- wibracyjnego podajnika piasku,
- chłodziarko-klasyfikatora do regeneracji masy formierskiej i rdzeniowej,
- chłodni wentylatorowej,

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.1.14. Stanowisko oczyszczania odlewów:
- oczyszczarka przelotowo-hakowa STEM,
- oczyszczarka przelotowa KONRAD RUMP,
- szlifierki pneumatyczne – 17 szt.,
- szlifierki elektryczne – 8 szt,
- automat szlifierski Koyama 400i,
- automat szlifierski Koyama 400TTi.

Zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery trzema emitorami po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtrów tkaninowych pulsacyjnych.

I.2.1.15. Suwnica pomostowa jednodźwigarowa o udźwigu do 3,2 Mg – umożliwiająca transport produktów, materiałów, podzespołów oraz oprzyrządowania.

I.2.1.16. Piec elektryczny do obróbki cieplnej odlewów do temperatury maksymalnej 1150°C w atmosferze utleniającej.

I.2.1.17. Stanowisko do obcinania nadlewów i układów wlewowych – przecinarka pionowa elektryczna (2 sztuki).

I.2.1.18. Stanowiska do szlifowania dużych odlewów i stanowiska do szlifowania małych odlewów – wyposażone w ręczne i stacjonarne szlifierki elektryczne oraz szlifierki ręczne pneumatyczne.

I.2.1.19. Miejscowe urządzenia odpylające – dwa wewnętrzne przenośne, dwustopniowe odpylacze cyklonowe z automatycznym systemem oczyszczania filtra, które będą wykorzystywane na potrzeby stanowisk do szlifowania odlewów oraz stanowiska do obcinania nadlewów i układów wlewowych. Każdy z cyklonów będzie wyposażony w zbiornik na pył o pojemności ok. 230 dm^3. Powietrze po oczyszczeniu będzie zawracane na halę.

I.2.1.20. Piec gazowy – piec o mocy ok. 40 kW będzie wykorzystywany na cele centralnego ogrzewania hali produkcyjnej."

I.2. Podpunkt I.3.1. otrzymuje brzmienie:

„I.3.1. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych.

I.3.1.1. Wytapianie żeliwa i staliwa:
Wytop żeliwa odbywał się będzie w dwóch piecach indukcyjnych pracujących naprzemiennie, natomiast wytop staliwa prowadzony będzie w jednym piecu indukcyjnym.
Przewidywany cykl pracy wynosił będzie około 95 minut i składał się będzie z następujących operacji:
- załadunek wsadu oraz dodatków stopowych (około 10 minut),
- wytop metalu do osiągnięcia wymaganych parametrów (około 75 minut),
- spust ciekłego metalu do kadzi (około 10 minut),
- usunięcie żużla z pieca.

Załadunek wsadu odbywał się będzie przez otwór załadowczy. Skład wsadu poza złomem stali i złomem żeliwnym stanowić będą materiały uzupełniające (nawęglacz,

żelazo-krzem Fe-Si, żelazo-mangan FeMn). W procesie technologicznym stosowane również będą odpady metali nieżelaznych (odpady o kodach 12 01 03, 16 01 18, 17 04 07, 19 10 02, 19 12 03) jako dodatek stopowy mający na celu poprawę właściwości mechanicznych i użytkowych odlewów produkowanych z żeliwa wysokojakościowego szarego oraz sferoidalnego. Odpady metali nieżelaznych będą stosowane w niewielkich ilościach w specjalnych gatunkach żeliwa, do maksymalnie 0,6% wsadu metalowego.
Wytop metalu prowadzony będzie do osiągnięcia zadanych parametrów w temperaturze 1450-1550°C.
Spust żeliwa szarego odbywał się będzie do kadzi 2 Mg, zawieszonej na suwnicy. Kadź transportowana będzie przy pomocy suwnicy lub wózka widłowego. Następnie żeliwo z kadzi pobierane będzie do kadzi syfonowej na wozie zalewczym, z którego zalewane będą formy na konwojerze, lub do kadzi zawieszonej na suwnicy odlewniczej, z której będą zalewane formy na polu odkładczym.
Spust żeliwa wyjściowego do sferoidyzacji z pieca indukcyjnego odbywać się będzie do kadzi „smukłej" typu KDS – 2,0 zawieszonej na suwnicy. Suwnicą kadź „smukła" transportowana będzie na stanowisko sferoidyzacji. Po zakończeniu procesu sferoidyzacji, kadź z żeliwem sferoidalnym będzie transportowana w rejon stanowiska zalewania form na konwojerze, gdzie żeliwo z kadzi „smukłej" przelewane będzie do kadzi odlewniczej syfonowej umieszczonej na wozie zalewczym, lub w miejsce gdzie będą z niej zalewane formy na polu odkładczym ręcznego stanowiska formowania.
Spust staliwa odbywał się będzie do kadzi zatyczkowej – 2 Mg, zawieszonej na suwnicy, z której zalewane będą formy na polu odkładczym.
Żużel usuwany będzie z pieca przed spustem oraz z kadzi po zakończonej operacji spustu metalu. Żużel ściągany będzie do pojemnika podstawianego pod piec oraz pod stanowisko ściągania żużla z kadzi. Zapełniony pojemnik transportowany będzie do miejsca magazynowania."

I.3. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
Wentylator wyciągowy pomieszczenia stacji przerobu mas formierskich.	E1	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,014 0,003 0,001
Oczyszczarka przelotowa; Tunel chłodzący; Stoły szlifierskie.	E2	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Formaldehyd Fenol Cyjanowodór Amoniak Węglowodory aromatyczne	0,200 0,064 0,004 0,050 0,004 0,00005 0,025 0,005

		Węglowodory alifatyczne Tlenek węgla	0,038 0,776
Linia formierska; Stacja przerobu mas formierskich; Krata wstrząsowa; Transport odlewów; Szlifierki; Oczyszczarka.	E3	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Formaldehyd Amoniak	0,350 0,075 0,014 0,875 0,085 0,082 0,012
Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne).	E4	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,151 0,008 0,002
Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne); Oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT-400.	E5	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,151 0,008 0,002
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E13	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E13a	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E14	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E14a	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,012 0,003 0,001
Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych.	E16	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,018 0,001 0,0002
Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych.	E17	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,018 0,001 0,0002
Układ regeneracji mas furanowych; Sitochłodziarka stacji przerobu mas.	E18	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,360 0,086 0,021
Piece indukcyjne ABP (2 szt.); Piec indukcyjny Junker; Stanowisko sferoidyzacji.	E19	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,150 0,147 0,042 0,062 0,116
Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni.	E20	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Fenol Formaldehyd Amoniak Cyjanowodór Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne	0,014 0,003 0,001 0,001 0,004 0,003 0,0001 0,007 0,001
Stanowisko rdzeniarek FM60-FM16; Strzelarka cold-box.	E21	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,165 0,0105 0,039

		Dwuetyloamina Amoniak Fenol Formaldehyd Cyjanowodór Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne Trichlorek fosforylu Trójetyloamina	0,041 0,048 0,0394 0,137 0,0007 0,2075 0,0105 0,0083 0,0011
Zbiornik piasku.	E22	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0003 0,00002 0,00001
Zbiornik bentonitu.	E23	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0003 0,00002 0,00001
Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej.	E24	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,015 0,004 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej.	E25	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,015 0,004 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej.	E26	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,003 0,003 0,003
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
Wentylator wyciągowy pomieszczenia pieca brązu.	E27	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,008 0,008 0,001
Piec do brązu (ogrzewanie gazem ziemnym).	E28	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,054 0,052 0,008 0,020 0,020 0,360
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych.	E29	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,010 0,010 0,001
Piec indukcyjny PIM 2; Prasa mimośrodowa i śrubowa.	E30	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,209 0,204 0,029 0,065 0,122
Piec oporowy PET 35 i palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek.	E31	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,014 0,013 0,002 0,250 0,100
Szlifierko – polerka i przecinarka.	E32	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,302 0,015 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych.	E33	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,010 0,010 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna	E34	Pył ogółem	0,011

odlewni metali nieżelaznych.		Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,011 0,002

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych		
1.	Dwutlenek siarki	6,3
2.	Dwutlenek azotu	1,058
3.	Tlenek węgla	6,422
4.	Dwuetyloamina	0,295
5.	Trójetyloamina	0,0079
6.	Trichlorek fosforylu	0,0598
7.	Amoniak	0,634
8.	Fenol	0,3197
9.	Formaldehyd	1,965
10.	Cyjanowodór	0,0064
11.	Węglowodory alifatyczne	0,3566
12.	Węglowodory aromatyczne	1,58
13.	Pył ogółem	9,3924
14.	Pył zawieszony PM 10	2,7926
15.	Pył zawieszony PM 2,5	0,8896
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych		
14.	Dwutlenek siarki	0,017
15.	Dwutlenek azotu	0,773
16.	Tlenek węgla	0,833
17.	Pył ogółem	1,380
18.	Pył zawieszony PM 10	0,674
19.	Pył zawieszony PM 2,5	0,098

I.4. W podpunkcie II.3.1. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych					
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4	Procesy prowadzone w pomieszczeniu remontu (naprawy maszyn i urządzeń) i w modelarniach.	Skład chemiczny: Polioctan winylu, kopolimery akrylowe, żywice alkidowe i epoksydowe, benzyna ekstrakcyjna, terpentyna, aceton, węglowodory alifatyczne (metan, dekan), węglowodory aromatyczne (toluen, ksylen, benzen), związki zawierające chlor (dichlorometan, chlorek metylu, trichloroetan), 4-fenylocykloheksen (4-PC). W skład odpadu wchodzić będą głównie atomy węgla i wodoru, tlenu, fluoru, chloru, siarki, azotu, bromu. Właściwości: Odpady w postaci gęstej zawiesiny o charakterystycznym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
2.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	8	Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic.	Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielką

					ilość metali ciężkich, m. in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku czy chromu oraz związki siarczanów czy chlorków, dodatkowo piasek kwarcowy (krzemionka). Właściwości: Odpady w postaci stałej o lekko zasadowym odczynie. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	2	Wymiana, remont maszyn i urządzeń w pomieszczeniu działu remontu.	Skład chemiczny: Mieszanina głownie wody z olejem emulgującym, tj. mieszaniną oleju mineralnego z emulagatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmgielne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki alkalizujące. Właściwości: Gęste ciecze o charakterystycznym zapachu, palne, o właściwościachniebezpiecznych określonych jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach.	Skład chemiczny: Frakcje węglowodorów, drobne frakcje metali (m. in. bar, wapń, cynk, magnez, ołów, żelazo, chrom, kadm i miedź), związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy. Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach.	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru. Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach.	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
7.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach.	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5	Wymiana przepracowanych olejów oraz środków smarujących w urządzeniach instalacji.	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru,

					związki ołowiu). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
9.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	3	Odnawianie powłok lakierniczych maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Mieszanina toluenu (ok. 70%) i acetonu (ok. 30%), możliwa obecność ksylenu, etylobenzenu, octanu metylu, octanu etylu, alkoholi i innych dodatków. Właściwości: Ciecze o charakterystycznym, drażniącym zapachu, palne, zwykle bezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
10.	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)	3	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu (zużyte czyściwo), materiały filtracyjne i filtry powietrzne.	Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje). Właściwości: Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H4 drażniące.
11.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	0,05	Wymiana płynów w instalacjach chłodzenia maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Alkohole (np. etanol, metanol, glikol etylenowy, gliceryna) oraz sól potasowa. Właściwości: Gęste ciecze, zwykle bezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H2 utleniające, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,5	Wymiana zużytych świetlówek oraz zużytych lub wadliwych urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka, rtęć, ołów. Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb o właściwościach toksycznych, tworzywo sztuczne, płyty ołowiane oraz elektrolitu (wodny roztwór kwasu siarkowego, zanieczyszczony ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H6 toksyczne
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,5	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związki niklu i kadmu. Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
15.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	0,5	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związki rtęci. Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
16.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	8	Wymiana i naprawy maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory. Właściwości: Postać stała, rożny kształt i wielkość. Posiadają właściwości

					niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
17.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	8	Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, węglowodory. Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
18	Łączna ilość odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok]		54,55		
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych					
19.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4	Procesy prowadzone w pomieszczeniu remontu (naprawy maszyn i urządzeń) i w modelarniach.	Skład chemiczny: Polioctan winylu, kopolimery akrylowe, żywice alkidowe i epoksydowe, benzynę ekstrakcyjną, terpentynę, aceton, węglowodory alifatyczne (metan, dekan), węglowodory aromatyczne (toluen, ksylen, benzen), związki zawierające chlor (dichlorometan, chlorek metylu, trichloroetan), 4-fenylocykloheksen (4-PC). W skład odpadu wchodzą głównie atomy węgla i wodoru, tlenu, fluoru, chloru, siarki, azotu, bromu. Właściwości: Odpady w postaci gęstej zawiesiny o charakterystycznym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
20.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	2	Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem drewna i żywic.	Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielką ilość metali ciężkich, m. in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku czy chromu oraz związki siarczanów czy chlorków, dodatkowo piasek kwarcowy (krzemionka). Możliwa obecność: celulozy, hemicelulozy i ligniny. Właściwości: Odpady w postaci stałej o lekko zasadowym odczynie. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
21.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	2	Wymiana, remont maszyn i urządzeń w pomieszczeniu działu remontu.	Skład chemiczny: Mieszanina wody z olejem emulgującym, tj. mieszaniną oleju mineralnego z emulagatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmgielne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki alkalizujące. Właściwości: Gęste ciecze o charakterystycznym zapachu, palne, o właściwościach niebezpiecznych określonych jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
22.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach).	Skład chemiczny: Frakcje węglowodorów, drobne frakcje metali (bar, wapń, cynk, magnez, ołów, żelazo, chrom, kadm i miedź), związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy. Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
23.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach).	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru.

					Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
24.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach).	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
25.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	1	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach).	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
26.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	Wymiana przepracowanych olejów oraz środków smarujących w urządzeniach instalacji.	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
27.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	3	Remonty maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Mieszanina toluenu (ok. 70%) i acetonu (ok. 30%), możliwa obecność ksylenu, etylobenzenu, octanu metylu, octanu etylu, alkoholi i innych dodatków. Właściwości: Ciecze o charakterystycznym, drażniącym zapachu, palne, zwykle bezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
28.	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)	3	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu (zużyte czyściwo), materiały filtracyjne i filtry powietrzne.	Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje). Właściwości: Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H4 drażniące.
29.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,5	Wymiana zużytych świetlówek oraz zużytych lub wadliwych urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka, rtęć, ołów. Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
30.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,3	Wymiana baterii	Skład chemiczny: Pierwiastki typu Ni, Li, Ag,

				i akumulatorów w maszynach i urządzeniach.	Zn, Cd, Pb o właściwościach toksycznych, tworzywo sztuczne, płyty ołowiane oraz elektrolitu (wodny roztwór kwasu siarkowego, zanieczyszczony ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H6 toksyczne
31.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,3	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związki niklu i kadmu. Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
32.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	0,3	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związki rtęci. Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
33.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	4	Wymiana i naprawy maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory. Właściwości: Postać stała, rożny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
34.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	4	Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, węglowodory. Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
35.	Łączna ilość odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok]		33,4		

I.5. W podpunkcie II.3.2. Tabela 4 otrzymuje brzmienie:

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych					
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	900	Procesy prowadzone w urządzeniach do granulacji żużla przy żeliwiakach, topialni indukcyjnej, pomieszczeniu spustu żużla do pieca obrotowego.	Skład chemiczny: Stop zawierający zanieczyszczenia metali, tlenki metali (np. żelaza (II) FeO), węgiel i koks, może zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy szarej do czarnej, odczyn zasadowy.
2.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	400	Procesy prowadzone na stanowiskach formowania ręcznego, stanowiskach ręcznego wykonywania rdzeni, stanowiskach wykonywania rdzeni na wstrzeliwarkach i mieszarko-nasypywarce.	Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, dodatkowo węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej.
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	3600	Procesy prowadzone na kracie wstrząsowej, oczyszczarkach, stanowiskach formowania ręcznego oraz w stacji przerobu mas formierskich i rdzeniowych i stanowisku formowania (mechaniczne).	Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, dodatkowo węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	80	Wyłapywanie frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń.	Skład chemiczny: Metale (żelazo) i jego stopy (żeliwo i stal). Właściwości: Odpady pyłowe o drobnej frakcji.

5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	40	Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem drewna.	Skład chemiczny: Celuloza, hemiceluloza i lignina, możliwa obecność krzemionki. Właściwości: Odpady w postaci stałej o rożnym kształcie i wielkości.
6.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	40	Procesy omodelowania odlewniczego.	Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i piasek kwarcowy (krzemionka). Właściwości: Odpady w postaci stałej o żółtawym zabarwieniu.
7.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5000	Wadliwe, nie nadające się do dalszej obróbki i sprzedaży wyroby żeliwne powstające w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy (żeliwo i stal). Właściwości: Odpady w postaci stałej o rożnym kształcie i wielkości.
8.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	500	Wybijanie i oczyszczanie odlewów przy użyciu szlifierek, oczyszczarek, stanowiska formowania.	Skład chemiczny: Metale (żelazo) i ich stopy (żeliwo). Właściwości: Ciała stałe (pyły).
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	150	Oczyszczanie odlewów, prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń w pomieszczeniu remontów.	Skład chemiczny: Żelazo lub stal (stop żelaza z węglem, najczęściej w postaci perlitu płytkowego). Właściwości: Odpady w postaci stałej, koloru szarego, nierozpuszczalne w wodzie.
10.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	50	Oczyszczanie odlewów, prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń w pomieszczeniu remontów.	Skład chemiczny: Żelazo lub stal (stop żelaza z węglem, najczęściej w postaci perlitu płytkowego). Właściwości: Ciała stałe barwy szarej, nierozpuszczalne w wodzie.
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50	Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń, obróbka skrawaniem.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz). Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego, nierozpuszczalne w wodzie.
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	2	Prace związane z naprawą odlewów żeliwnych oraz z prowadzeniem prac remontowych.	Skład chemiczny: Żelazo lub jego stopy oraz niewielkie dodatki manganu, chromu, niklu, miedzi i cynku. Poza tym krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne (otuliny elektrod). Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	50	Szlifowanie wyrobów.	Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3	Wymiana tarcz w szlifierkach pneumatycznych i elektrycznych (oczyszczalnia odlewów i pomieszczenie remontu).	Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3	Bieżące naprawy i utrzymanie ruchu.	Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana). Właściwości: Odpady w postaci stałej.
16.	16 01 17	Metale żelazne	60	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w wydziale.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal). Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,5	Wymiana maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma. Właściwości: Odpady w postaci stałej.
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,5	Wymiana części w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma. Właściwości: Odpady w postaci stałej.
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,5	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach	Skład chemiczny: Sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek

				i urządzeniach.	potasu, aluminium. Właściwości: Odpady w postaci stałej.
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium. Właściwości: Odpady w postaci stałej.
21.	16 11 02	Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	150	Okresowa wymiana zużytej wymurówki – okładziny ceramicznej żeliwiakow, pieca obrotowego, rynny spustowej, okładziny piecow do wytopu i urządzeń odlewniczych (np. kadzi).	Skład chemiczny: Węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
22.	17 04 05	Żelazo i stal	700	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i stal. Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie.
23.	17 04 07	Mieszaniny metali	500	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz). Właściwości: Ciała stałe o różnym kształcie i wielkości, nierozpuszczalne w wodzie.
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	80	Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. Właściwości: Postać stała.
25.	Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok]		12364.5		
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych					
26.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	80	Procesy prowadzone w urządzeniach do odlewania metali nieżelaznych.	Skład chemiczny: Zanieczyszczenia metali nieżelaznych (miedź, cynk, cyna, aluminium), tlenki metali (np. krzemu SiO_2, glinu Al_2O_3, wapnia CaO, magnezu MgO), węgiel i koks, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy szarej, brązowej do czarnej, odczyn zasadowy.
27.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	40	Procesy prowadzone na stanowiskach odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.	Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej.
28.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	60	Procesy prowadzone na stanowiskach odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.	Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej.
29.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	2	Wyłapywanie frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium). Właściwości: Odpady pyłowe o drobnej frakcji.
30.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	2	Szlifowanie i przecinanie odlewów z metali nieżelaznych.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium). Właściwości: Odpady stałe o drobnej frakcji.
31.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	10	Formowanie i oczyszczanie odlewów z metali nieżelaznych.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium). Właściwości: Ciała stałe (pyły).
32.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50	Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń, obróbka skrawaniem.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz). Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego, nierozpuszczalne w wodzie.
33.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	10	Stanowiska pras, przecinarek i szlifierek.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz). Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego, nierozpuszczalne w wodzie.
34.	12 01 13	Odpady spawalnicze	2	Prace związane z naprawą odlewów oraz z prowadzeniem prac remontowych.	Skład chemiczny: Żelazo lub jego stopy oraz niewielkie dodatki manganu, chromu, niklu, miedzi i cynku. Poza tym krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne

					(otuliny elektrod). Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
35.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	25	Szlifowanie wyrobów.	Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
36.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3	Wymiana tarcz w szlifierkach pneumatycznych i elektrycznych (wykańczanie odlewów).	Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
37.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3	Bieżące naprawy i utrzymanie ruchu.	Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana). Właściwości: Odpady w postaci stałej.
38.	16 01 17	Metale żelazne	60	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w wydziale.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal). Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie.
39.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	Wymiana maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma. Właściwości: Odpady w postaci stałej.
40.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1	Wymiana części w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma. Właściwości: Odpady w postaci stałej.
41.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,3	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium. Właściwości: Odpady w postaci stałej.
42.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,5	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach.	Skład chemiczny: Sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium. Właściwości: Odpady w postaci stałej.
43.	16 11 02	Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	150	Okresowa wymiana zużytej wymurówki – okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych (np. kadzi).	Skład chemiczny: Węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
44.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	25	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Miedź i jej stopy, brąz, mosiądz. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
45.	17 04 02	Aluminium	20	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Aluminium. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
46.	17 04 05	Żelazo i stal	50	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i stal. Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie.
47.	17 04 07	Mieszaniny metali	20	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz). Właściwości: Ciała stałe o rożnym kształcie i wielkości, nierozpuszczalne w wodzie.
48.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20	Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. Właściwości: Postać stała.
49.	Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok]		634,8		

I.6. W podpunkcie III.1.1. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

Tabela 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych						
1.	E1	23,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	7200
2.	E2	12,0	1,0	0,0 (zadaszony)	290	7200
3.	E3	12,0	1,0	0,0 (zadaszony)	290	7200
4.	E4	11,0	0,3	60	290	4800
5.	E5	9,5	0,3	60	290	4800
6.	E13	9,0	0,3	0,0 (zadaszony)	290	4800
7.	E13a	9,0	0,3	0,0 (zadaszony)	290	4800
8.	E14	9,0	0,3	0,0 (zadaszony)	290	4800
9.	E14a	9,0	0,3	0,0 (zadaszony)	290	4800
10.	E16	8,0	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1500
11.	E17	9,5	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1500
12.	E18	14,0	1,0	0,0 (zadaszony)	290	4800
13.	E19	12,0	1,0	0,0 (zadaszony)	375	7200
14.	E20	7,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	7200
15.	E21	12,2	0,4	24,3	295	7200
16.	E22	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
17.	E23	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
18.	E24	7,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	7200
19.	E25	7,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	7200
20.	E26	4,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	2400
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych						
21.	E27	1,5	0,35	0,0 (zadaszony)	290	832
22.	E28	8,0	0,3	30,5	290	832
23.	E29	4,0	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400

24.	E30	6,5	0,4x0,5	22	375	2400
25.	E31	8,5	0,2x0,2	0,0 (zadaszony)	375	2400
26.	E32	3,0	0,3	59,4	290	2400
27.	E33	4,0	0,35	8,1	290	2400
28.	E34	3,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400

* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

I.7. W podpunkcie III.1.2. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

Tabela 6

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych				
1.	E2	Oczyszczarka przelotowa; Tunel chłodzący; Stoły szlifierskie.	Filtr tkaninowy	99
2.	E3	Linia formierska; Stacja przerobu mas formierskich; Krata wstrząsowa; Transport odlewów; Szlifierki; Oczyszczarka.	Filtr tkaninowy	99
3.	E4	Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne).	Filtr tkaninowy	99
4.	E5	Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne); Oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT-400.	Filtr tkaninowy	99
5.	E16	Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych.	Filtr tkaninowy	99
6.	E17	Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych.	Filtr tkaninowy	99
7.	E18	Układ regeneracji mas furanowych; Sitochłodziarka stacji przerobu mas.	Filtr tkaninowy	99
8.	E19	Piece indukcyjne ABP (2 szt.); Piec indukcyjny Junker; Stanowisko sferoidyzacji.	Filtr tkaninowy	99
9.	E21	Stanowisko rdzeniarek FM06-FM16; Strzelarka cold-box.	Filtr workowy + neutralizator amin	99
10.	E22	Zbiornik piasku.	Filtr workowy	99
11.	E23	Zbiornik bentonitu.	Filtr workowy	99
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych				
12.	E32	Szlifierko – polerka i przecinarka.	Cyklon	90

I.8. W podpunkcie III.3.1.1. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady niezestalone w szczelnym pojemniku z materiału odpornego na składniki opadu np. metalowa beczka, odpady zestalone w workach z tworzywa sztucznego odpornego na rozerwanie w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
2.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
7.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
9.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
10.	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)	W workach foliowych umieszczonych dodatkowo w szczelnym metalowym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
11.	16 01 14*	Płyny zapobiegające	W szczelnym pojemniku metalowym

		zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Rozbite przechowywane w hermetycznym pojemniku, pozostałe w oryginalnych opakowaniach lub luzem w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
15.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
16.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
17.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
18.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady niezestalone w szczelnym pojemniku z materiału odpornego na składniki opadu np. metalowa beczka, odpady zestalone w workach z tworzywa sztucznego odpornego na rozerwanie w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
19.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
20.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
21.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
22.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
23.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych

			we wsch. części działki nr 242/1.
24.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
25.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
26.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
27.	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)	W workach foliowych umieszczonych dodatkowo w szczelnym metalowym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
28.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
29.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
30.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
31.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
32.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
33.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.

I.9. W podpunkcie III.3.1.2. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części

			działki nr 234 obok wytapialni.
2.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Worki z tworzywa sztucznego umieszczone w metalowych pojemnikach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	W metalowym pojemniku lub w workach typu big-bag pod stalową wiatą lub w zadaszonych boksach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
6.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
7.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
8.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
10.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	W metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	W metalowym pojemniku, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W metalowym pojemniku, pod stalową wiatą, obok budynku spawalni w południowej części działki nr 234.
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W metalowym pojemniku wewnątrz pomieszczenia hali oczyszczania odlewów na działce nr 234.
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego wewnątrz pomieszczenia hali oczyszczania odlewów na działce nr 234.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione	W workach foliowych lub pojemnikach metalowych w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.

		w 15 02 02	
16.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu.
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu.
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu.
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu.
21.	16 11 02	Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
23.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
25.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu

			o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
26.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
27.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
28.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych lub w zamkniętych workach z tworzywa sztucznego umieszczonych w pojemnikach, na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
29.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
30.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
31.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych.
32.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	W pojemnikach metalowych, w wydzielonym miejscu wewnątrz pomieszczenia działu remontu na działce nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych.
33.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku spawalni w południowej części działki nr 234.
34.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W pojemniku metalowym w hali oczyszczania odlewów na działce nr 234.
35.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego, w wydzielonym miejscu wewnątrz pomieszczenia działu remontu na działce nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych.
36.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania	W workach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych w magazynie

		(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
37.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem, drobne w metalowych pojemnikach obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234
38.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu.
39.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu.
40.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu.
41.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu.
42.	16 11 02	Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
43.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
44.	17 04 02	Aluminium	W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
45.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
46.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe

			w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
47.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.

I.10. W podpunkcie III.3.2.1. Tabela 9 otrzymuje brzmienie:

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie

			gospodarowania odpadami.
9.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	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 posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
18.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
19.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające	Odpady przekazywane będą

		substancje niebezpieczne	uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
20.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
21.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
22.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
23.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
24.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
25.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
26.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
27.	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 posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
28.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
29.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie

			gospodarowania odpadami.
30.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
31.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
32.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
33.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

I.11. W podpunkcie III.3.2.2. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż	Odpady przekazywane będą

		wymienione w 10 09 13	uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
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 posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
21.	16 11 02	Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
23.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
25.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
26.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
27.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane

			zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
28.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
29.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
30.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
31.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
32.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
33.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
34.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
35.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
36.	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 posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
37.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
38.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom

			posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
39.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
40.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
41.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
42.	16 11 02	Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
43.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
44.	17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
45.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
46.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
47.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

I.12. W punkcie III.3.3. dodaje się podpunkt III.3.3.15. o brzmieniu:
„III.3.3.15. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów wynosić będzie 100 Mg."

I.13. W podpunkcie III.4.1. Tabela 11 otrzymuje brzmienie

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych					
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	1000	2	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	500	0,5	W metalowych pojemnikach w dziale remontu.
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	150	0,5	W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	100	0,5	Luzem na wybetonowanym placu w zachodniej części działki nr 234.
5.	16 01 17	Metale żelazne	400	2	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234.
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	300	0,5	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100	0,5	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	2000	50	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie zlokalizowanym w południowo – wschodniej części działki nr 234.
9.	17 04 07	Mieszaniny metali	500	2	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10	0,2	Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	900	5	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234.
12.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	10	0,5	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
13.	19 12 02	Metale żelazne	500	25	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie

					w południowo – wschodniej części działki nr 234.
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	10	1,2	W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych.
15.	20 01 40	Metale	300	5	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234.
16.	Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok]		6780		
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych					
17.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	30	0,1	W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
18.	16 01 18	Metale nieżelazne	80	1	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
19.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100	2	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
20.	17 04 02	Aluminium	60	0,2	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	50	0,2	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
22.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	50	0,1	Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
23.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	60	0,5	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
24.	19 12 03	Metale nieżelazne	70	0,5	W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych.
25.	Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok]		500		

I.13. Po podpunkcie III.4.3. dodaje się podpunkt III.4.4. o brzmieniu:

„III.4.4. Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w okresie roku – 7280 Mg.
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 100 Mg."

I.14. W podpunkcie II.5.1. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela 13

Symbol źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK" instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
B1	Stacja przerobu mas formierskich	16	8
B2	Hala oczyszczania odlewów	16	8
B3	Hala oczyszczania odlewów z suwnicą	16	8
B4	Hala produkcyjna – wybijanie odlewów, śrutowanie, kruszenie układów wlewowych	16	8
B5	Pomieszczenie produkcyjno-magazynowe	16	8
B8	Hala formowania i zalewania automatycznego	16	8
B9	Hala formowania ręcznego	16	8
B10	Hala kraty wstrząsowej	16	8
B11	Topialnia indukcyjna ABP	16	8
B12	Topialnia indukcyjna JUNKER	16	8
B13	Rdzeniarnia	16	8
B14	Formiarnia ręczna (Furany)	16	8
B15	Modelarnia w drewnie	16	-
B16	Kompresorownia	16	8
Źródła typu „BUDYNEK" instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
B17	Pomieszczenie pieca do brązu	8	-
B18	Odlewnia metali kolorowych	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO" instalacji do odlewania i wykańczania armatury żeliwnej			
P1	Wentylator dachowy, zlokalizowany na dachu stacji przerobu mas formierskich	16	8
P2	Wyrzut wentylacyjny z dyfuzorem zlokalizowany na dachu hali oczyszczania odlewów	16	8
P3	Wyrzut wentylacyjny z dyfuzorem zlokalizowany na dachu hali oczyszczania odlewów	16	8
P4	Wentylator promieniowy w zabudowie dźwiękochłonnej (odprowadzanie pyłów ze stołów szlifierskich), zlokalizowany na poziomie terenu	16	8
P5	Filtr odpylający oczyszczarkę przelotowo-hakową (STEM) w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na poziomie terenu	16	8
P11	Instalacja odpylająca urządzenia szlifujące z wentylatorem promieniowym w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowanym na poziomie terenu	16	8
P15	Wentylator osiowy ścienny na elewacji hali formowania ręcznego	16	8
P16	Wentylator osiowy ścienny na elewacji hali formowania ręcznego	16	8
P17	Wentylator zalewania form zlokalizowany na poziomie terenu	16	8
P18	Filtr pulsacyjny czyszczący piasku zlokalizowany na silosie piasku (Furany)	2	1
P19	Filtr pulsacyjny czyszczący regeneratu zlokalizowany na silosie regeneratu (Furany)	1	0,5
P20	Wentylator główny filtra odpylającego w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na poziomie terenu (Furany)	16	8
P21	Wentylator chłodni wyparnej (Furany)	16	8
P22	Wentylator czyszczący w filtrze odpylania (Furany)	5	2,5
P23	Wentylator chłodni wyparnej pieców indukcyjnych	16	8
P24	Zespół wentylatorów chłodnicy pieca indukcyjnego (12 sztuk) zlokalizowanych na dachu hali topialni indukcyjnej JUNKER	16	8

P25	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali rdzeniarni	16	8
P26	Filtr pulsacyjny zlokalizowany na zbiorniku piasku	1	0,5
P27	Filtr pulsacyjny zlokalizowany na zbiorniku bentonitu	1	0,5
P28	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali formiarni ręcznej (Furany)	16	8
P29	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali formiarni ręcznej (Furany)	16	8
P30	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu pomieszczenia modelarni w drewnie	16	-
P31	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji pomieszczenia kompresorowni	16	8
P40	Wentylator dachowy wentylacji mechanicznej zlokalizowany na budynku hali oczyszczania odlewów z suwnicą	16	8
P41	Wentylator dachowy wentylacji mechanicznej zlokalizowany na budynku hali oczyszczania odlewów z suwnicą	16	8
P42	Wentylator dachowy wentylacji mechanicznej zlokalizowany na budynku hali oczyszczania odlewów z suwnicą	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO" instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
P32	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji pomieszczenia pieca do brązu	16	8
P33	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych	16	8
P34	Wentylator wyciągowy pieca przepychowego zlokalizowany na poziomie terenu	8	8
P35	Wentylator wyciągowy pieca indukcyjnego i pras zlokalizowany na poziomie terenu	8	8
P36	Wentylator wyciągowy pieca do aluminium zlokalizowany na poziomie terenu	8	8
P37	Wentylator wyciągowy szlifierko polerki zlokalizowany na poziomie terenu	8	8
P38	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych	8	8
P39	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych	8	8

I.15. W punkcie IV. Tabela 14 otrzymuje brzmienie:

Tabela 14

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	Gaz ziemny	Nm^3/rok	250000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	11000
3.	Surówka hematytowa/przeróbcza	Mg/rok	200
4.	Surówka specjalna	Mg/rok	5000
5.	Złom obiegowy żeliwa sferoidalnego (własny)	Mg/rok	6000
6.	Żelazostopy	Mg/rok	200
7.	Śrut stalowy	Mg/rok	200
8.	Nawęglacz	Mg/rok	300
9.	Zaprawa Mg	Mg/rok	150
10.	Drut Mg	Mg/rok	150
11.	Odżużlacz	Mg/rok	10
12.	SiC	Mg/rok	10
13.	Złom stalowy	Mg/rok	2500
14.	Złom żeliwny kupny	Mg/rok	100
15.	Złom żeliwny obiegowy żeliwa szarego (własny)	Mg/rok	500
16.	Masa mines	Mg/rok	50

17.	Piasek kwarcowy suszony	Mg/rok	4000
18.	Pył węglowy	Mg/rok	30
19.	Mieszanka bentonitowa	Mg/rok	1000
20.	CO_2	Mg/rok	30
21.	S10	Mg/rok	10
22.	Żywica utwardzona CO_2	Mg/rok	15
23.	Katalizator cold-box	Mg/rok	2,5
24.	Aktywator cold-box	Mg/rok	25
25.	Żywica cold-box (fenol, alkohol metylowy, formaldehyd)	Mg/rok	25
26.	Żywice furanowe (mieszaniny alkoholu furfurylowego i fenolu, mieszaniny kwasów paratoluenosulfonowych)	Mg/rok	120
27.	Piasek otaczany	Mg/rok	100
28.	Metale kolorowe	Mg/rok	5
29.	Masy ogniotrwałe	Mg/rok	30
30.	Pokrycia na formy i rdzenie	Mg/rok	40
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
31.	Gaz ziemny	Nm^3/rok	100000
32.	Energia elektryczna	MWh/rok	500
33.	Mosiądz	Mg/rok	100
34.	Aluminium	Mg/rok	15
35.	Brąz B555	Mg/rok	3
36.	Brąz BA1032	Mg/rok	1
37.	Piasek otaczany	Mg/rok	3,5
38.	Piasek formierski	Mg/rok	30

I.15. Punkt V.2. otrzymuje brzmienie:

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

V.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E2 – E5, E16 – E19, E21 – E23.
V.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.
V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:
Tabela 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczane zanieczyszczenia
1.	E3	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu
2.	E19	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenek węgla

V.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

I.16. Po punkcie VII dodaje się punkty VIIa i VIIb o brzmieniu:

„**VIIa. <u>Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.</u>**

VIIa.1. Instalacja elektryczna w budynku będzie zabezpieczona przeciwpożarowym wyłącznikiem prądu.
VIIa.2. W zamkniętych pomieszczeniach gospodarki odpadami niebezpiecznymi pożarowo (magazynowanie odpadów farb i rozpuszczalników) zastosowany zostanie system detekcji par, zblokowany z dodatkową mechaniczną awaryjną wentylacją wyciągową.
VIIa.3. Budynek produkcyjny oraz obiekty magazynowe będą wyposażone w podręczny sprzęt gaśniczy, na otwartym terenie w pobliżu miejsc magazynowania odpadów umieszczone zostaną zestawy podręcznego sprzętu gaśniczego.
VIIa.4. W budynku rozmieszczone będą instrukcje alarmowe i instrukcje postępowania na wypadek pożaru.
VIIa.5. Prowadzone będą kontrole instalacji technicznych użytkowych i urządzeń przeciwpożarowych, zarówno w celu zapewnienia ich prawidłowego funkcjonowania, jak również zapewnienia bezpieczeństwa pożarowego.
VIIa.6. Pracownicy przeszkoleni zostaną w zakresie znajomości zagadnień ochrony przeciwpożarowej, zagrożeń pożarowych i postępowania na wypadek powstania pożaru.

VIIb. <u>Zabezpieczenie roszczeń.</u>

VIIb.1. Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 189,70 PLN w formie depozytu.
VIIb.2. Zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w punkcie XII.1. należy wpłacić na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego Powszechna Kasa Oszczędności Bank Polski Spółka Akcyjna Nr: 09 1020 4391 0000 6102 0159 0348."

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 30 sierpnia 2018 r., znak: RPW W 3780/2018 Pani Joanna Zajdowicz, Kierownik Działu Projektowo – Dokumentacyjnego w Przedsiębiorstwie Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO" Sp. z o.o., pełnomocnik Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620) wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 23 września 2014 r., znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH i z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.59.2.2014.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej 55 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 666/2018.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zgodnie z ust. 2 pkt 4 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), zalicza się do instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b 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 analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 12 września 2018 r., znak: OS-I.7222.43.2.2018.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji.

W dniu 5 września 2018 r. weszła w życie ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592), którą wprowadzone zostały zmiany w ustawie o odpadach oraz w ustawie Prawo ochrony środowiska w zakresie wymagań dotyczących wydawania pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 9 ust. 1 ww. ustawy do postępowań w sprawach o wydanie zezwoleń na zbieranie odpadów, zezwoleń na przetwarzanie odpadów, pozwoleń na wytwarzanie odpadów uwzględniających zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów oraz decyzji zatwierdzających instrukcję prowadzenia składowiska odpadów, wszczętych i niezakończonych przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy, stosuje się przepisy nowe.

W myśl art. 9 ust. 2 właściwy organ wzywa do uzupełnienia wniosku o wydanie decyzji, o których mowa w ust. 1, zawieszając postępowanie do czasu uzupełnienia wniosku, nie dłużej niż na okres 6 miesięcy.

Zgodnie z zapisami ww. ustawy wniosek o wydanie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów powinien zawierać informacje o:

- maksymalnej masie poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masie wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- największej masie odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- proponowanych procedurach monitorowania wymagań ochrony przeciwpożarowej,

- proponowanej formie i wysokości zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.).

Ponadto do wniosku należy dołączyć:

- zaświadczenie o niekaralności wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa przeciwko środowisku lub 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 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663),
- zaświadczenie o niekaralności posiadacza odpadów za przestępstwa przeciwko środowisku na podstawie przepisów ustawy z dnia 28 października 2002 r. o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary (Dz. U. z 2018 r. poz. 703 i 1277),
- oświadczenie o niekaralności wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za wykroczenia określone w art. 175, art. 183, art. 189 ust. 2 pkt 6 lub art. 191 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),
- oświadczenie, że w stosunku do posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej albo wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej tego posiadacza odpadów prowadzącego działalność gospodarczą jako osoba fizyczna w ostatnich 10 latach nie wydano ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),
- oświadczenie, że wspólnik, prokurent, członek zarządu lub członek rady nadzorczej posiadacza odpadów nie jest lub nie był wspólnikiem, prokurentem, członkiem rady nadzorczej lub członkiem zarządu innego przedsiębiorcy, w stosunku do którego w ostatnich 10 latach nie wydano ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),
- decyzję o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu, o której mowa w art. 4 ust. 2 ustawy z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (Dz. U. z 2017 r. poz. 1073 i 1566 oraz z 2018 r. poz. 1496 i 1544), w przypadku gdy dla terenu, którego wniosek dotyczy, nie został uchwalony miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego, chyba że uzyskanie decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu nie jest wymagane,
- operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodniony z komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620),

- postanowienie komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, uzgadniające operat przeciwpożarowy.

W związku z powyższym wezwaniem z dnia 24 września 2018 r. Marszałek Województwa Podkarpackiego wezwał Spółkę do uzupełnienia przedłożonego wniosku w ww. zakresie w celu dostosowania go do obowiązujących przepisów prawa.

Zgodnie z art. 9 ust. 2 ww. ustawy postanowieniem z dnia 24 września 2018 r., Marszałek Województwa Podkarpackiego zawiesił przedmiotowe postępowanie na okres 6 miesięcy.

Ponadto, zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4) lit a) ustawy Prawo ochrony środowiska, do wniosku nie został dołączony raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, lub analiza wskazująca na brak konieczności sporządzenia ww. raportu.

Przy piśmie z dnia 29 marca 2019 r., znak: RPW W 1374/2019 wnioskodawca przekazał uzupełnienie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie zwracając się o podjęcie zawieszonego postępowania. Po analizie przedłożonych dokumentów stwierdzono, że brak jest, operatu przeciwpożarowego, zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodnionego z komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620). W uzupełnieniu wniosku nie określono również największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów dla wszystkich odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji.

Mając na uwadze powyższe postanowieniem z dnia 15 kwietnia 2019 r., znak: OS-I.7222.43.2.2018.MH, Marszałek Województwa Podkarpackiego odmówił wszczęcia przedmiotowego postępowania do czasu dostarczenia przez Spółkę wszystkich wymaganych dokumentów formalnych do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Brakujące dokumenty przedłożone zostało przy piśmie z dnia 12 sierpnia 2019 r., znak: RPW W 3356/2019, w związku z czym postanowieniem z dnia 5 września 2019 r., Marszałek Województwa Podkarpackiego podjął zawieszone postępowanie.

Działając na podstawie art. 183c ust, 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 6 września 2019 r., znak: OS-I.7222.43.2.2019.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle 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.

W dniu 3 października 2019 r. funkcjonariusz Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle przeprowadził czynności kontrolno-rozpoznawcze na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie, zlokalizowanego na działkach o nr ewid. 243, 242/1

W wyniku przeprowadzonych czynności ustalono, że w ww. zakładzie spełnione zostały wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz wymagania zawarte w operacie przeciwpożarowym, o czym poinformowano Marszałka Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 7 października 2019 r., znak: PRZ.5586.35.2019.

Wypełniając ustawowy obowiązek określony w art. 41 ust. 6a i art. 41a ust. 1 pismami z dnia 10 września 2019 r., znak: OS-I.7222.43.2.2019.MH wystąpiono do Wójta Gminy Skołyszyn o wyrażenie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji oraz do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji, w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów.

Pismem z dnia 16 września 2019 r., znak: DJWI.7021.329.2019.JF Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska poinformował, że nie przewiduje przeprowadzenia kontroli w przedmiotowej instalacji. W opinii organu kontrolnego zapisy art. 41a ustawy o odpadach nie dotyczą wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego, a jedynie wniosków o udzielenie zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego przetwarzanie lub zbieranie odpadów.

Mając na uwadze fakt, że Wójt Gminy Skołyszyn nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.), zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach uznano, że wydana została opinia pozytywna.

W stosunku do stanu istniejącego, określonego w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, nastąpiły zmiany modernizacyjne, obejmujące:

- budowę hali produkcyjnej, w której prowadzone będą procesy obróbki mechanicznej i cieplnej – w hali zamontowane zostaną:
  - suwnica pomostowa jednodźwigowa
  - piec elektryczny do obróbki cieplnej odlewów,
  - stanowiska do obcinania nadlewów i układów wlewowych,
  - stanowiska do szlifowania dużych odlewów,
  - stanowiska do szlifowania małych odlewów,
  - miejscowe urządzenia odpylające,
  - piec gazowy na cele centralnego ogrzewania,
- montaż automatu zlewczego (w istniejącej wybudowanej hali topialni),
- montaż strzelarki rdzeni cold-box (w istniejącej wybudowanej hali topialni),
- montaż kruszarki układów wlewowych (w istniejącej wybudowanej hali topialni),
- likwidację kraty wstrząsowej,
- likwidację pieca obrotowego OXITERM,
- likwidację jednego stanowiska sferoidyzacji,
- likwidację dwóch żeliwiaków ŻKPD 700,
- likwidację zalewania form na konwojerze.

W związku z likwidacją pieców topielnych (piec OXITERM oraz dwa żeliwiaki ŻKPD 700) emisja zanieczyszczeń do powietrza ulegnie zmniejszeniu o 91%, zmniejszy się również ilość wytwarzanych w zakładzie odpadów (o 6%) oraz zużycie gazu ziemnego (o 39%). Montaż nowych urządzeń technologicznych spowoduje wzrost zużycia energii elektrycznej (o 15%) oraz wykorzystywanych materiałów i surowców (o 3%). Nie zmieni się ilość pobieranej wody oraz ilość ścieków odprowadzanych z instalacji.

W myśl art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustanowiono zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. 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.

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

Opłata skarbowa w wys. 1005.50 zł
uiszczona w dniu 29 sierpnia 2018 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:
1. Pani Joanna Zajdowicz
   PBiEŚ „SEPO" Sp. z o.o.
   ul. Dworcowa 47, 44-190 Knurów
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
   Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie
   ul. Hanasiewicza 17B, 35-103 Rzeszów
3. a/a

Do wiadomości:
1. Fabryka Armatur JAFAR S.A.
   ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło