



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.1.4.2023.AD

Rzeszów, 2023-12-28

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023r., poz. 775 ze zm.),
- art. 191a, art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022r., poz. 2556 ze zm.) oraz § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 22 sierpnia 2023r., bez znaku, **Pani Joanny Zajdowicz, Pełnomocnika Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620)** w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego, znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH z dnia 14 grudnia 2012r., zmienionej decyzją własną, znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH z dnia 23 września 2014r., znak: OS-I.7222.59.2.2017.MH z dnia 31 października 2014r. oraz znak: OS-I.7222.43.2.2018.MH z dnia 17 grudnia 2019r., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny JAFAR S.A. w Skołyszynie;

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012r., znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH (ze zm.) na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny JAFAR S.A. w Skołyszynie, w następujący sposób:

I.1. Punkt I.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Na terenie Zakładu Produkcyjnego w Skołyszynie, będącego własnością Fabryki Armatur JAFAR S.A. eksploatowana będzie instalacja do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 65 Mg wytopu na dobę (instalacja IPPC) oraz instalacja do odlewania metali nieżelaznych (kolorowych) o zdolności produkcyjnej 3,4 Mg wytopu na dobę (instalacja niewymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego). Odlewy



wytwarzane w instalacjach wykorzystywane będą do produkcji wyrobów armatury przemysłowej, wodociągowej, hydrantów oraz wyrobów uzupełniających do sieci kanalizacyjnej i wodociągowej oraz armatury naprawczej.”

I.2. Punkt I.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

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

I.2.1.1. Piece indukcyjne tyglowe (2 szt.):

- pojemność topnienia 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, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.1.2. Piec indukcyjny tyglowy (1 szt.):

- pojemność topnienia 2 Mg,
- moc zainstalowana 1500 kW,
- częstotliwość znamionowa 500 Hz,
- wydajność 2,7 Mg/h.

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

I.2.1.3. Stanowisko sferoidyzacji żeliwa w kadziach odlewniczych, umiejscowione w obrębie pieców indukcyjnych składać się będzie z zabudowanej konstrukcji do ustawienia kadzi podczas sferoidyzacji oraz podajnika drutu sferoidalnego lub z wykorzystaniem zapraw magnezowych.

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

I.2.1.4. Kruszątko materiałów wsadowych (złomów metali) do pieców indukcyjnych o wydajności do 8 Mg/h.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.2.1.5. Stacja przerobu mas formierskich o mocy 390 kW:

- urządzenia do oddzielania zanieczyszczeń (oddzielacze elektromagnetyczne, sito obrotowe),
- wibrofluidyzacyjna chłodziarka masy (zespół przenośnika wstrząsowego, zespół instalacji powietrza, zespół dozowania wody),
- mieszarka masy formierskiej,

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

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione są na podkładach wibroizolacyjnych.

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.1.6. Do 30 czerwca 2024r.: 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.2.1.6. Od 1 lipca 2024r.: Automatyczna linia formierska do odlewania automatycznego o wydajności do 150 form/h.

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

I.2.1.7. Do 30 czerwca 2024r.: 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.2.1.7. Od 1 lipca 2024r.: Zespół rdzeniarek – 3 szt. (rdzeniarnia nr 1).

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przez filtr workowy oraz neutralizator amin.

I.2.1.8. Od 1 lipca 2024r.: Zespół rdzeniarek – 2 szt. (rdzeniarnia nr 2).

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przez filtr workowy oraz neutralizator amin.

I.2.1.9. Instalacja wykonywania odlewów wielkogabarytowych z wykorzystaniem mas chemoutwardzalnych.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.2.1.10. Zalewarka przechyłna półautomatyczna.

Zanieczyszczenia odprowadzane są wentylacją mechaniczną hali.

I.2.1.11. Stanowisko wybijania odlewów od instalacji wykonywania odlewów wielkogabarytowych z wykorzystaniem mas chemoutwardzalnych.
Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane są do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.1.12. Suwnica umożliwiająca transport produktów, materiałów, podzespołów oraz oprzyrządowania.

I.2.1.13. Piec elektryczny do obróbki cieplnej odlewów do temperatury maksymalnej 1150°C w atmosferze utleniającej.

I.2.1.14. Zespół szlifierek i oczyszczarek do oczyszczania odlewów (oczyszczarka bębnowa, oczyszczarka zawieszkowa), zautomatyzowane urządzenia do szlifowania odlewów, zautomatyzowane urządzenia do szlifowania odlewów dużych, ręczne stanowiska do szlifowania odlewów, stanowisko do obcinania nadlewów i układów wlewowych.

Urządzenia podłączone będą do indywidualnych filtrów, emisja nie będzie wyprowadzona na zewnątrz obiektu (powietrze zawracane będzie na halę). Zebrany pył będzie spadać do worka, a następnie oddawany będzie jako odpad.

I.2.2. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.

I.2.2.1. Piec indukcyjny do odlewania mosiądzu:

- moc zainstalowania – 50 kVA,
- wydajność około 0,7 Mg/h,
- pojemność pieca - 0,1 Mg.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

I.2.2.2. Piec oporowy do odlewania aluminium:

- moc zainstalowania 35 kW,
- wydajność około 0,15 Mg/8 h,
- pojemność pieca 0,05 Mg.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

I.2.2.3. Prasa śrubowa, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem.

I.2.2.4. Prasa śrubowo-cierna, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem.

I.2.2.5. Prasa mimośrodowa nr 1, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.2.2.6. Prasa mimośrodowa nr 2, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.2.2.7. Urządzenie do odlewania odśrodkowego, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.2.2.8. Przecinarka tarczowa, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.

I.2.2.9. Szlifierko-polerka, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.”

I.3. Punkt I.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.

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

I.3.1.1. Wytop żeliwa i staliwa wraz z procesem sferoidyzacji oraz zalewaniem form.

Wytop żeliwa i staliwa odbywać się będzie w trzech piecach indukcyjnych pracujących naprzemiennie. Cykl pracy składać się będzie z następujących czynności:

- przygotowania materiałów wsadowych,
- załadunek i wytop ciekłego metalu,
- spust (dystrybucja ciekłego metalu),
- obróbka pozapiecowa (sferoidyzacja, modyfikacja).

Materiały wsadowe: złomy metali, surówka odlewnicza, żelazostopy oraz odpady metali nieżelaznych przy użyciu suwnicy z wciągnikiem elektromagnetycznym lub ręcznie, dozowane będą na wozy załadownicze lub bezpośrednio do pieców indukcyjnych. Wytop prowadzony będzie do osiągnięcia zadanych parametrów fizykochemicznych w temperaturze ok. 1450-1550°C.

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. Zapelniony pojemnik transportowany jest do miejsca magazynowania.

Spust żeliwa szarego odbywać się będzie do kadzi odlewniczej, zawieszanej na suwnicy. Kadź transportowana jest przy pomocy suwnicy lub wózka. Następnie żeliwo z kadzi pobierane jest do kadzi syfonowej na zalewarce przechylnej półautomatycznej, z której zalewane są formy, lub do kadzi zawieszanej na suwnicy odlewniczej, z której zalewane są formy na polu odkładczym.

Spust żeliwa wyjściowego do sferoidyzacji z pieca indukcyjnego odbywać się będzie do kadzi odlewniczej zawieszanej na suwnicy, w której będzie zachodzić sferoidyzacja z użyciem zaprawy magnezowej lub suwnicą albo wózkiem kadź transportowana

będzie na stanowisko sferoidyzacji gdzie następować będzie dozowanie drutu rdzeniowego. Po przeprowadzeniu sferoidyzacji żeliwa przeprowadzana będzie koagulacja i ściągnięcie żużla z powierzchni żeliwa, a następnie kadź z żeliwem sferoidalnym będzie transportowana w rejon stanowiska zalewania form, gdzie żeliwo z kadzi przelewane będzie do kadzi odlewniczej umieszczonej na zalewarce przechylnej półautomatycznej albo w miejsce gdzie będą z niej zalewane formy na polu odkładczym (stanowiska formowania mas chemoutwardzalnych). Spust staliwa odbywać się będzie do kadzi zatyczkowej, zawieszanej na suwnicy, z której zalewane będą formy na polu odkładczym.

I.3.1.2. Przygotowanie mas rdzeniowych.

Wykonywanie mas rdzeniowych odbywać się będzie:

- automatycznie w mieszarkach będących na wyposażeniu rdzeniarek, do których dostarczane będą komponenty takie jak: piasek kwarcowy oraz żywice, które dozowane będą podczas procesu mieszania w sposób automatyczny,
- w mieszarkach na potrzeby ręcznego wykonywania rdzeni.

I.3.1.3. Wykonywanie rdzeni.

Rdzenie wykonywane będą ręcznie lub maszynowo z wykorzystaniem rdzeniarek.

I.3.1.4. Przygotowanie mas formierskich.

Przygotowanie mas formierskich odbywać się będzie w zależności od technologii:

- w stacji przerobu mas formierskich na potrzeby wykonywania form na linii automatycznej,
- w mieszarko-nasypywarce na potrzeby formowania w instalacji wykonywania odlewów wielkogabarytowych z wykorzystaniem mas chemoutwardzalnych.

W stacji przerobu mas formierskich na potrzeby linii automatycznej masa wykonywana będzie w mieszarce gdzie w sposób automatyczny dozowane będą składniki: masa obiegowa, mieszanka bentonitowa, suchy piasek formierski i woda.

Wykonywanie mas formierskich na potrzeby instalacji wykonywania odlewów wielkogabarytowych na bazie mas chemoutwardzalnych odbywać się będzie automatycznie w mieszarko-nasypywarce, do której dostarczane są komponenty takie jak: masa obiegowa (regenerat), piasek kwarcowy, żywice i utwardzacze, które dozowane będą podczas procesu mieszania w sposób automatyczny.

I.3.1.5. Wykonywanie form.

Formy wykonywane będą na automatycznej linii formierskiej lub przy użyciu mieszarki-nasyparki.

I.3.1.6. Wybijanie odlewów.

Proces wybijania odlewów na linii automatycznej odbywać się będzie z wykorzystaniem bębna obrotowego, gdzie zanieczyszczenia pyłowe i gazowe będą przechwytywane i kierowane do systemu odpylania, a masa formierska i rdzeniowa będzie kierowana do zasobników w celu ponownego przerobu. Proces wybijania form i rdzeni na potrzeby instalacji wykonywania odlewów wielkogabarytowych na bazie

mas chemoutwardzalnych odbywać się będzie na oddzielnym stanowisku z wykorzystaniem kraty wstrząsowej, z której zanieczyszczenia pyłowe będą odciągane do instalacji odpylającej, a masa obiegowa kierowana będzie do zasobników.

I.3.1.7. Proces czyszczenia odlewów.

Odlewy po wybiciu oczyszczane będą w oczyszczarkach, a następnie na stanowiskach ręcznego czyszczenia odlewów z użyciem szlifierek pneumatycznych i elektrycznych i z wykorzystaniem automatów szlifierskich.

I.3.2. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.

I.3.2.1. Wytapianie metalu.

Mosiądz – piec indukcyjny 0,1 Mg – surówka w postaci gąsek lub złomu obiegowego mosiężnego umieszczana będzie w komorze załadowniczej. Po włączeniu pieca, wsad w komorze załadowniczej będzie się topić i kanałami krążyć pomiędzy komorą załadowniczą i czerpalną. Porcje metalu będą pobierane z komory czerpalnej oraz uzupełniane nowym wsadem do komory załadowniczej.

Aluminium – piec oporowy 0,05 Mg – gąski aluminiowe lub złom obiegowy załadowywany będzie do tygla żeliwnego. Po stopieniu wsadu w tyglu żeliwnym porcje metalu będą pobierane, a metal na bieżąco uzupełniany nowym wsadem.

Wszystkie piece używane do topienia w instalacji będą piecami o małej pojemności (0,05 Mg – 0,2 Mg), dlatego prace załadowczo-czerpalne wykonywane będą ręcznie.

I.3.2.2. Zalewanie form metalem.

Pracownik będzie nabierać wymaganą ilość metalu do łyżki odlewniczej, a następnie wlewać metal do formy. Formy odlewnicze większej pojemności zalewane będą z kadzi odlewniczych noszonych przez pracowników. Formy do zalania ustawiane będą blisko pieca do topienia, aby nie następowało zbytne ostudzenie metalu.

I.3.2.3. Zalewanie kokil.

Pracownik na stole metalowym umieszczonym przy piecu składać będzie dwie części kokili i będzie je spinać klamrą. Przed złożeniem kokili pracownik umieszcza w środku rdzeń piaskowy. Następnie łyżką odlewniczą nabiera ciekły metal i zalewa kokile. Po ostudzeniu kokile będą rozkładane, a powstały odlew jest wyjmowany i odkładany do pojemnika.

I.3.2.4. Zalewanie foremek (wykonywanie odkuwek).

Na stole metalowym pracownik będzie układać stalowe foremki o wzorze wstępniaka odkuwanego detalu, które następnie zalewane będą ciekłym metalem za pomocą łyżki odlewniczej. Po ostudzeniu powstałe wstępniaki umieszczane będą w matrycy zamocowanej na prasie śrubowej lub prasie śrubowo-ciernej. Po wykonaniu odkuwka umieszczana będzie w pojemniku.

I.3.2.5. Okrawanie wypływek.

Ostudzona odkuwka umieszczana będzie w okrojniku zamocowanym na prasie. Przy pomocy prasy nr 1, nr 2 oraz przecinarki tarczowej wypływki będą okrajane, a następnie kierowane do ponownego przetopu.

I.3.2.6. Szlifowanie pozostałości układów wlewowych.

Resztki układów wlewowych usuwane będą przy pomocy pasków szlifierskich.

I.3.2.7. Wykonanie form.

Model umieszczony w skrzynce formierskiej obsypywany będzie masą formierską oraz zagęszczany przez ubijanie i utwardzany dwutlenkiem węgla. Po zaformowaniu następować będzie obrócenie formy i wyciągnięcie modelu. Po złożeniu dwóch części formy i spięciu klamrą, forma będzie gotowa do zalania. Do wykonania form używane będą: piasek kwarcowy, spoiwo S-10 i dwutlenek węgla.

I.3.2.8. Wykonanie rdzeni.

Przygotowana masa rdzeniowa wsypywana będzie do rdzennicy, gdzie następować będzie jej związanie. Gotowy rdzeń po wyciągnięciu z rdzennicy umieszczany będzie w pojemniku. Wykonywanie rdzeni odbywać się będzie w rdzennicach ręcznych. Masa rdzeniowa przygotowywana będzie w mieszarce skrzydełkowej. Do wykonania rdzeni używane będą: piasek kwarcowy, spoiwo S-10, dwutlenek węgla i piasek otaczany spoiwem na gorąco.”

I.4. Punkt II.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II.1. Emisje gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Do 29 lutego 2024r.: Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

Tabela 1

Tablica 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	0,014
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Oczyszczarka przelotowa Tunel chłodzący Stoły szlifierskie	E2	Pył ogółem	0,200
		Pył zawieszony PM 10	0,064
		Pył zawieszony PM 2,5	0,004
		Formaldehyd	0,050
		Fenol	0,004
		Cyjanowodór	0,00005
		Amoniak	0,025
		Węglowodory aromatyczne	0,005
		Węglowodory alifatyczne	0,038
		Tlenek węgla	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
Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych	E5	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,360 0,086 0,021
Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych	E6	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,018 0,001 0,0002
Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych	E7	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,018 0,001 0,0002
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E8	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E9	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E10	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E11	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E12	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,015 0,004 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E13	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,015 0,004 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni	E14	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 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
Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1	E15	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwuetyloamina Amoniak Fenol Formaldehyd Cyjanowodór Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne Trichlorek fosforu	0,165 0,039 0,0105 0,041 0,048 0,0394 0,137 0,0007 0,2075 0,105 0,0083

		Trójetiloamina	0,0011
Piece indukcyjne (3 szt.) Stanowisko sferoidyzacji	E16	Pył ogółem	0,150
		Pył zawieszony PM10	0,147
		Pył zawieszony PM2,5	0,042
		Dwutlenek azotu	0,062
		Tlenek węgla	0,116
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E17	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E18	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E19	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E20	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E21	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E22	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E23	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E24	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E25	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Zbiornik piasku	E27	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM10	0,00002
		Pył zawieszony PM2,5	0,00001
Zbiornik bentonitu	E28	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM10	0,00002
		Pył zawieszony PM2,5	0,00001
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
Piec indukcyjny Prasa mimośrodowa i śrubowa	E30	Pył ogółem	0,209
		Pył zawieszony PM10	0,204
		Pył zawieszony PM2,5	0,029
		Dwutlenek azotu	0,065
		Tlenek węgla	0,122
Piec oporowy PET Palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek	E31	Pył ogółem	0,014
		Pył zawieszony PM10	0,013
		Pył zawieszony PM2,5	0,002
		Dwutlenek azotu	0,250
		Tlenek węgla	0,100
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E32	Pył ogółem	0,011
		Pył zawieszony PM10	0,011
		Pył zawieszony PM2,5	0,002
Szlifierko-polerka	E33	Pył ogółem	0,302

Przecinarka		Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,015 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E34	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,01 0,01 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E35	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,011 0,011 0,002

II.1.1. Od 1 marca 2024r.: 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 PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,014 0,003 0,001
Bęben chłodząco-wybijający Przenośnik taśmowy pakietów Podajniki wibracyjne Przenośnik masy wybitej spod bębna	E2	Pył ogółem	0,200
		Pył zawieszony PM10	0,064
		Pył zawieszony PM2,5	0,004
		Formaldehyd	0,050
		Fenol	0,004
		Cyjanowodór	0,00005
		Amoniak	0,025
		Węglowodory aromatyczne	0,005
		Węglowodory alifatyczne	0,038
		Tlenek węgla	0,776
Automatyczna linia formierska Transport masy formierskiej Stacja przerobu mas formierskich	E3	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Formaldehyd Amoniak	0,350 0,075 0,014 0,875 0,085 0,082 0,012
Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych	E5	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,360 0,086 0,021
Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych	E6	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,018 0,001 0,0002
Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych	E7	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,018 0,001 0,0002
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E8	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E9	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,012 0,003 0,001

Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E10	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E11	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E12	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,015 0,004 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E13	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,015 0,004 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni	E14	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 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
Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu	E14a	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0003 0,00002 0,00001
Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu	E14b	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0003 0,00002 0,00001
Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1	E15	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwuetyloamina Amoniak Fenol Formaldehyd Cyjanowodór Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne Trichlorek fosforu Trójetyleamina	0,165 0,039 0,0105 0,041 0,048 0,0394 0,137 0,0007 0,2075 0,105 0,0083 0,0011
Piece indukcyjne (3 szt.) Stanowisko sferoidyzacji	E16	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,150 0,147 0,042 0,062 0,116
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E17	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E18	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E19	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003

Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E20	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E21	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E22	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E23	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E24	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E25	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Zbiornik piasku	E27	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0003 0,00002 0,00001
Zbiornik bentonitu	E28	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0003 0,00002 0,00001
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
Piec indukcyjny Prasa mimośrodowa i śrubowa	E30	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,209 0,204 0,029 0,065 0,122
Piec oporowy PET Palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek	E31	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,014 0,013 0,002 0,250 0,100
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E32	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,011 0,011 0,002
Szlifierko-polerka Przecinarka	E33	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,302 0,015 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E34	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,01 0,01 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E35	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,011 0,011 0,002

II.1.1. Od 1 lipca 2024r.: 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	0,014
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Bęben chłodząco-wybijający Przenośnik taśmowy pakietów Podajniki vibracyjne Przenośnik masy wybitej spod bębna	E2	Pył ogółem	0,200
		Pył zawieszony PM10	0,064
		Pył zawieszony PM2,5	0,004
		Formaldehyd	0,050
		Fenol	0,004
		Cyjanowodór	0,00005
		Amoniak	0,025
		Węglowodory aromatyczne	0,005
		Węglowodory alifatyczne	0,038
		Tlenek węgla	0,776
Automatyczna linia formierska Transport masy formierskiej Stacja przerobu mas formierskich	E3	Pył ogółem	0,350
		Pył zawieszony PM10	0,075
		Pył zawieszony PM2,5	0,014
		Dwutlenek siarki	0,875
		Dwutlenek azotu	0,085
		Formaldehyd	0,082
		Amoniak	0,012
Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych	E5	Pył ogółem	0,360
		Pył zawieszony PM10	0,086
		Pył zawieszony PM2,5	0,021
Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych	E6	Pył ogółem	0,018
		Pył zawieszony PM10	0,001
		Pył zawieszony PM2,5	0,0002
Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych	E7	Pył ogółem	0,018
		Pył zawieszony PM10	0,001
		Pył zawieszony PM2,5	0,0002
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E8	Pył ogółem	0,012
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E9	Pył ogółem	0,012
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E10	Pył ogółem	0,012
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E11	Pył ogółem	0,012
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E12	Pył ogółem	0,015
		Pył zawieszony PM10	0,004
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E13	Pył ogółem	0,015
		Pył zawieszony PM10	0,004
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Zespół rdzeniarek (2 szt.)	E13N	Pył ogółem	0,110

- rdzeniarnia Nr 2		Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwuetyloamina Amoniak Fenol Formaldehyd Cyjanowodór Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne Trichlorek fosforu Trójetiloamina	0,026 0,007 0,0274 0,032 0,0262 0,0914 0,0004 0,1384 0,007 0,0056 0,0008
Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni	E14	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 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
Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu	E14a	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0003 0,00002 0,0001
Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu	E14b	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0003 0,00002 0,00001
Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1	E15	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwuetyloamina Amoniak Fenol Formaldehyd Cyjanowodór Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne Trichlorek fosforu Trójetiloamina	0,165 0,039 0,0105 0,041 0,048 0,0394 0,137 0,0007 0,2075 0,105 0,0083 0,0011
Piece indukcyjne (3 szt.) Stanowisko sferoidyzacji	E16	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,150 0,147 0,042 0,062 0,116
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E17	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E18	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E19	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E20	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,003 0,003

		Pył zawieszony PM2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E21	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E22	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E23	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E24	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni	E25	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,003 0,003 0,003
Zbiornik piasku	E27	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0003 0,00002 0,00001
Zbiornik bentonitu	E28	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0003 0,00002 0,00001
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
Piec indukcyjny Prasa mimośrodowa i śrubowa	E30	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,209 0,204 0,029 0,065 0,122
Piec oporowy PET Palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek	E31	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,014 0,013 0,002 0,250 0,100
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E32	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,011 0,011 0,002
Szlifierko-polerka Przecinarka	E33	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,302 0,015 0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E34	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,01 0,01 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E35	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,011 0,011 0,002

II.1.2. Do 30 czerwca 2024r.: 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	0,2952
5.	Trójetiloamina	0,00792
6.	Trichlorek fosforu	0,0598
7.	Amoniak	0,634
8.	Fenol	0,32
9.	Formaldehyd	1,966
10.	Cyjanowodor	0,00612
11.	Węglowodory alifatyczne	0,356
12.	Węglowodory aromatyczne	1,58
13.	Pył ogółem	8,9
14.	Pył zawieszony PM 10	3,073
15.	Pył zawieszony PM 2,5	0,796
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych		
14.	Dwutlenek azotu	0,756
15.	Tlenek węgla	0,533
16.	Pył ogółem	1,416
17.	Pył zawieszony PM 10	0,713
18.	Pył zawieszony PM 2,5	0,108

II.1.2. Od 1 lipca 2024r.: 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	0,492
5.	Trójetiloamina	0,0137
6.	Trichlorek fosforu	0,1001
7.	Amoniak	0,864
8.	Fenol	0,508
9.	Formaldehyd	2,624
10.	Cyjanowodor	0,009
11.	Węglowodory alifatyczne	0,407
12.	Węglowodory aromatyczne	2,577
13.	Pył ogółem	9,7
14.	Pył zawieszony PM 10	3,26
15.	Pył zawieszony PM 2,5	0,847
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych		
14.	Dwutlenek azotu	0,756
15.	Tlenek węgla	0,533
16.	Pył ogółem	1,416
17.	Pył zawieszony PM 10	0,713
18.	Pył zawieszony PM 2,5	0,108

I.5. Punkt II.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II.2.1. Ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków bytowych, technologicznych oraz wód opadowo-roztopowych:

$$\begin{aligned}
 Q_{\text{śr d}} &= 41,75 \text{ m}^3/\text{d} \\
 Q_{\text{max s}} &= 0,161 \text{ m}^3/\text{s} \\
 Q_{\text{max h}} &= 579,9 \text{ m}^3/\text{h} \\
 Q_{\text{max r}} &= 7910 \text{ m}^3/\text{rok}
 \end{aligned}$$

I.6. Punkt II.2.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II.2.3. Ścieki opadowo-roztopowe:

Ścieki opadowo-roztopowe odprowadzane będą z powierzchni całkowitej, wynoszącej 1,6 ha, w tym powierzchni narażonej na zanieczyszczenie wynoszącej ok. 0,8 ha.”

I.7. Punkt II.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

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.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	1,5	Powstają podczas konserwacji i eksploatacji instalacji neutralizacji amin, wykorzystywanej w procesie wykonywania rdzeni.	Skład chemiczny: kwas siarkowy (VI), aminy, pyły. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne.
2.	06 01 06*	Inne kwasy	1,5	Powstają w procesie wykonywania form odlewniczych, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie	Skład chemiczny: aromatyczne kwasy sulfonowe, kwas siarkowy (VI). Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP8-żrące.
3.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	1,5	Powstają w procesie wykonywania form i rdzeni, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie	Skład chemiczny: alkohole, fenol, formaldehyd. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP3-łatwopalne, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP11-mutagenne.
4.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1,5	Powstają w procesie wykonywania rdzeni, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie.	Skład chemiczny: kwas butanowy, węglan propylenu, alkohole, fenol, formaldehyd, wodorotlenek potasu, eter, silany, epoksydowe. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP3-łatwopalne, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP11-mutagenne, HP14-ekotoksyczne.
5.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	1,5	Powstają w procesie wykonywania rdzeni, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie	Skład chemiczny: aminy. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne.
6.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz z procesie wykonywania omodelowania odlewniczego, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie.	Skład chemiczny: polimery, kopolimery, żywice, alkohole, ketony, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, halogenki alkilowe, terpentyna, związki zawierające chlor. Odpady w postaci gęstej zawiesiny. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP3-łatwopalne, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.

7.	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	1,5	Powstają w procesie wykonywania rdzeni oraz omodelowania odlewniczego, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie	Skład chemiczny: izocyjaniany Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP13-uczulające, HP14-ekotoksyczne.
8.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	8	Powstają w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic.	Skład chemiczny: przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstryna i żywice (m.in. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielka ilość metali ciężkich (m.in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku, chromu), związki siarczanów, chlorków, piasek kwarcowy (krzemionka). Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
9.	10 11 81*	Odpady zawierające azbest	3	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: m.in. krzemiany wapnia, magnezu, żelaza, sodu. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP7-rakotwórcze.
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5	Powstają podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina głównie wody z olejem emulgującym, tj. mieszaniną oleju mineralnego z emulgatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmieglne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki alkalizujące. Odpady w postaci gęstej zawiesiny. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
11.	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	5	Powstają w procesie wykonywania form odlewniczych, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, proszek alumiowy. Odpady w postaci zawiesiny. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
12.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, drobne frakcje metali, inhibitory korozji, dodatki uszlachetniające, przeciwkorozyjne, przeciwścierne, związki fosforu, siarki i arsenu, asfaltyny, karbeny, karboidy. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
13.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużycia się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
14.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarowościowe, detergenty i dyspergatory). Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
15.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	5	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny). Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.

16.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużycia się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
17.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego.	Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne, ketony, octany, alkohole, dodatki. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
18.	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	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje). Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP14-ekotoksyczne.
19.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	3	Powstają podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji	Skład chemiczny: alkohole, sól potasowa. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP2-utleniające, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne.
20.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne.	1	Powstają w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic.	Skład chemiczny: aminy, węglowodory. Odpady w postaci ciekłej lub stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4 drażniące, HP5-toksyczne, HP14-ekotoksyczne.
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, płyty ołowiane oraz elektrolit (wodny roztwór kwasu siarkowego, zanieczyszczony ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadm i antymonem), nikiel, lit, srebro, cynk, kadm, ołów. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP6-ostra toksyczność.
22.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,3	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, związku niklu i kadmu. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne.
23.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	0,5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, związki rtęci. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne.
24.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	8	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
25.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	0,25	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne, węglowodory. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
Łączna ilość odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok]			81,55		
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych					
26.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki	2	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz	Skład chemiczny: m.in. polimery, kopolimery, żywice, alkohole, ketony, węglowodory alifatyczne, węglowodory

		organiczne lub inne substancje niebezpieczne		w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego i stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie	aromatyczne, halogenki alkilowe, terpentyna, związki zawierające chlor. Odpady w postaci gęstej zawiesiny. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP3-łatwopalne, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
27.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	2	Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem drewna i żywicy.	Skład chemiczny: przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstryna i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielka ilość metali ciężkich (m.in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku, chromu), związki siarczanów, chlorków, piasek kwarcowy (krzemionka), celuloza, hemiceluloza, lignina. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
28.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	2	Powstają podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina głównie wody z olejem emulgującym, tj. mieszaniną oleju mineralnego z emulgatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmgienne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki alkalizujące. Odpady w postaci gęstej zawiesiny. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
29.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, drobne frakcje metali, inhibitory korozji, dodatki uszlachetniające, przeciwkorozyjne, przeciwścierne, związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
30.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużycia się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
31.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory). Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
32.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny). Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
33.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2	Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji.	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużycia się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne.
34.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2	Powstają podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń) oraz w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego i stanowią	Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne, ketony, octany, alkohole, dodatki. Odpady w postaci ciekłej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.

				pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie.	
35.	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)	1	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (m.in. oleje). Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne.
36.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,3	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, płyty ołowiane oraz elektrolit (wodny roztwór kwasu siarkowego, zanieczyszczony ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem), nikiel, lit, srebro, cynk, kadm, ołów. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP6-ostra toksyczność.
37.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,3	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, związku niklu i kadmu. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne.
38.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	0,3	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, związki rtęci. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne.
39.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
40.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	0,25	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne, węglowodory. Odpady w postaci stałej. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne.
Łączna ilość odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok]			22,15		

II.3.2. Odpady niebezpieczne.

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.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10	Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic, stanowią zużyte lub uszkodzone części omodelowania.	Skład chemiczny: kauczuk, polimery syntetyczne. Odpady w postaci stałej.
2.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	2	Powstają w procesie wykonywania form odlewniczych i stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie.	Skład chemiczny: kwas siarkowy (VI), aromatyczne kwasy sulfonowe. Odpady w postaci ciekłej.

3.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	2	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie.	Skład chemiczny: żywice, wypełniacze, pigmenty. Odpady w postaci ciekłej.
4.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	1	Powstają w procesie wykonywania rdzeni i stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie.	Skład chemiczny: tetrametyloacetylenodimocznik, konserwanty. Odpady w postaci gęstej zawiesiny.
5.	10 09 03	Żużle odlewnicze	1000	Powstają w procesie wytopu ciekłego metalu w tyglowych piecach indukcyjnych oraz w procesie pozapiecowej obróbki ciekłego metalu.	Skład chemiczny: stop zawierający zanieczyszczenia metali, tlenki metali (m.in. żelaza (II) FeO), węgiel i koks, kawałki rdzeni, małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Odpady w postaci stałej.
6.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	500	Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych.	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. Odpady w postaci stałej.
7.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	5000	Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych.	Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Odpady w postaci stałej.
8.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	100	Powstają w procesie wylapywania frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń.	Skład chemiczny: metale (żelazo) i jego stopy (żeliwo i stal). Odpady w postaci stałej.
9.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	40	Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic.	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina, krzemionka. Odpady w postaci stałej.
10.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	40	Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic.	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, kauczuk. Odpady w postaci stałej.
11.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	400	Odpady stanowią nienadające się do dalszej obróbki i sprzedaży wyroby żeliwne.	Skład chemiczny: żelazo i jego stopy (żeliwo i stal). Odpady w postaci stałej.
12.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	900	Powstają w procesie wybijania i oczyszczania odlewów oraz na stanowiskach formowania.	Skład chemiczny: żelazo i jego stopy (żeliwo i stal). Odpady w postaci stałej.
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	200	Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń)	Skład chemiczny: żelazo, stal. Odpady w postaci stałej.
14.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	50	Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń)	Skład chemiczny: żelazo, stal (najczęściej w postaci perlitu płytkowego). Odpady w postaci stałej.
15.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50	Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń)	Skład chemiczny: metale nieżelazne, stopy metali nieżelaznych. Odpady w postaci stałej.
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych.	20	Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic, stanowią zużyte lub uszkodzone części	Skład chemiczny: kauczuk, polimery syntetyczne. Odpady w postaci stałej.

				omodelowania.	
17.	12 01 13	Odpady spawalnicze	2	Powstają podczas naprawy odlewów żeliwnych oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń).	Skład chemiczny: żelazo i stopy żelaza, 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). Odpady w postaci stałej.
18.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	50	Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów.	Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglík krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Odpady w postaci stałej.
19.	12 01 21	Zużyte materiały szliflerskie inne niż wymienione w 12 01 20	20	Powstają podczas naprawy odlewów żeliwnych oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń).	Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglík krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Odpady w postaci stałej.
20.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	10	Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów i stanowią pozostałości poszlifierskie	Skład chemiczny: cząstki i pyły metalowe, pozostałości poszlifierskie, piasek kwarcowy (krzemionka). Odpady w postaci stałej.
21.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana). Odpady w postaci stałej.
22.	16 01 17	Metale żelazne	80	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal). Odpady w postaci stałej.
23.	16 01 99	Inne niewymienione odpady (taśmy gumowe, węże)	8	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, guma. Odpady w postaci stałej.
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, kauczuk. Odpady w postaci stałej.
25.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, guma. Odpady w postaci stałej.
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium. Odpady w postaci stałej.
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium. Odpady w postaci stałej.
28.	16 11 02	Węglipochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	150	Powstają podczas wymiany zużytej wymurówki (okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych).	Skład chemiczny: węglipochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne. Odpady w postaci stałej.
29.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne	150	Powstają podczas wymiany zużytej okładziny pieców odlewniczych.	Skład chemiczny: włókna ogniotrwałe zbudowane na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Odpady w postaci stałej.

		niż wymienione w 16 11 03			
30.	17 04 05	Żelazo i stal	700	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: żelazo i stal. Odpady w postaci stałej.
31.	17 04 07	Mieszaniny metali	400	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz). Odpady w postaci stałej.
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,25	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne. Odpady w postaci stałej.
33.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03.	200	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji.	Skład chemiczny: polimery, celuloza, hemiceluloza, lignina, złom, tynki m.in. cementowo-wapienne, gruz m.in. ceglany, betonowy. Odpady w postaci stałej.
Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok]			10096,25		
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych					
34.	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	30	Powstają w procesie wytopu ciekłego metalu w tyglowych piecach: indukcyjnych, oporowych i gazowych..	Skład chemiczny: zanieczyszczenia metali nieżelaznych (miedź, cynk, cyna, aluminium), tlenki metali (np. krzemu, glinu, wapnia, magnezu), węgiel i koks, kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Odpady w postaci stałej.
35.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	20	Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych.	Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotwórcze i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu. Odpady w postaci stałej.
36.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	40	Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych.	Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotwórcze i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu. Odpady w postaci stałej.
37.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	2	Powstają w procesie wylapywania frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń.	Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium). Odpady w postaci stałej.
38.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	2	Powstają w procesie oczyszczania (szlifowania, przecinania) odlewów.	Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium). Odpady w postaci stałej.
39.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	20	Powstają w procesie wybijania i oczyszczania oraz na stanowiskach formowania.	Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium). Odpady w postaci stałej.
40.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50	Powstają w procesie obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń).	Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz). Odpady w postaci stałej.
41.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	10	Powstają w procesie oczyszczania (szlifowania, przecinania) odlewów.	Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz, brąz). Odpady w postaci stałej.
42.	12 01 13	Odpady spawalnicze	2	Powstają podczas naprawy odlewów z metali nieżelaznych oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń).	Skład chemiczny: żelazo i stopy żelaza, 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). Odpady w postaci stałej.
43.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	2	Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów.	Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węgiel krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Odpady w postaci stałej.

44.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2	Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń).	Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węgiel krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Odpady w postaci stałej.
45.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana). Odpady w postaci stałej.
46.	16 01 17	Metale żelazne	60	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal). Odpady w postaci stałej.
47.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, kauczuk. Odpady w postaci stałej.
48.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, kauczuk. Odpady w postaci stałej.
49.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,3	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium. Odpady w postaci stałej.
50.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,5	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium. Odpady w postaci stałej.
51.	16 11 02	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	10	Powstają podczas wymiany zużytej wykładziny (okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych)	Skład chemiczny: węglowodórne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne. Odpady w postaci stałej.
52.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: miedź i jej stopy, brąz, mosiądz. Odpady w postaci stałej.
53.	17 04 02	Aluminium	10	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: aluminium. Odpady w postaci stałej.
54.	17 04 05	Żelazo i stal	50	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: żelazo, stal. Odpady w postaci stałej.
55.	17 04 07	Mieszanki metali	20	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz). Odpady w postaci stałej.

56.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,25	Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne. Odpady w postaci stałej.
Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok]			345,05		

I.8. Punkt III.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.1 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza.

III.1.1. Do 29 lutego 2024r.: Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

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 (zadaszony)	290	7200
3.	E3	12,0	1	0,0 (zadaszony)	290	7200
4.	E5	14	1	0,0 (zadaszony)	290	4800
5.	E6	9,5	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1500
6.	E7	8	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1500
7.	E8	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
8.	E9	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
9.	E10	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
10.	E11	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
11.	E12	7,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	7200
12.	E13	7,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	7200
13.	E14	7,5	0,35	0,0 (zadaszony)	290	7200
14.	E15	12,2	0,4	24,3	295	7200

15.	E16	12	1	0,0 (zadaszony)	375	7200
16.	E17	3	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
17.	E18	0,2	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
18.	E19	3,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
19.	E20	0,2	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
20.	E21	4,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
21.	E22	3,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
22.	E23	4,2	0,28	0,0 (zadaszony)	290	4800
23.	E24	3,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
24.	E25	0,2	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
25.	E27	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
26.	E28	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych						
27.	E30	6,5	0,4x0,5	22	375	2400
28.	E31	8,5	0,2x0,2	0,0 (zadaszony)	375	2400
29.	E32	3,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400
30.	E33	3	0,3	59,4	290	2400
31.	E34	4	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400
32.	E35	1,7	0,2	0,0 (boczny)	290	4800

* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

III.1.1. Od 1 marca 2024r.: Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

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	16	1	0,0 (zadaszony)	290	7200

3.	E3	16	1	0,0 (zadaszony)	290	7200
4.	E5	14	1	0,0 (zadaszony)	290	4800
5.	E6	9,5	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1500
6.	E7	8	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1500
7.	E8	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
8.	E9	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
9.	E10	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
10.	E11	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
11.	E12	7,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	7200
12.	E13	7,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	7200
13.	E14	7,5	0,35	0,0 (zadaszony)	290	7200
14.	E14a	9	0,7x1	0,0 (zadaszony)	290	832
15.	E14b	9	0,7x1	0,0 (zadaszony)	290	832
16.	E15	12,2	0,4	24,3	295	7200
17.	E16	12	1	0,0 (zadaszony)	375	7200
18.	E17	3	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
19.	E18	0,2	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
20.	E19	3,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
21.	E20	0,2	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
22.	E21	4,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
23.	E22	3,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
24.	E23	4,2	0,28	0,0 (zadaszony)	290	4800
25.	E24	3,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
26.	E25	0,2	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
27.	E27	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
28.	E28	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych						

29.	E30	6,5	0,4x0,5	22	375	2400
30.	E31	8,5	0,2x0,2	0,0 (zadaszony)	375	2400
31.	E32	3,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400
32.	E33	3	0,3	59,4	290	2400
33.	E34	4	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400
34.	E35	1,7	0,2	0,0 (boczny)	290	4800

III.1.1. Od 1 lipca 2024r.: Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

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	16	1	0,0 (zadaszony)	290	7200
3.	E3	16	1	0,0 (zadaszony)	290	7200
4.	E5	14	1	0,0 (zadaszony)	290	4800
5.	E6	9,5	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1500
6.	E7	8	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1500
7.	E8	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
8.	E9	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
9.	E10	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
10.	E11	9	0,3	0,0 (zadaszony)	290	7200
11.	E12	7,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	7200
12.	E13	7,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	7200
13.	E13N	14	0,4	0,0 (zadaszony)	295	7200
14.	E14	7,5	0,35	0,0 (zadaszony)	290	7200
15.	E14a	9	0,7x1	0,0 (zadaszony)	290	832

16.	E14b	9	0,7x1	0,0 (zadaszony)	290	832
17.	E15	12,2	0,4	24,3	295	7200
18.	E16	12	1	0,0 (zadaszony)	375	7200
19.	E17	3	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
20.	E18	0,2	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
21.	E19	3,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
22.	E20	0,2	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
23.	E21	4,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
24.	E22	3,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
25.	E23	4,2	0,28	0,0 (zadaszony)	290	4800
26.	E24	3,5	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
27.	E25	0,2	0,2	0,0 (boczny)	290	4800
28.	E27	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
29.	E28	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych						
30.	E30	6,5	0,4x0,5	22	375	2400
31.	E31	8,5	0,2x0,2	0,0 (zadaszony)	375	2400
32.	E32	3,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400
33.	E33	3	0,3	59,4	290	2400
34.	E34	4	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400
35.	E35	1,7	0,2	0,0 (boczny)	290	4800

III.1.2. Do 29 lutego 2024r.: Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

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	Filtr tkaninowy	99

		Krata wstrząsowa Transport odlewów Szlifierki Oczyszczarka		
3.	E5	Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych	Filtr tkaninowy	99
4.	E6	Zbiornik świeżego piasku – formowanie mas furanowych	Filtr tkaninowy	99
5.	E7	Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych	Filtr tkaninowy	99
6.	E15	Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1	Filtr tkaninowy	99
7.	E16	Piece indukcyjne (3 szt.) Stanowisko sferoidyzacji	Filtr tkaninowy	99
8.	E27	Zbiornik piasku	Filtr tkaninowy	99
9.	E28	Zbiornik bentonitu	Filtr tkaninowy	99
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych				
10.	E33	Szlifierko – polerka Przecinarka	Cyklon	90

III.1.2. Od 1 marca 2024r.: Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 6

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych				
1.	E2	Bęben chłodząco-wybijający Przenośnik taśmowy pakietów, podajniki wibracyjne, przenośnik masy wybitej spod bębna	Filtr tkaninowy	99
2.	E3	Automatyczna linia formierska Transport masy formierskiej Stacja przerobu mas formierskich	Filtr tkaninowy	99
3.	E5	Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych	Filtr tkaninowy	99
4.	E6	Zbiornik świeżego piasku – formowanie mas furanowych	Filtr tkaninowy	99
5.	E7	Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych	Filtr tkaninowy	99
6.	E14a	Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu	Filtr workowy	99
7.	E14b	Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu	Filtr workowy	99
8.	E15	Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1	Filtr tkaninowy	99
9.	E16	Piece indukcyjne (3 szt.) Stanowisko sferoidyzacji	Filtr tkaninowy	99
10.	E27	Zbiornik piasku	Filtr tkaninowy	99

11.	E28	Zbiornik bentonitu	Filtr tkaninowy	99
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych				
12.	E33	Szlifierko – polerka Przecinarka	Cyklon	90

III.1.2. Od 1 lipca 2024r.: Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 6

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych				
1.	E2	Bęben chłodząco-wybijający Przenośnik taśmowy pakietów, podajniki wibracyjne, przenośnik masy wybitej spod bębna	Filtr tkaninowy	99
2.	E3	Automatyczna linia formierska Transport masy formierskiej Stacja przerobu mas formierskich	Filtr tkaninowy	99
3.	E5	Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych	Filtr tkaninowy	99
4.	E6	Zbiornik świeżego piasku – formowanie mas furanowych	Filtr tkaninowy	99
5.	E7	Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych	Filtr tkaninowy	99
6.	E13N	Zespół rdzeniarek (2 szt.) - rdzeniarnia Nr 2	Filtr workowy + neutralizator amin	99
7.	E14a	Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu	Filtr workowy	99
8.	E14b	Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu	Filtr workowy	99
9.	E15	Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1	Filtr tkaninowy	99
10.	E16	Piece indukcyjne (3 szt.) Stanowisko sferoidyzacji	Filtr tkaninowy	99
11.	E27	Zbiornik piasku	Filtr tkaninowy	99
12.	E28	Zbiornik bentonitu	Filtr tkaninowy	99
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych				
13.	E33	Szlifierko – polerka Przecinarka	Cyklon	90

I.8. Punkt III.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.2.1. Na cele technologiczne (uzupełnianie obiegów zamkniętych wody chłodzącej piece odlewnicze i wody kotłowej) woda pobierana będzie z istniejącego ujęcia

brzegowego, zlokalizowanego na rzece Ropa w km 12+907 w miejscowości Skołyszyn, w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śr d}} &= 87 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max h}} &= 7,82 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{dop r}} &= 36518,3 \text{ m}^3/\text{rok} \\ Q_{\text{max s}} &= 0,0022 \text{ m}^3/\text{sek} \end{aligned}$$

III.2.2. Oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieki bytowe wraz ze ściekami technologicznymi oraz wodami opadowo-roztopowymi w mieszaninie, odprowadzane będą za pomocą istniejącego wylotu urządzeń kanalizacyjnych, zlokalizowanego na lewym brzegu rzeki Ropy w km 12+930 o współrzędnych geograficznych: N 49° 74' 40"; E 21° 34' 94.

III.2.3. Teren instalacji w szczególności teren placów i dróg manewrowych utrzymywany będzie w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń z wodami opadowymi, do kanalizacji.

III.2.4. Materiały, surowce, odpady i inne substancje przechowywane będą w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych. Zakazuje się magazynowania surowców i materiałów na placach."

I.9. Punkt III.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

"III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

2.	06 01 06*	Inne kwasy	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
3.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
4.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpad nie będzie magazynowany, będzie bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania.
5.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
6.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
7.	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

8.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 2, 3,14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
9.	10 11 81*	Odpady zawierające azbest	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
11.	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
12.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
13.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9

			wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
14.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
15.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
16.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
17.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
18.	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)	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

19.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
20.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania.
22.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpad nie będzie magazynowany. Odpad jest bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania.
23.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpad nie jest magazynowany. Odpad jest bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania.
24.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
25.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
26.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie

			odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
27.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
28.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
29.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
30.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
31.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

32.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
33.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
34.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
35.	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)	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
36.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazany do dalszego zagospodarowania.
37.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazany do dalszego zagospodarowania.
38.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazany do dalszego zagospodarowania.
39.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym,

			boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
40.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
2.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 15 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonej, wiacie, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
3.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
4.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 9 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie

			odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
5.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 3 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
6.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 6 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
7.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
8.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 8 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
9.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
10.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym,

			boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
11.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 12 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
12.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 13 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Sposób magazynowania: opisany, zadaszony kontener odporny na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
14.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Sposób magazynowania: opisany, zadaszony kontener odporny na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
15.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	Sposób magazynowania: opisany, zadaszony kontener odporny na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2; 3; 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
17.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 4

			wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
18.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 1 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
19.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 1 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
20.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
21.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
22.	16 01 17	Metale żelazne	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 12 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
23.	16 01 99	Inne niewymienione odpady (taśmy gumowe, węże)	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym,

			szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
25.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Sposób magazynowania: opisane pojemniki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 15 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonej, wiacie, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania.
28.	16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 7 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
29.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 7 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

30.	17 04 05	Żelazo i stal	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
31.	17 04 07	Mieszanki metali	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
33.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
34.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 10 wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
35.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 10 wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
36.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery wykonane

			z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 10 wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
37.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 10 wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
38.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 11 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
39.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 10 wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
40.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 11 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
41.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 11 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
42.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery

			wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 11 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
43.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 11 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
44.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 11 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
45.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
46.	16 01 17	Metale żelazne	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 12 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
47.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
48.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane

			z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
49.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Sposób magazynowania: opisane pojemniki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 15 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonej, wiacie, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych.
50.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania.
51.	16 11 02	Węglowodory i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 7 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
52.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
53.	17 04 02	Aluminium	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
54.	17 04 05	Żelazo i stal	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
55.	17 04 07	Mieszanki metali	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na

			działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 5 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
56.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Sposób magazynowania: opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 2, 3, 14 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
2.	06 01 06*	Inne kwasy	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
3.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
4.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
5.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
6.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

7.	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	10 11 81*	Odpady zawierające azbest	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

			zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
18.	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 uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
19.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
20.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
22.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
23.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
24.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
25.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
26.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
27.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

28.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
29.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
30.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
31.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
32.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
33.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
34.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane 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 uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
28.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
29.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
30.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane

			zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
31.	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 uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

			zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
18.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom

			posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
19.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
20.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
21.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
22.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
23.	16 01 99	Inne niewymienione odpady (taśmy gumowe, węże)	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
25.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
28.	16 11 02	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

29.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
30.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
31.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
33.	17 09 04		
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
34.	10 10 03	Zgazy i żużle odlewnicze	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
35.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
36.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
37.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
38.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
39.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
40.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom

			posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
32.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
33.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
34.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady przekazywane 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 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 uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
37.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady przekazywane 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 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 uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
40.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
41.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

42.	16 11 02	Węglpochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
43.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
44.	17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
45.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
46.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
47.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

I.10. Punkt III.3.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.3.1. Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów m.in. poprzez:

- oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,
- ściśle przestrzeganie reżimu technologicznego,
- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
- zakup urządzeń o przedłużonej trwałości,
- zakup akumulatorów wysokiej jakości,
- zakup wysokiej jakości materiałów ściernych o przedłużonym terminie użytkowania oraz bieżąca kontrolę stanu technicznego urządzeń do czyszczenia, w celu ograniczenia ilości powstających zużytych materiałów szlifierskich,
- stosowanie zwrotnych opakowań,
- stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania.

III.3.3.2. Prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych w instalacji zgodnie z katalogiem odpadów, za pomocą kart ewidencji odpadów oraz kart przekazywania odpadów, w oparciu o bazę danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

III.3.3.3. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3. decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie III.3.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.4. Magazynowania odpadów prowadzone będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

III.3.3.5. Odpady magazynowane będą selektywnie, w wyznaczonych miejscach, na terenie utwardzonym, do którego Zakład posiada tytuł prawny, w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko, w sposób zabezpieczony przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych i dostępem osób nieupoważnionych.

III.3.3.6. Odpady wytwarzane przekazywane będą uprawnionym podmiotom, z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami, o której mowa w ustawie o odpadach, w pierwszej kolejności w celu podania ich odzyskowi, a jeżeli z przyczyn technologicznych będzie on niemożliwy lub nie uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to odpady będą unieszkodliwiane w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska.

III.3.3.7. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.3.3.8. Okres magazynowania odpadów, jeżeli konieczność magazynowania wynikać będzie z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie będzie przekraczać okresu wskazanego w ustawie o odpadach.

III.3.3.9. Transportowanie odpadów prowadzone będzie transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.10. Utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym eksploatowane maszyny i urządzenia, poprzez wykonywanie przeglądów i remontów.

III.3.3.11. Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.3.3.12. Pracownicy Zakładu szkoleni będą z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.3.3.13. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania wynosić będzie 6039 Mg.

I.11. Punkt III.4.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia w procesie odzysku R4.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia [Mg/rok]	Maksymalna masa odpadów, które mogą 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	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
4.	15 01 04	Opakowania z metali	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
5.	16 01 17	Metale żelazne	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu

					w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
8.	17 04 05	Żelazo i stal	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
9.	17 04 07	Mieszanki metali	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych

					Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
12.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
13.	19 12 02	Metale żelazne	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
15.	20 01 40	Metale	0-10000	150	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania: 17 wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok]			0-10000		
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych					
16.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	0-200	20	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
17.	16 01 18	Metale nieżelazne	0-200	20	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej

					wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
18.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0-200	20	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
19.	17 04 02	Aluminium	0-200	20	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
20.	17 04 07	Mieszanki metali	0-200	20	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
21.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0-200	20	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
22.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	0-200	20	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	0-200	20	Sposób magazynowania: luzem Miejsce magazynowania: 16 wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok]			0-200		

I.12. Punkt III.4.3 decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku.

Odzysk odpadów prowadzony będzie w instalacji odlewni metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 65 Mg/dobę oraz w instalacji odlewni metali kolorowych o zdolności produkcyjnej 3,4 Mg/dobę, należących do Fabryki Armatur JAFAR S.A., zlokalizowanych na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin.

Odpady poddawane będą w ww. instalacjach procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 (recykling lub regeneracja metali i związków metali). Uzyskiwane będą z nich stopy odlewnicze.

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa pkt I.3 decyzji.

I.13. Punkt III.4.4 decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.4.4. Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w okresie roku – 10200 Mg.

Maksymalna łączna masa poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 150 Mg.”

I.14. Punkt III.5.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.5.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

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 produkcyjna formowanie na linii automatycznej	16	8
B3	Hala formowania i zalewania automatycznego	16	8
B4	Hala formowania ręcznego	16	8
B5	Hala wybijania (furany)	16	8
B6	Topielnia indukcyjna	16	8
B7	Topielnia indukcyjna	16	8
B8	Rdzeniarnia 1	16	8
B9	Hala formowania ręcznego (furany)	16	8
B10	Modelarnia	16	-
B11	Hala produkcyjna oczyszczania odlewów	16	8
B12	Rdzeniarnia 2	16	8
B13	Budynek magazynowy/kompresorownia	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
E1	Wentylator dachowy pomieszczenia mas formierskich	16	8
E2	Wyrzutnia instalacji odpylającej 2	16	8
E3	Wyrzutnia instalacji odpylającej 3	16	8
E5	Wentylator czyszczący w filtrze odpylania (furany)	5	2,5
E6	Filtr pulsacyjny czyszczący piasku (furany)	2	1
E7	Filtr pulsacyjny czyszczący regeneratu (furany)	1	0,5
E8	Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego	16	8
E9	Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego	16	8
E10	Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego	16	8
E11	Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego	16	8
E12	Wentylator dachowy na hali formowania ręcznego (furany)	16	8
E13	Wentylator dachowy na hali formowania ręcznego (furany)	16	8
E14	Wentylator dachowy na hali rdzeniarni 1	16	8
E16	Wentylator chłodni wyparnej pieców indukcyjnych	16	8
E17	Wentylator ścienny na modelarni	16	-
E18	Wentylator ścienny na modelarni	16	-
E19	Wentylator ścienny na modelarni	16	-
E20	Wentylator ścienny na modelarni	16	-
E21	Wentylator ścienny na modelarni	16	-
E22	Wentylator ścienny na modelarni	16	-
E23	Wentylator dachowy na modelarni	16	-
E24	Wentylator ścienny na modelarni	16	-
E25	Wentylator ścienny na modelarni	16	-
E27	Filtr na zbiorniku piasku	1	0,5
E28	Filtr na zbiorniku bentonitu	1	0,5
E36	Wentylator chłodni wyparnej (furany)	16	8

E37	Wentylator główny filtra odpylającego w zabudowie dźwiękochłonnej (furany)	16	8
E38_1- E38_12	Wentylator chłodnicy wyparnej pieca indukcyjnego na hali topialni (12 szt.)	16	8
E13N	Wentylator układu odpylającego rdzeniarni 2	16	8
E14aN	Filtr na zbiorniku piasku/mieszanki bentonitu	16	8
E14bN	Filtr na zbiorniku piasku/mieszanki bentonitu	16	8
E15aN	Wentylator dachowy na magazynie substancji chemicznych	16	8
E15bN	Wentylator dachowy na magazynie substancji chemicznych	16	8
E15cN	Wentylator dachowy na magazynie substancji chemicznych	16	8
E15dN	Wentylator dachowy na magazynie substancji chemicznych	16	8
Źródła typu „POWIERZCHNIOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
E11aN	Wyrzutnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni	16	8
E11bN	Wyrzutnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni	16	8
E11cN	Wyrzutnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni	16	8
E12aN	Czerpnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni	16	8
E12bN	Czerpnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni	16	8
E12cN	Czerpnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni	16	8
Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
B14	Odlewnia metali nieżelaznych	16	8
Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
E30	Wentylator pieca indukcyjnego i pras	16	8
E31	Wentylator pieca przepychowego	16	8
E32	Wentylator ścienny na hali odlewni metali nieżelaznych	16	8
E33	Wentylator wyciągowy szlifierko-polerki	16	8
E34	Wentylator ścienny na hali odlewni metali nieżelaznych	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO” pozostałe			
E4	Wentylator ścienny na magazynie odpadów niebezpiecznych	16	8
E26	Wentylator ścienny na spawalni	16	-
E29	Wentylator ścienny pomieszczenia remontowego	16	8

”

I.15. Punkt IV. decyzji otrzymuje brzmienie:

„IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela 14

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	450 000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	25 000
3.	Surówka hematytowa/przeróbcza	Mg/rok	400
4.	Surówka specjalna	Mg/rok	9 000
5.	Złom obiegowy żeliwa sferoidalnego (własny)	Mg/rok	11 000
6.	Żelazostopy	Mg/rok	360
7.	Śrut stalowy	Mg/rok	360
8.	Nawęglacz	Mg/rok	500
9.	Zaprawa Mg	Mg/rok	270
10.	Drut Mg	Mg/rok	270
11.	Odzużlacz	Mg/rok	25

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
12.	SiC	Mg/rok	18
13.	Złom stalowy	Mg/rok	5 000
14.	Złom żeliwny kupny	Mg/rok	200
15.	Złom żeliwny obiegowy żeliwa szarego (własny)	Mg/rok	1 000
16.	Masa mines	Mg/rok	90
17.	Piasek kwarcowy suszony	Mg/rok	7 200
18.	Pył węglowy	Mg/rok	50
19.	Mieszanka bentonitowa	Mg/rok	1 800
20.	CO ₂	Mg/rok	50
21.	S10	Mg/rok	10
22.	Żywica utwardzona CO ₂	Mg/rok	25
23.	Katalizator cold-box	Mg/rok	5
24.	Aktywator cold-box	Mg/rok	45
25.	Żywica cold-box	Mg/rok	45
26.	Żywice furanowe	Mg/rok	250
27.	Piasek otaczany	Mg/rok	180
28.	Metale kolorowe	Mg/rok	10
29.	Masy ogniotrwałe	Mg/rok	55
30.	Pokrycia na formy i rdzenie	Mg/rok	100
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
31.	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	10 000
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.16. Punkt V.1.1.6. decyzji otrzymuje brzmienie:

„V.1.1.6. Pomiar zużycia gazu ziemnego wykorzystywanego na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury metali żelaznych prowadzony będzie za pomocą dwóch liczników. Odczyt zużycia gazu ziemnego odbywać się będzie raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.”

I.17. Punkt V.1.1.7. decyzji otrzymuje brzmienie:

„V.1.1.7. Zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury metali żelaznych mierzone będzie za pomocą liczników. Odczyt zużycia energii elektrycznej odbywać się będzie raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.”

I.18. Punkt V.1.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

„V.1.2. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych. Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacji będzie określony w dokumentacji Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008

(z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy ISO 45001). Dokumentację systemową stanowić będą procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli. Wyniki zapisywane lub drukowane z urządzeń przechowywane będą w rejestrze przez okres 5 lat.”

I.19. Punkt V.1.2.4 decyzji otrzymuje brzmienie:

„V.1.2.4. Pomiar zużycia gazu ziemnego wykorzystywanego na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury metali żelaznych prowadzony będzie za pomocą liczników. Odczyt zużycia gazu ziemnego odbywać się będzie raz w miesiącu i jest odnotowywany w rejestrze.”

I.20. Punkt V.1.2.5 decyzji otrzymuje brzmienie:

„V.1.2.5. Zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury metali nieżelaznych (kolorowych) mierzone będzie za pomocą liczników. Odczyt zużycia energii elektrycznej odbywać się będzie raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.”

I.21. Punkt V.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„V.2.1. Stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza są zamontowane na emitorach: E2, E3, E5, E13N, E15, E16.

I.22. Punkt V.2.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E3	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu
2.	E16	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenek węgla

I.22. Punkt V.3.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„V.3.1. Pomiar ilości pobieranej wody powierzchniowej odbywać się będzie za pomocą wodomierza głównego zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym uzdatniania wody na terenie Zakładu. Częstotliwość odczytu urządzeń pomiarowych – 1 raz na dobę.”

I.23. Punkt V.3.2. decyzji uchylam w całości.

I.24. Punkt VII.4 decyzji otrzymuje brzmienie:

„VII.4. Pojemniki na płynne dodatki do produkcji będą posiadać szczelne opakowania oraz zostaną zabezpieczone przeciw niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.”

I.25. Punkt VIIb decyzji otrzymuje brzmienie:

„VIIb. Zabezpieczenie roszczeń.

VIIb.1. Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 2 149 zł (słownie: dwa tysiące sto czterdzieści dziewięć złotych) w formie depozytu.

VIIb.2. Zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w pkt VIIb.1. należy wpłacić na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego Santander Bank Polska S.A. Nr: 06 1090 2750 0000 0001 4798 0541.”

I.25. Punkt VIIIa decyzji otrzymuje brzmienie:

„VIIIa. **Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania, o ile są konieczne.**

VIIIa.1. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach zapewniających odpowiednią pojemność miejsc magazynowania, uwzględniając masę i rodzaj odpadów wytwarzanych oraz przetwarzanych oraz częstość odbioru i przekazywania odpadów. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczających przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

VIIIa.2. Magazyn odpadów niebezpiecznych posiadać będzie utwardzoną, szczelną nawierzchnię, podwyższony próg, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie w szczelnych pojemnikach, kontenerach, beczkach, workach w sposób uniemożliwiający zmianę właściwości chemicznych i fizycznych odpadów.

VIIIa.3. Drogi wewnętrzne na terenie Zakładu posiadać będą nieprzepuszczalne dla płynów eksploatacyjnych nawierzchnie.

VIIIa.4. Odpady przekazywane w celu ich dalszego zagospodarowania będą odpowiednio zabezpieczone przed przypadkowym ich rozproszeniem. Przeladunek odpadów będzie prowadzony w sposób ostrożny, aby uniknąć uszkodzenia pojemnika, beczki, worka i ewentualnego rozsypania lub rozlania odpadów.

VIIIa.5. Odpady przeznaczone do przetwarzania zabezpieczone będą przed uwolnieniem się do gleby, wód powierzchniowych i podziemnych ścieków i wycieków poprzez magazynowanie w wyznaczonym miejscu o utwardzonym, szczelnym podłożu, w zadaszanej wiacie oraz zadaszonych boksach załadowniczych (przy budynku topialni indukcyjnej). Zabezpieczenia zostaną dobrane odpowiednio do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów oraz masy magazynowanych odpadów.

VIIIa.6. Zakład wyposażony zostanie w środki gaśnicze, sorbenty, neutralizatory.

VIIIa.7. Pojemniki na płynne dodatki do produkcji posiadać będą szczelne opakowania oraz zostaną zabezpieczone przeciw niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

VIIIa.8. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIIIa.9. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji odbywać się będą na powierzchni szczelnej.

VIIIa.10. Środki chemiczne magazynowane będą w wydzielonych pomieszczeniach, w oryginalnych opakowaniach dostarczonych przez dostawców i przez nich oznakowanych. Żywice i utwardzacze wykorzystywane w produkcji rdzeni metodą cold – box oraz procesie furanowym nie będą magazynowane, materiały te znajdować się będą w ilościach zaspokajających potrzeby produkcyjne bezpośrednio na halach produkcyjnych w pobliżu urządzeń gdzie będą wykorzystywane. Środki chemiczne stosowane w bezpośrednim procesie wytopu żeliwa magazynowane będą w wiatach magazynowych. Wszystkie ww. pomieszczenia będą zadane, posiadać będą szczelne betonowe posadzki oraz zabezpieczone będą przed dostępem osób postronnych, a klucze do pomieszczeń posiadać będą tylko i wyłącznie upoważnieni pracownicy wydziału. W pomieszczeniach znajdować się będą karty charakterystyki przedmiotowych środków oraz umieszczone będą znaki ostrzegawcze.

VIIIa.11. Drogi i place oraz pozostały teren Zakładu będą utrzymywane w czystości i porządku.

VIIIa.12. Przeprowadzane będą oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia, wyciek będzie natychmiast likwidowany."

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Do Marszałka Województwa Podkarpackiego wpłynął wniosek z dnia 22 sierpnia 2023r., bez znaku Pani Joanny Zajdowicz, Pełnomocnika Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620), uzupełniony w dniu 12 października 2023r., pismem znak: 2515/2023, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012r., znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH (ze zm.) na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny JAFAR S.A. w Skołyszynie.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **605/2023**.

Instalacja odlewni kwalifikuje się do instalacji wymienionych w rozporządzeniu 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 2014r., poz. 1169), na podstawie ust. 2 pkt 4 Załącznika do tego rozporządzenia.

Instalacja ta zalicza się także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu zapisów ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023r., poz. 1094 ze zm.), tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedłożony wniosek spełniał wymagania formalne określone w art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska, tym samym zawiadomieniem z dnia 05 września 2023r., znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD powiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Dodatkowo, wypełniając ustawowy obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, wersję elektroniczną przedmiotowego wniosku przekazano do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, iż wymaga on uzupełnienia, w związku z tym postanowieniem z dnia 07 września 2023r., znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD wezwano Pełnomocnika prowadzącego instalację do jego weryfikacji. W odpowiedzi na powyższe wezwanie, Pani Joanna Zajdowicz Pełnomocnik Fabryki Armatur JAFAR S.A., przedłożyła uzupełnienie do wniosku w dniu 12 października 2023r., przy piśmie znak: 2515/2023.

Ze względu na fakt, iż obowiązujące pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023r., poz. 1587 ze zm.), w dniu 07 września 2023r., pismem znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD wystąpiono o opinię Wójta Gminy Skołyszyn, właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności. Z uwagi, iż w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy Kodeks postępowania

administracyjnego, Wójt Gminy Skołyszyn nie wydał opinii przyjęto, zgodnie z brzmieniem art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach, że wydano opinię pozytywną.

Mając na względzie, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia wytwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 20 października 2023r., pismem znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD zwrócono się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 16 listopada 2023r., znak: PRZ.5268.23.2023 Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle stwierdził spełnienie dla przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Fabrykę Armatur JAFAR S.A., operacie przeciwpożarowym wykonanym w lipcu 2023r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (upr. nr 562/2012), uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży pożarnej w Jaśle postanowieniem z dnia 24 lipca 2023r., znak: PRZ.5268.18.2023.

Na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 48a. ustawy o odpadach, z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy przetwarzania odpadów z tytułu prowadzenia ww. działalności, Fabryka Armatur JAFAR S.A. posiadać będzie ustanowione zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18. ustawy o odpadach. Ww. zabezpieczenie roszczeń ustanowione zostało postanowieniem z dnia 16 listopada 2023r., znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD.

W dniu 19 grudnia 2023r. przy piśmie znak: 3085/2023 Pani Joanna Zajdowicz, Pełnomocnik Fabryki Armatur JAFAR S.A. przedłożyła dodatkowe uzupełnienie wniosku o zmianę pozwolenia, które zostało uwzględnione w niniejszej decyzji.

Rozpatrując całość akt w sprawie ustalono, iż planowane zmiany w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego obejmują zarówno instalację do odlewania i wykańczania armatury żelaznej, jak i instalację do odlewania i wykańczania armatury nieżelaznej.

W instalacji do odlewania metali żelaznych zostanie zlikwidowana istniejąca linia formierska FBO IV, którą zastąpi nowa linia formierska do odlewania automatycznego. W celu uzyskania pełnej wydajności nowej linii, konieczne będzie zwiększenie dostępności ciekłego metalu (żeliwa), dlatego w instalacji do odlewania

metali żelaznych będą pracowały dwie kadzie syfonowe współpracujące z zalewarką. W związku z uruchomieniem dwóch kadzi syfonowych oraz nowej linii formierskiej do odlewania automatycznego, zwiększy się dotychczasowa zdolność produkcyjna instalacji do odlewania metali żelaznych z 55 Mg wytopu na dobę do 65 Mg wytopu na dobę. Po zmianie pozwolenia zintegrowanego zdolność produkcyjna instalacji do odlewania metali nieżelaznych pozostanie na takim samym poziomie. Przedstawione w niniejszej decyzji zmiany w funkcjonowaniu instalacji będą wprowadzane sukcesywnie, w miarę postępu realizowanych na terenie Zakładu inwestycji, w związku z tym w decyzji określono przedział czasowy, który pozwoli na wprowadzenie planowanych zmian.

W związku z wprowadzonymi na terenie Zakładu zmianami, emisja zanieczyszczeń do powietrza ulegnie zwiększeniu o ok. 8%, zmniejszy się natomiast ilość wytwarzanych w Zakładzie odpadów o ok. 19%. Ponadto, montaż nowych urządzeń technologicznych spowoduje wzrost zużycia gazu o ok. 180%, energii elektrycznej o ok. 127% oraz wykorzystywanych materiałów i surowców o ok. 84%. Nie zmieni się ilość pobieranej wody na cele technologiczne oraz ilość ścieków odprowadzanych z Zakładu będących mieszaniną ścieków bytowych, technologicznych i wód opadowo-roztopowych.

Obecnie woda pobierana jest z ujęcia brzegowego na rzece Ropa i po jej uzdatnieniu wykorzystywana na cele technologiczne. Po zmianie pozwolenia, pobór wody będzie prowadzony na aktualnie określonych warunkach. Natomiast ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę podczyszczonych ścieków bytowych, ścieków technologicznych oraz wód opadowych są obecnie odprowadzane do rzeki Ropa i nie zmieniają się rozwiązania w tym zakresie. Planowane zmiany dotyczyć będą poboru wody na cele socjalne-bytowe, ponieważ ze względu na likwidację studni głębinowej, woda na te cele będzie pobierana z wodociągu gminnego. Prowadzący instalację zawnioskował o usunięcie zapisów dotyczących poboru wody na cele socjalne-bytowe z uwagi, iż woda ta nie stanowi wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem.

Na wniosek Spółki skorygowano brzmienie zapisów dotyczących przebiegu niektórych procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji oraz opisu wykorzystywanych urządzeń, zgodnie ze stanem faktycznym.

Przebudowa Zakładu w powyższym zakresie prowadzona będzie zgodnie z posiadaną decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Skołyszyn z dnia 19 grudnia 2022r., znak: GPIR.6220.5.2022.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym, zmiany decyzji dokonano w trybie art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Jednocześnie, analizując wskazane powyżej zmiany ustalono, że nie spowodują one zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem niniejszej

decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów poprzez zawiadomienie z dnia 30 listopada 2023r., znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD oraz z dnia 20 grudnia 2023r., znak: jw.

Mając na uwadze powyższe okoliczności, na podstawie przepisów przywołanych na wstępie niniejszej decyzji, orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego, w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Przed upływem terminu do wzniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Mariusz Trojan
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Opłatę skarbową w wysokości: 1 005,50 zł

uiszczono w dniu: 25.07.2023 r.

na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Pani Joanna Zajdowicz, Eurofins SEPO Sp. z o.o.
2. PGW Wody Polskie, RZGW w Rzeszowie

Do wiadomości:

1. OS-I, ad acta