



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.11.6.2018.EK

Rzeszów, 2018-09-03

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017r. poz. 1257 ze zm.),
- art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018r. poz. 799 ze zm.), w związku § 2 ust. 1 pkt. 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2018 poz. 680),

po rozpatrzeniu wniosku **Firmy Oponiarskiej Dębica S.A.**, ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica, REGON 850004505, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz instalacji przeróbki gumy;

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 lipca 2006r. znak: ŚR.IV-6618-7/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2008r. znak: RŚ.VI.MM.7660/42-6/08, z dnia 28 listopada 2014r. znak: OS-I.7222.23.10.2014.EK, z dnia 30 grudnia 2015r. znak: OS-I.7222.35.12.2015.EK oraz z dnia 8 sierpnia 2017r. znak: OS-I.7222.23.6.2017.EK udzielającą Firmie Oponiarskiej Dębica S.A., ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica, REGON 850004505, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz instalacji przeróbki gumy w następujący sposób:

I.1. Punkt I.2.2. otrzymuje brzmienie:

I.2.2. Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1):

- mikser (mieszanie przedmieszek w temperaturze 120 -175°C i mieszanek gumowych w temp. 90-115°C) - 12 szt.,
- kalander i wytłaczarka (wytłaczanie i kalandrowanie przedmieszek w temp. 120-175°C i mieszanek gumowych w temperaturze 70-115°C) – 16szt.,



- walcarka (uplastycznienie i płytowanie przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C) - 8 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 49) o symbolach: od Z-1/W1/1 do Z-1/W1/4, Z-1/W1/19, Z-1/W1/22, od Z-1/W1/101 do Z-1/W1/112, od Z-1/W1/131 do Z-1/W1/134, Z-1/W1/136 od Z-1/W2/1 do Z-1/W2/4, Z-1/W2/29, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, od Z-1/W2/60 do Z-1/W2/75, MS1/ E1, MS1/ E2, MS2/ E1.

Zanieczyszczenia z wentylacji ogólnej części hali z miksera 11, z transportu sadzy i odpowietrzeń zbiorników dobowych sadzy - odprowadzane będą do powietrza emitorem Z-1/W2/1 poprzez urządzenia odpylające o skuteczności od 85% do 92%, a z odpowietrzeń silosów sadzy i senderów (w magazynie sadzy) odprowadzane będą do powietrza emitorem Z-1/W2/60 poprzez urządzenia odpylające o skuteczności 85% do 90%.

I.2. Punkt I.2.3 otrzymuje brzmienie:

I.2.3. Wydział Przygotowania Półfabrykatów (BT-2):

- linia kalandra nakładowego (temperatura prowadzenia procesu: wytłaczarka: 60-90°C, walcarka 75 - 100°C, suszarka 80-153°C, temperatura walców kalandra: 60-100°C) – 1 szt.,
- linia wytłaczania bieżników/boków (temp. prowadzenia procesu: wytłaczarka 30 –140°C, prędkość linii : 15– 45 m/min) – 6 szt.,
- wytłaczarko-nakładarka SAI (temp. prowadzenia procesu: 70-130°C) – 1 szt.
- wytłaczarko-nakładarka BARMAG/Ermafa (temp. prowadzenia procesu: 70 – 130°C) – 12 szt.,
- kalander gumowy SAI (temp. prowadzenia procesu: 65- 85 °C, temp. °C walców kalandra: 50- 90 °C) – 1 szt.,
- kalander kapowy (temp. prowadzenia procesu: max. 95°C, kalander: 65-100 °C) – 1 szt.,
- maszyny do cięcia - 12 szt.,
- drutowka – 4 szt.,
- linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE – 2 szt.,
- maszyna PA do kapowania osnowy na zimno,
- nakładarka Stiffener – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów: Z-2/WO-1/1, BT-2/1,BT-2/2, od Z-2/WO-1/62 do Z-2/WO-1/66, Z-2/WO-1/87, Z-2/WO-1/88, Z-2/WO-1/91, Z-2/WO-1/92, od Z-2/WO-1/94 do Z-2/WO-1/96, od Z-2/WO-1/107 do Z-2/WO-1/109, Z-2/WO-1/144, Z-2/WO-1/145, od BT-2/9 do BT-2/11, Z-3/68, BT-2/7, BT-2/3.

Hala ogrzewana będzie za pomocą 19 central energetycznych OLIMP, 2 central /nagrzewnic typu MCKS07, 6 promienników typu Blackheat BH40ST o łącznej wydajności cieplnej 1,536 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza

emitorami (szt.-27) o symbolach: od BT-2/10/EN do BT-2/16/EN, od BT-2/21/EN do BT-2/24/EN, od BT-2/30/EN do BT-2/34/EN oraz od BT-2/39/EN do BT-2/41/EN oraz od BT-2/44/EN do BT-2/51/EN.

I.3. Punkt I.2.5 otrzymuje brzmienie:

I.2.5. Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4):

- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów osobowych w temp. $198 \pm 1^{\circ}\text{C}$ i pod ciśnieniem pary wewnątrz membrany $14,0 \pm 0,35$ bar i azotu 21,0) - 181 szt.,
- optyimizer (badanie i klasyfikacja opon) – 18 szt.,
- maszyna do automatycznego szlifowania opon - 3 szt.,
- rentgen do prześwietlania opon – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów: Z-2/WO-3/1 do Z-2/WO-3/6, od Z-2/WO-3/19 do Z-2/WO-3/61, od Z-2/WO-3/70 do Z-2/WO-3/86, od Z-2/WO-3/101 do Z-2/WO-3/106, od Z-2/WO-3/112 do Z-2/WO-3/143, od BT-4A/1 do BT-4A /15 oraz BT-4/PK/E1 – BT-4/PK/E2.

Hala ogrzewana będzie za pomocą 35 centrali energetycznych o łącznej wydajności cieplnej 5,15 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 35) o symbolach: od BT4W/1 EN do BT4W/13EN, od BT4/FF1EN do BT4/FF 22EN.

I.4 Punkt I.2.6 otrzymuje brzmienie:

I.2.6. Wydział Produkcji Membran (PD):

- linia wytłaczania wytłoczek membranowych 4,5" (max. temp. głowicy – 120°C) – 1 szt.,
- linia wytłaczania wytłoczek membranowych 6,0" (max. temp. głowicy – 120°C) – 1 szt.,
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja membran w temp. pary do płyt max. 205°C , i ciśnieniu pary do płyt max 1,67 MPa) - 28 szt.,
- maszyna konfekcyjna jednostadiowa (konfekcja membran przewijających) - 3 szt.
- kocioł do wulkanizacji membran przewijających – 1 szt.
- piec do wygrzewania membran (parowy, max. temp. 160°C) – 2 szt.,
- piec do wygrzewania membran (elektryczny, max. temp. 200°C) – 1 szt.,
- malowarka do pokrywania membran środkiem zapobiegającym przyleganiu.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 28) o symbolach: Z-3/67, Z-3/180, od PN/1 do PN /11, PN/14, od PN/17 do PN/19, od PN /21 do PN/31.

I.5 Punkt I.2.7 otrzymuje brzmienie:

I.2.7. Wydział Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6):

- linia wytłaczania elementów gumowych (wytłaczanie w 4 głowicach w temp. 60-90°C i ciśnienie 0,0 -0,25 MPa) - 1 szt.,
- FISHER (maszyna do cięcia osnowy) – 1 szt.,
- SAFAN (maszyna do cięcia opasania opon) – 1 szt.,
- maszyna płaska (do cięcia płociń) - 1 szt.,
- krajarka (cięcie pasków ochronnych) – 1 szt.,
- Johnstone (cięcie laminówki) – 1 szt.,
- maszyna konfekcyjna (konfekcja opon samochodów ciężarowych) – 6 szt.,
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów ciężarowych w temp. 143 – 148 °C i ciśnieniu 0-2,8 MPa) – 35 szt.,
- urządzenia do badania bicia opon – 1 szt.,
- X-REY (urządzenie do prześwietlania opon - kontrola jakości) – 1 szt.,
- SHERORGRAPH (urządzenie do wykrywania błędów w budowie opony - kontrola jakości) - 1 szt.,
- maszyna do badań balansu i geometrii opon – 1 szt.,
- kalander (stalowy) – 1 szt.,
- walcarki - 5 szt.,
- linia kalandra kapowego – 1 szt.,
- grawerka automatyczna, grawerka ręczna – 2 szt.,
- linia gumowania drutówek – 2 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją składającą się z emitorów: Z-9/1, od Z-9/4/1 do Z-9/4/6, od Z3/69M do Z3/74M, Z3/29M, Z3/11/M oraz od Z-9/89 do Z-9/91.

Hala ogrzewana będzie za pomocą promienników (65 szt.) o łącznej wydajności cieplnej 1,625 MW i nagrzewnic (19 szt.) o łącznej wydajności cieplnej 2,005 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 84) o symbolach: od Z-9/5 do Z-9/88.

I.6 Punkt I.2.8 otrzymuje brzmienie:

I.2.8. Zakład Produkcji Części Zamiennych i Usług (PM):

- tokarki – 24 szt.,
- frezarki – 12 szt.,
- wiertarki – 9 szt.,
- wiertarko-frezarki - 4 szt.,
- szlifierki – 15 szt.,
- gawerki - 3 szt.,
- piły do cięcia – 2 szt.,
- piec elektryczny do podgrzewania – 1 szt.,
- piec elektryczny do hartowania – 4 szt.,
- elektrodrażarki – 2 szt.,

- prasa hydrauliczna – 2 szt.,
- walcarka do blach – 1 szt.,
- przecinarka ścierna – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt.16) o symbolach: PM/9, PM/10, PM/15, PM/18, PM/19, od PM/43 do PM/ 48, od PM/ED/1 do PM/ED/3, PM/HT/1 i PM/HT/2.

I.7 Po punkcie I.2.8 dodaje punkt I.2.9. o brzmieniu:

I.2.9. Produkcja opon segmentu B (H100)

- drutowka - 1 szt.
- wytłaczarko-nakładarka Ermafa (temp. prowadzenia procesu: 70 – 130°C) – 2 szt.
- maszyny do cięcia - 2 szt.
- linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE – 1 szt.
- maszyny konfekcyjne (konfekcja opon do samochodów osobowych i dostawczych) - 17 szt.
- urządzenie do malowania opon - 1 szt.
- prasy wulkanizacyjne (wulkanizacja opon do samochodów osobowych i dostawczych w temp. $198 \pm 1^\circ\text{C}$ i pod ciśnieniem pary wewnątrz membrany $14,0 \pm 0,35$ bar) – 26 szt.
- urządzenie do obcinania odpowietrzeń (wyływów na oponach) - 3 szt.
- optymizer (badanie i klasyfikacja opon) – 3 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów od H100/1 do H100/17 (17 szt.).

I.8 Punkt I.3.2 otrzymuje brzmienie:

I.3.2. Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1).

W Wydziale wytwarzane i przerabiane będą mieszanki gumowe (w max. ilości 632 000 Mg/rok, w tym Walcownia nr 1 244 000 Mg/rok, Walcownia nr 2 – 388 000 Mg/rok), stanowiące główny surowiec do produkcji opon.

Głównymi składnikami mieszanek będą kauczuki naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, napelniacze mineralne, przyspieszacze, siarka, środki przeciwstarzeniowe i inne substancje ulepszające. W mikserach (mieszarkach zamkniętych) przebiegać będzie zasadnicza część procesu produkcji mieszanki gumowej. Sadza magazynowana będzie w magazynie sadzy usytuowanym na zewnątrz hali produkcyjnej, wyposażonym w 12 zbiorników (silosów) o pojemności ok. 120 Mg każdy. Do miksera ładowane będą odważone uprzednio porcje odpowiednich surowców. Kolejność załadunku poszczególnych surowców będzie określona przez przepis specyficzny dla każdej mieszanki i identyczny dla kolejnych porcji w serii takich samych mieszanek. Produkcja mieszanek odbywać się

będzie w jednym lub w wielu etapach. Wszystkie składniki w trakcie mieszania każdej porcji w mikserze będą dokładnie zmieszane w jednolitą i jednorodną masę zwaną mieszanką (zawierającą substancje służące do sieciowania polimerów) lub przedmieszką (jeszcze bez tych substancji). Przedmieszki kierowane będą ponownie do mikserów.

Otrzymane mieszanki i przedmieszki w postaci nieforemnych brył kierowane będą do urządzeń pytujących, a potem do wytłaczarki z kalandrem lub walcarki. Podstawowym zadaniem tych urządzeń będzie nadanie produktowi formy wygodnej do magazynowania i przetwarzania w kolejnych procesach. Produktem końcowym (po wyładowaniu i wychłodzeniu oraz pokryciu płynem antyadhezyjnym) będą mieszanki gumowe (ok. 80 rodzajów) o różnym składzie i właściwościach w postaci szerokiej taśmy gumowej.

I.9 Punkt I.3.5 otrzymuje brzmienie:

I.3.5. Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4)

W Wydziale opony surowe będą poddawane działaniu wysokich temperatur (temperatura pary $198^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$) i ciśnienia (pary $14,0 \pm 0,35$ bar i azotu $\pm 0,7$ bar) na prasach wulkanizacyjnych, w celu otrzymania tzw. opon gotowych, czyli zwulkanizowanych (max. wielkość produkcji 120 tys. Mg/rok). Wulkanizacja opon odbywać się będzie na różnego typu prasach wulkanizacyjnych z formami segmentowymi. Medium wulkanizacyjnym będzie para/gaz obojętny (azot - służący do uzyskania wyższego ciśnienia w membranie). Elementami pomocniczymi używanymi do dostarczania mediów grzewczych do wnętrza zwulkanizowanych opon będą różnego rozmiaru membrany. Opona surowa będzie wkładana przy pomocy urządzenia załadunkowego do otwartej formy. Następnie opona formowana będzie parą (o niskim ciśnieniu) podawaną do wnętrza membrany. Po uformowaniu opony prasa będzie zamykana i nastąpi właściwy proces wulkanizacji przy ściśle określonych parametrach takich jak: czas, temperatura i ciśnienie mediów. Podczas wulkanizacji opona będzie ogrzewana od strony membrany i od strony formy. Po zakończeniu cyklu prasa będzie otwierać się automatycznie i nastąpi wyładunek zwulkanizowanych opon, a następnie załadunek nowych opon surowych, po czym cykl będzie się powtarzał. Opony po wulkanizacji przekazywane będą na stanowiska kontroli i obcinania odpowiedników oraz wpływów.

Ponadto w wydziale prowadzona będzie kontrola parametrów jakościowych wyprodukowanych opon na urządzeniach optymizerami.

I.10 Punkt I.3.7 otrzymuje brzmienie:

I.3.7. Wydział Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6)

W Wydziale realizowane będą procesy związane z przygotowaniem półfabrykatów tj. procesy wytłaczania, cięcia kordów, przygotowania drutówek, konfekcjonowania, wulkanizacji i kontroli końcowej opon (max. wielkość produkcji 55 000 Mg/rok).

Produkcja półfabrykatów będzie obejmować:

- wytłoczenie w linii Quadroplex, elementów gumowych jak boki, wypełniacz oraz bieznik,
- nagumowanie i cięcie na określone wymiary kordu stalowego
- przygotowanie drutówek polegające na nagumowaniu i zawinięciu taśmy złożonej z jednego drutu w odpowiedniej wielkości pierścieni.

Konfekcja polegać będzie na zgodnym z dokumentacją konstrukcyjną opony, połączeniu warstw osnowy kordu stalowego, drutówek i nałożeniu bieznika na bębnie maszyny konfekcyjnej jednostadiowej. Powstałe podczas konfekcji opony surowe przekazywane będą do wulkanizacji. Wulkanizacja opon do samochodów ciężarowych odbywać się będzie na różnego typu prasach wulkanizacyjnych. Zwulkanizowane opony przekazywane będą na stanowiska kontroli gdzie prowadzone będzie obcinanie, wpływ, kontrola wizualna, wyważanie statyczne, badania rentgenowskie, grawerowanie numeru i klasyfikacja końcowa.

I.11 Po punkcie I.3.8 dodaje nowy punkt I.3.9 o brzmieniu:

I.3.9. Produkcja opon segmentu B (H100)

Produkcja opon segmentu B realizowana będzie poprzez procesy związane z przygotowaniem półfabrykatów (przygotowywane będą m. in. drutówki, osnowa, opasania) konfekcjonowania, wulkanizacji i kontroli końcowej opon (max. wielkość produkcji 15 000 ton/rok).

Produkcja drutówek polegać będzie na ukształtowaniu pojedynczych drutów stalowych (mosiądzowanych lub brązowanych) w taśmę złożoną z 3-6 drutów, pokryciu jej warstwą gumy w głowicy wytłaczarki drutówkowej i zwinięciu z tej taśmy pierścieni złożonych z 3-6 zwojów, lub zawinięciu taśmy złożonej z jednego drutu w odpowiedniej wielkości pierścienie, które przekazywane będą na wytłaczarko-nakładarki, gdzie nakładany będzie na nie pasek mieszanki gumowej (wypełniacz). Powstałe w ten sposób drutówki przekazywane będą na stanowiska konfekcji opon surowych. Konfekcja opon odbywać się będzie dwuetapowo na różnego typu maszynach konfekcyjnych dwustadiowych (kolejno I i II stadium opony surowej) lub na maszynach jednostadiowych (opona surowa). Na końcu, w strefie wulkanizacji i kontroli końcowej opony surowe będą poddawane działaniu wysokich temperatur (temperatura pary $198^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$) i ciśnienia ($14,0 \pm 0,34$ bar) na prasach wulkanizacyjnych, w celu otrzymania tzw. opon gotowych, czyli zwulkanizowanych. Opony po wulkanizacji przekazywane będą na stanowiska kontroli i obcinania, odpowietrzeń oraz wpływów.

I.12 Punkt I.4.4. otrzymuje brzmienie:

I.4.4. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych.

- oczyszczalnia Nr 1 – przepustowość $400 \text{ m}^3/\text{h}$ (osadnik poziomy trójkomorowy, zbiornik na substancje pływające i tłuszcze, zbiornik retencyjny i poletka osadowe - 2 szt.),

- oczyszczalnia Nr 2 – przepustowość 540 m³/h (osadnik poziomy trójkomorowy, zbiornik na substancje pływające i tłuszcze, zbiornik retencyjny i poletka osadowe - 4 szt.),
- przepompownia ścieków, 2 szt. pomp o parametrach Q=1050 m³/h i H=10m H₂O wykorzystywana w okresie utrzymywania się wysokich poziomów wody w rzece Wisłocy (sytuacja awaryjna - powodziowa),
- urządzenie podczyszczające ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe (osadnik ścieków nr I zlokalizowany przy warsztacie naprawczym wózków, komory osadcze nr II zlokalizowane przy stacji uzdatniania wody, poletka osadowe nr III zlokalizowane przy stacji uzdatniania wody, neutralizator ścieków nr IV zlokalizowany przy stacji uzdatniania wody, separator oleju AWAS nr V zlokalizowany przy stanowisku rozładunku oleju opałowego).
- separator oleju AWAS nr VI zlokalizowany przy stacji transformatorów,
- separator oleju nr VII zlokalizowany przy magazynie olejów.

I.13 Punkt II. otrzymuje brzmienie:

II. Maksymalna dopuszczalna emisje w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1 Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

II.1.1 Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzana do powietrza została określona w Załączniku Nr 1

II.1.2 Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji:

II.1.2.1 Instalacja energetycznego spalania paliw:

– dwutlenek azotu	156,1	Mg/rok
– dwutlenek siarki	71,36	Mg/rok
– tlenek węgla	1,96	Mg/rok
– węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,014	Mg/rok
– węglowodory aromatyczne	0,004	Mg/rok
pył ogółem w tym:	5,47	Mg/rok
– pył zawieszony PM ₁₀ *	0,082	Mg/rok
– pył zawieszony PM _{2,5} *	0,082	Mg/rok

* dotyczy źródeł nieobjętych standardami

II.1.2.2 Instalacja do produkcji gumy

– anilina	4,06	Mg/rok
– benzen	0,93	Mg/rok
– cynk*	3,67	Mg/rok
– dwusiarczek węgla	17,53	Mg/rok
– dwutlenek azotu	0,09	Mg/rok
– fenol	2,66	Mg/rok
– ksylen	7,51	Mg/rok

– styren	8,56	Mg/rok
– węglowodory alifatyczne do C12	127,05	Mg/rok
– węgiel elementarny (sadza)	25,03	Mg/rok
pył ogółem w tym:	44,48	Mg/rok
– pył zawieszony PM10	44,48	Mg/rok
– pył zawieszony PM2,5	44,48	Mg/rok

**jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10*

II.1. 3 Zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono wielkości emisji acetonu, amoniaku, butan-1-olu, formaldehydu, toluenu, tlenku węgla, etylobenzenu, cykloheksanolu oraz węglowodorów aromatycznych, tj. tego rodzaju zanieczyszczenia, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich instalacji wymagających pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów, położonych na terenie zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

II.1.4 Zgodnie z art. 224 ust 3a ustawy Prawo ochrony środowiska dla procesu energetycznego spalania paliw, dla którego mają zastosowanie standardy emisyjne ww. zwolnienie nie ma zastosowania.

II.1.5 Zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla procesu energetycznego spalania paliw dla którego mają zastosowanie standardy emisyjne nie określono wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte tymi standardami.

II.1.6 Zgodnie z art. 202 ust. 2 Poś dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie zastosowano zwolnienia o którym mowa w art. 224 ust 3 Poś.

II.2 Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz zabudowy mieszkaniowo – usługowej w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

II.3 Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

II.3.1. Dopuszczalna do wprowadzania ilość i stężenia mieszaniny ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych, do rzeki Wiśłoki wylotem zlokalizowanym w km 57 +328:

O_{maxs}	=	0,16	m ³ /s
$O_{śrd}$	=	14 112	m ³ /d
O_{dopr}	=	3 200 000	m ³ /rok

II.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo-burzowych i opadowych wprowadzanych do rzeki Wiśłoki nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 1.

Tabela 1

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo-burzowych odprowadzanych z instalacji
Odczyn (pH)		6,5 – 9,0
BZT ₅	mgO ₂ /l	20
CHZT _{Cr}	mgO ₂ /l	70
Zawiesiny ogólne	mg/l	25
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	30
Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	0,07
Chlorki	mgCl/l	700
Chrom ogólny	mg Cr/l	0,1
Miedź	mgCu/l	0,1
Cynk	mgZn/l	1,0

II.4 Dopuszczalna ilość pobieranej wody.

Pobór wody powierzchniowej dla potrzeb technologicznych instalacji ujęciem zlokalizowanym na rzece Wisłoka w km 56+180:

$$\begin{aligned}
 Q_{\max s} &= 0,21 \quad \text{m}^3/\text{s} \\
 Q_{\text{śrd}} &= 18\,000,0 \quad \text{m}^3/\text{dobę} \\
 Q_{\max h} &= 1\,200,0 \quad \text{m}^3/\text{h} \\
 Q_{\max r} &= 2\,200\,000,0 \quad \text{m}^3/\text{rok}
 \end{aligned}$$

II.5. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.5.1. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych wytwarzanych na instalacji

Tabela 2a

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Instalacja energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi					
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1,5	Czynności konserwacyjne, remontowe, porządkowe prowadzone przy urządzeniach typu silniki, wentylatory, sprężarki;	<u>Skład:</u> sorbenty, głównie diatomit i tkaniny bawełniane zanieczyszczone ropopochodnymi. <u>Właściwości m.in.:</u> H3-B - łatwopalne, H5 - szkodliwe H14 – ekotoksyczne
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	8	Eksploatacja maszyn roboczych wymiana oleju w przekładniach urządzeń.	<u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu oraz ołowiu <u>Właściwości m.in.:</u> H3-B- łatwopalne, H5-

					szkodliwe, H14– ekotoksyczne. Odpad w postaci ciekłej.
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco- organicznych	3	Transformatory, wyłączniki, uszczelki, radiatory.	<u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, azotu, wody baru, cynku, wanadu, ołowiu. <u>Właściwości m.in.:</u> H3-B - łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne Odpady w postaci ciekłej.
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	10	Czyszczenie separatora przy zbiorniku magazynowym na olej opałowy.	<u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu, ołowiu <u>Właściwości m.in.:</u> H3- B-latwopalne, H5- szkodliwe, H14 – ekotoksyczne Odpad w postaci ciekłej.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanie- czyszczone	1	Opakowania po surowcach zawierających substancje niebezpieczne (olejach, rozpuszczalnikach, odczynnikach itp.)	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne, metale, kwarc <u>Właściwości m.in.:</u> H3-A – wysoce łatwopalne, H3-B – łatwopalne) łatwopalne, H4 - drażniące H8 – żrące, H14 – ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Wymiana nieczynnych źródeł światła oraz urządzeń elektronicznych.	<u>Skład:</u> metale, tworzywa sztuczne, szkło, metale (rtęć, miedź, ołów żelazo, nikiel, metale szlachetne). <u>Właściwości m.in.:</u> H5- szkodliwe, H11 – mutagenne. Odpad w postaci stałej.
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1	Eksploatacja wózków akumulatorowych, aparatury zabezpieczającej rozdzielnie elektryczne i instalacje awaryjnego oświetlenia oraz innych urządzeń zasilanych bateriami	<u>Skład:</u> związki ołowiu, kwas siarkowy. <u>Właściwości m.in.:</u> H4 - drażniące, H5- szkodliwe, H8 – żrące, H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne, H14- ekotoksyczne
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory	0,05	Wymiana baterii i akumulatorów	<u>Skład:</u> wodorotlenek niklu III, kadm oraz

		niklowo - kadmowe		niklowe-kadmowych w urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania oraz innych urządzeń zasilanych bateriami.	wodorotlenek potasu lub wodorotlenku sodu. <u>Właściwości m.in.:</u> H4 - drażniące, H5- szkodliwe, H8 – żrące, H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne, H14-ekotoksyczne
9.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,2	Remonty – wymiana otuliny rurociągów.	<u>Skład:</u> włókniste minerały z grupy amfiboli (amozyt, krokidolit) i serpentynitów (chryzotyl), które pod względem chemicznym są uwodnionymi glinokrzemianami żelazowo-magnezowymi czasem zawierającymi Ni ²⁺ , Ca ²⁺ , Na ⁺ , Mn ⁴⁺). <u>Właściwości m.in.</u> rakotwórcze - H7.
Instalacja do przeróbki gumy					
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50	Czynności eksploatacyjne, konserwacyjne, remontowe, porządkowe prowadzone przy maszynach i urządzeniach (w tym między innymi silniki, wentylatory, sprężarki, filtry, układy hydrauliczne, magazyny i izolatory) oraz podczas magazynowania i transportu	<u>Skład:</u> sorbenty, głównie diatomit i tkaniny bawełniane zanieczyszczone ropopochodnymi. <u>Właściwości m.in. m.in.:</u> H3-B - łatwopalne, H5 - szkodliwe, H14– ekotoksyczne.
2.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	100	Odpad stanowić będą pozostałości stosowanych surowców w procesie przeróbki gumy	<u>Skład:</u> substancje ropopochodne – plastyfikatory oraz resztki klejów zawierających benzynę. <u>Właściwości m.in.</u> H3-B2 - łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5	Odpad powstaje na Wydziale PM podczas obróbki skrawaniem wytwarzanych elementów	<u>Skład:</u> mieszaniny węglowodorów C12-C14 niezawierające węglowodorów aromatycznych. <u>Właściwości m.in.:</u> H3-B2 - łatwopalne, H5-

					szkodliwe H14 – ekotoksyczne.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	270	Eksploatacja maszyn roboczych – wymiana oleju.	<u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu oraz ołowiu <u>Właściwości m.in.:</u> H3-B2 - łatwopalne, H5- szkodliwe, H14 – ekotoksyczne
5.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco- organicznych	2	Transformatory, wyłączniki uszczelki, radiatory.	<u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, azotu, wody baru, cynku, wanadu, ołowiu. <u>Właściwości m.in.:</u> H3-B2 - łatwopalne, H5 szkodliwe, HP14 – ekotoksyczne.
6.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	30	Czyszczenie separatorów usytuowanych przy magazynach surowców i stacji transformatorów GPZ.	<u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu, ołowiu. <u>Właściwości m.in.:</u> H3-B2- łatwopalne, H5-szkodliwe –H14 – ekotoksyczne.
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	11	Odpad powstaje głównie na Wydziale PM podczas obróbki wytwarzanych elementów oraz na pozostałych Wydziałach w związku z wymianą drobnych elementów zawierających oleje np. manometrów	<u>Skład:</u> metale, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. <u>Właściwości m.in.:</u> H3-B2- łatwopalne, H5-szkodliwe –H14 – ekotoksyczne.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	70	Opakowania po surowcach zawierających substancje niebezpieczne (olejach, rozpuszczalnikach, surowcach stosowanych w produkcji itp.)	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne, metale, kwarc <u>Właściwości m.in.:</u> H3-A – wysokie łatwopalne, H3-B – łatwopalne) łatwopalne, H4 – drażniące, H8 – żrące, H14 – ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające	25	Wymiana nieczynnych źródeł światła oraz	<u>Skład:</u> metale, tworzywa sztuczne, szkło, metale (rtęć, miedź, ołów żelazo,

		niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		urządzeń elektronicznych.	nikiel, metale szlachetne). <u>Właściwości m.in.:</u> H5-szkodliwe, H11 – mutagenne. Odpad w postaci stałej.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,6	Odpad powstaje na Wydziale BT-1 w Laboratorium, podczas mieszania odczynników podczas oznaczania zawartości siarki rozpuszczalnej w mieszkankach gumowych	<u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne. <u>Właściwości m.in.:</u> H225 Wysoce łatwopalna ciecz i pary, H319 Działa drażniąco na oczy, H315 Działa drażniąco na skórę. Odpad w postaci ciekłej
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,5	Eksploatacja wózków akumulatorowych, aparatury zabezpieczającej rozdzielnie elektryczne i instalacje awaryjnego oświetlenia oraz innych urządzeń zasilanych bateriami	<u>Skład:</u> związki ołowiu, kwas siarkowy. <u>Właściwości m.in.:</u> H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące, H10 – działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne, H14-ekotoksyczne
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	0,45	Wymiana baterii i akumulatorów niklowe-kadmowych w urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania, wagach hakowych oraz innych urządzeń zasilanych bateriami	<u>Skład:</u> wodorotlenek niklu III, kadm oraz wodorotlenek potasu lub wodorotlenku sodu. <u>Właściwości m.in.:</u> H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące, H10 – działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne, H14-ekotoksyczne
13.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	25	Odpad stanowiąc będą pozostałości z czyszczenia zbiorników magazynowych surowców płynnych stosowanych w procesie przeróbki gumy.	<u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu , ołowiu <u>Właściwości m.in.:</u> H3-B2-latwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej lub ciekłej.
14.	17 06 01*	Materiały izolacyjne	0,3	Remont – wymiany otulin rurociągów.	<u>Skład:</u> włókniste minerały z grupy amfiboli (amozyt,

		zawierające azbest			crocidolite) i serpentinitów (chryzotyl), które pod względem chemicznym są uwodnionymi glinokrzemianami żelazowo-magnezowymi czasem zawierającymi Ni^{2+}, Ca^{2+}, Na^{+}, Mn^{4+}). <u>Właściwości m.in.</u> rakovnogeniczne - H7.
15.	17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	0,5	Prace remontowe.	<u>Skład:</u> włókniste minerały z grupy amfiboli (amozyt, crocidolite) i serpentinitów (chryzotyl), które pod względem chemicznym są uwodnionymi glinokrzemianami żelazowo-magnezowymi czasem zawierającymi Ni^{2+}, Ca^{2+}, Na^{+}, Mn^{4+}). Odpady niebezpieczne dla środowiska i zdrowia człowieka. <u>Właściwości m.in.</u> rakovnogeniczne - H7.

II.5.2. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych na instalacji

Tabela 2b

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Instalacja energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi					
1.	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11	350	Oczyszczalnia ścieków przemysłowo-burzowych.	<u>Skład:</u> głównie piasek, muł, sadza, woda. <u>Właściwości m.in.:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	8	Prace remontowe związane z eksploatacją urządzeń, sieci.	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne: PET, PE, PP, PCV. <u>Właściwości</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników

					wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, palny.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1	Opakowania papierowe i tekturowe, worki po surowcach i materiałach.	<u>Skład:</u> celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, biodegradowalny, palny nie stanowi istotnego.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1	Odpad w postaci zużytych pojemników, folii po surowcach, środkach czystości itp.	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV) <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	10	Odpad w postaci zniszczonych lub nieprzydatnych palet, skrzynek po stosowanych surowcach, materiałach	<u>Skład:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej biodegradowalny, palny.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	1	Odpady opakowań metalowych po stosowanych materiałach.	<u>Skład:</u> stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa

					w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1	Odpady opakowań złożonych z różnych materiałów np. worki papierowe z wkładką polietylenową, tektura powlekana folią itp. Po stosowanych surowcach i materiałach.	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	1	Utrzymanie czystości na stanowisku pracy, remonty oraz zużyta odzież robocza i ochronna.	<u>Skład:</u> włókna naturalne i sztuczne <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	2	Bieżące naprawy i konserwacje urządzeń.	<u>Skład:</u> Metale żelazne i nieżelazne, polimery, celuloza, krzemionka. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.

10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,10	Wymiana zużytych baterii.	<u>Skład:</u> polimery, metale żelazne, metale nieżelazne wodorotlenek potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
11.	17 02 02	Szkło	0,3	Wymiana uszkodzonych elementów szklanych.	<u>Skład:</u> dwutlenek krzemu tzw. krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	300	Remonty, przeglądy techniczne związane z eksploatacją urządzeń.	<u>Skład:</u> stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden). <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww.ustawy. Odpad w postaci stałej, o wysokiej temperaturze topnienia i dużej przewodności elektrycznej
13.	17 04 07	Mieszanki metali	4	Remonty, przeglądy techniczne związane z	<u>Skład:</u> stopy miedzi, brązu, mosiądzu, aluminium, żelaza i stali. <u>Właściwości:</u> Odpad nie

				eksploatacją urządzeń.	posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
14.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	4	Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń.	<u>Skład:</u> żelazo, stal, metale nieżelazne (tj. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk), poliestr i poliwęglan, polipropylen i polietylen. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy Odpad w postaci stałej.
15.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20	Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń.	<u>Skład:</u> izolacja polipropylenowa i pianki poliuretanowej. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
16.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	350	Stacja przygotowania wody zmiękczonej.	<u>Skład:</u> CaCO ₃ oraz poniżej 5% żelaza i glinu w postaci wodorotlenków, sole magnezu. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Konsystencja

					półstała, osad wysokowodniony.
17.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jono-wymienne	15	Wymiana mas jonitowych w procesie przygotowania wody zmiękczonej.	<u>Skład:</u> żywice organiczne wysycane, głównie: kationity jonami wapnia i magnezu, a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu - anionity jonami siarczanowymi, chlorkowymi, azotanowymi i fosforanowymi. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
18.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	50	Stacja przygotowania wody.	<u>Skład:</u> piasek oraz żwir o różnych frakcjach. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
19.	19 12 01	Papier i tektura	0,8	Nieprzydatne nieaktualne materiały szkoleniowe, zapisy, instrukcje, które są umieszczane na stanowiskach pracy.	<u>Skład:</u> celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej biodegradowalny.
Instalacja do produkcji gumy					
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	140	Prace remontowe związane	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne: PET, PE, PP, PCV.

				z eksploatacja urządzeń, sieci.	<u>Właściwości</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, palny.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	8800	Odpad powstaje w procesie przeróbki gumy - Na wydziałach produkcyjnych: BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, PK, PD, BT-6 na każdym stanowisku związanym z produkcją mieszanek, opon, lub membran .	<u>Skład:</u> guma chemicznie zbudowanej z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), wbudowane elementy metalu, włókien sztucznych, kauczuków, silikonów itp. Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	500	Odpad powstaje w procesie przeróbki gumy. Na wydziałach produkcyjnych BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, PK, PD, BT-6.	<u>Skład:</u> przekładki, tkaniny polamidowe, suche pozostałości z malowarek. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5	Odpad powstaje na Wydziale PM podczas obróbki skrawaniem wytwarzanych elementów	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV). <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników

					wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	5	Praca szlifierek przeznaczonych do obróbki przedmiotów metalowych i z tworzyw sztucznych, a także szlifowania opon za pomocą ściernic (kamienie szlifierskie, pilniki, osetki, ściernice trzpieniowe, arkusze ściernie, taśmy ściernie, krążki oraz tarcze listkowe)	<u>Skład:</u> materiały naturalne jak i syntetyczne: elektrokorund, węgiel krzemu, regularny azotek boru oraz diament. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, nie palny
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	750	Odpady opakowań papierowych i tekturowych, worki po surowcach i materiałach.	<u>Skład:</u> celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, biodegradowalny, palny nie stanowi istotnego.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3000	Odpad w postaci zużytych pojemników, folii po surowcach, środkach czystości itp.	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV). <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1000	Odpad w postaci ziszczonych lub nieprzydatnych palet, skrzynek po stosowanych surowcach, materiałach	<u>Skład:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy

					o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej biodegradowalny, palny.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	140	Odpady opakowań metalowych po stosowanych surowcach i materiałach	<u>Skład:</u> stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	850	Odpady opakowań złożonych z różnych materiałów np. worki papierowe z wkładką polietylenową, tektura powlekana folią itp. Po stosowanych surowcach i materiałach.	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	60	Odpady opakowań złożonych z różnych materiałów – brak możliwości segregacji.	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony

					żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.
12.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	250	Odpady opakowań tkaninowych/tekstyl nych po surowcach i materiałach.	<u>Skład:</u> włóknina, bawełna, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, palny.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	50	Utrzymanie czystości na stanowisku pracy, remonty oraz zużyta odzież robocza i ochronna.	<u>Skład:</u> włókna naturalne i sztuczne <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
14.	16 01 03	Zużyte opony	150	Wymiana opon stosowanych przez środki transportu.	<u>Skład:</u> guma chemicznie zbudowana z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), wbudowane elementy metalu, włókien sztucznych, kauczków, silikonów itp. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, palny.
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	48	Odpad powstaje w różnych obiektach zakładu podczas bieżących napraw	<u>Skład:</u> Metale żelazne i nieżelazne, polimery, celuloza, krzemionka. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości

				i konserwacji urządzeń.	o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	0,9	Odpad powstaje w różnych obiektach zakładu podczas wymiany baterii w urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania oraz innych urządzeń zasilanych bateriami.	<u>Skład:</u> polimery, metale żelazne, metale nieżelazne wodorotlenek potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.
17.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	50	Remonty, związane z eksploatacją i utrzymaniem we właściwym stanie technicznym obiektów budowlanych.	<u>Skład:</u> sztuczne minerały zawierające krzemionkę, związki wapnia, żelaza, glinu oraz substancji uodporniających, gliny. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
18.	17 02 01	Drewno	50	Wymiany elementów wyposażenia znajdujących się na halach zakładowych oraz szatniach.	<u>Skład:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.

19.	17 02 02	Szkło	9,7	Wymiana uszkodzonych elementów szklanych.	<u>Skład:</u> dwutlenek krzemu tzw. krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
20.	17 04 05	Żelazo i stal	2800	Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń i obiektów.	<u>Skład:</u> stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden). <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, o wysokiej temperaturze topnienia i dużej przewodności elektrycznej
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	146	Remonty, przeglądy techniczne związane z eksploatacją urządzeń.	<u>Skład:</u> stopy miedzi, brązu, mosiądzu, aluminium, żelaza i stali. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
22.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	25	Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń.	<u>Skład:</u> żelazo, stal, metale nieżelazne (tj. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk), poliestr i poliwęglan, polipropylen i polietylen.

					<u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
23.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20	Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń.	<u>Skład:</u> izolacja polipropylenowa i pianki poliuretanowej. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
24.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	50	Wymiana złożeń w filtrach pośpiesznych	<u>Skład:</u> piasek oraz żwir o różnych frakcjach. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
25.	19 12 01	Papier i tektura	80	Odpad powstaje z nieprzydatnych, nieaktualnych materiałów szkoleniowych, kart, instrukcji, metek identyfikacyjnych, w które zaopatrzone są wszystkie szpule, wałki, kasety, wózki i palety dostarczane na poszczególne wydziały z surowcami i półfabrykatami.	<u>Skład:</u> celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. <u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej biodegradowalny.

I.14 Punkt IV.1.1 otrzymuje brzmienie:

IV.1.1 Parametry źródeł emisji do powietrza określone zostały w Załączniku Nr 2 do niniejszej decyzji.

I.15 Punkt IV.4.1 otrzymuje brzmienie:

IV.4.1. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz sposoby dalszego gospodarowania nimi.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
Instalacja energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi				
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych o pojemności ok. 15 kg lub w kontenerach albo beczkach metalowych wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub workach foliowych w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych	
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych, oddzielnie dla każdego rodzaju surowca, w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych; opakowania w postaci beczek, pojemników i butli szklanych zdawane będą do magazynu szczelnie zamknięte;	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w tekturowych opakowaniach na regałach magazynowych lub w pojemnikach metalowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych	

7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady magazynowane będą pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
9.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych	
Instalacja do produkcji gumy				
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych o pojemności ok. 15 kg lub w kontenerach albo beczkach metalowych wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych, beczkach metalowych, w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
5.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych	
6.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub workach foliowych w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych	
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, pojemnikach	

			z tworzywa sztucznego lub workach foliowych w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych	
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych, oddzielnie dla każdego rodzaju surowca, w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych; opakowania w postaci beczek, pojemników i butli szklanych zdawane będą do magazynu szczelnie zamknięte.	
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w tekturowych opakowaniach na regałach magazynowych lub w pojemnikach metalowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych"	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub w szczelnie zamkniętych pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady magazynowane będą w pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
13.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych lub w pojemnikach w wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane będą	Odpady przekazywane będą uprawnionym

			w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych.	podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
15.	17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

I.16 Punkt V.2 określający zużycie energii, materiałów, surowców otrzymuje brzmienie:

V.2 Instalacja do produkcji gumy

– energia elektryczna	156 000	MWh/rok
– woda ogółem	1 900 000	m ³ /rok
– w tym woda do celów chłodzących	1 400 000	m ³ /rok
– żwir filtracyjny	80	Mg/rok
– sorbenty, środki do usuwania skutków zanieczyszczeń	50	Mg/rok
– inne	40	Mg/rok
– azot	13 000 000	m ³ /rok
– sadza techniczna (różnego rodzaju)	50 000	Mg/rok
– kauczuki (naturalne, sztuczne, mieszanki i regeneraty)	105 000	Mg/rok
– tkaniny tekstylne techniczne (kordy tekstylne, tkaniny krzyżowe, przekładkowe, nici)	10 000	Mg/rok
– kordy i druty stalowe	35 000	Mg/rok
– plastyfikatory i oleje	10 000	Mg/rok
– tlenek cynku	4 000	Mg/rok
– stearyna	1 300	Mg/rok
– środki przeciwstarzeniowe	6 000	Mg/rok
– środki wulkanizujące(w tym siarka)	10 000	Mg/rok
– LZO: benzyna czysta i zawarta w klejach benzynowych	1,1	Mg/rok
– silany (związki krzemowo-organiczne)	2 500	Mg/rok
– żywice, plastyfikatory chemiczne, peptyzatory, mydła	10 000	Mg/rok
– płyny wodne i emulsje silikonowe	4 600	Mg/rok
– pigmenty	30	Mg/rok
– materiały pomocnicze, opakowania	800	Mg/rok
– folie, worki z tworzyw sztucznych	1200	Mg/rok
– środki do korekty wody chłodzącej	20	Mg/rok
– napełniacze(środki adhezyjne, krzemionki, talk, kreda, kaolin,)	13 000	Mg/rok

I.17 Punkt VI.2 otrzymuje brzmienie:

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska pomiarowe będą usytuowane na emitorach: Z-1/W1/1, Z-1/W1/2, Z-1/W1/3, Z-1/W1/4, Z-1/W1/131, Z-1/W1/132, Z-1/W1/133, Z-1/W1/134, Z-1/W1/136, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3, Z-1/W2/4, Z-1/W2/29, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, od Z-1/W2/60 do Z-1/W2/75, BT-2/1, BT-2/2, BT-2/3, BT-2/9, BT-2/10, Z-2/WO-1/62, od Z-2/WO-1/64 do Z-2/WO-1/66, Z-2/WO-1/87, Z-2/WO-1/88, Z-2/WO1/144, Z-2/WO-1/145, Z-3/68, BT-4/PK/E1, BT-4/PKE2, od H100/1 do H100/17, Z-3/67, Z-3/68, PN/19, PN21, PN/22, PN/25, od PN/28 do PN/31, Z3/11M, Z3/29M, od Z3/69M do Z3/74M, Z-9/1, Z-9/89, Z-9/90, Z-9/91, Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4, Z-6/ECII/5, PM/15, PM/47, PM/ED/1, PM/ED/2, PM/HT/1.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia dodatkowych pomiarów emisji z instalacji do przeróbki gumy:

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Rodzaj zanieczyszczenia
1.	Z-1/W1/1	co najmniej 1 na 2 lata	anilina, benzen CS ₂ fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elementarny styren węgl alif. do C12 cynk ksylen
2.	Z-1/W2/1	co najmniej 1 na 2 lata	anilina benzen CS ₂ fenol pył ogółem węgiel elementarny styren węgl alif. do C12 cynk ksylen
3.	BT-2/1	co najmniej 1 na 2 lata	anilina benzen CS ₂ fenol pył ogółem styren

			węgl. alif. do C12 ksylen
4.	Z3/69M	co najmniej 1 na 2 lata	anilina benzen CS ₂ fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen
5.	PN21	co najmniej 1 na 2 lata	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen

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

I.18. Punkt VI.4.1 otrzymuje brzmienie:

VI.4.1. Prowadzący instalacje będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody powierzchniowej ujęciem zlokalizowanym na rzece Wisłoka w km 56 + 180 mierzonej za pomocą punktu pomiarowego PI/E/UW – 1 (dysza Venturiego, przetwornik różnicy ciśnienia, licznik przepływu) lub punktu pomiarowego PI/E/UW – 1/2 (przepływomierz elektromagnetyczny typ FM MAG5100W) zlokalizowanych w pomieszczeniu pompowni I° oraz wodomierzy PI/E/UW – 2/1 i PI/E/UW – 2/2 zlokalizowanych w pomieszczeniu pompowni Nr 1 – z częstotliwością co najmniej 1x na dobę, wynik należy rejestrować i przechowywać.

II. W miejsce Załączników nr 1 i nr 2 do decyzji wprowadzam nowe o brzmieniu nadanym jak w Załącznikach do niniejszej decyzji.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Firma Oponiarska Dębica S.A., w Dębicy ,ul. 1-g Maja 1, wnioskiem z dnia 26 czerwca 2018r. znak: PO-4430-12-70 (data wpływu do tut. Urzędu: 28 czerwca 2018r.) wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 lipca 2006r znak: ŚR.IV-6618-7/1/06 ze zm., którą udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do energetycznego spalania paliw oraz instalacji do produkcji gumy.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 464/2018.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja kwalifikowana na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 1a Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko

do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją, wraz z jej uzupełnieniami, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są przede wszystkim zmiany związane ze sposobem podłączenia źródeł emisji do emitorów w części produkcyjnej zakładu produkcji gumy (instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego) polegające m. in. na wykonaniu kilkunastu nowych emitorów oraz modyfikacji istniejących, ponadto na terenie instalacji Spółka planuje wprowadzić drobne zmiany w wielkości produkcji, czasu pracy czy też zastosowanych urządzeń

W związku z planowanymi zmianami w instalacji zaistniała konieczność wprowadzenia zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

W zakresie emisji do powietrza wykazano, że po wprowadzonych zmianach emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska, dotrzymane zostaną również standardy emisyjne z instalacji, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów. Wszystkie nowe emitery wyposażone będą w stanowiska pomiarowe.

W celu kontroli pracy instalacji do przeróbki gumy, zgodnie z wnioskiem strony, nałożono obowiązek monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z wybranych emitorów tj. Z-1/W-1/E1, Z-1/W-2/E1, BT2/E-1, Z-3/69M, PN/21. Pomiaru kontrolne prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 2 lata. Pozostały zakres monitoringu nie uległ zmianie.

W zakresie gospodarki odpadami rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów o odpady o kodzie 16 05 06* tj. chemikalia laboratoryjne i analityczne, odpady powstające na Wydziale BT-1 podczas oznaczania zawartości siarki rozpuszczalnej w mieszankach gumowych. Dokonano również zmian co do ilości niektórych rodzajów wytwarzanych odpadów, w konsekwencji sumarycznie roczna ilość wytwarzanych odpadów ulegnie zmniejszeniu. Nowo wytwarzane odpady będą magazynowane w szczelnych metalowych beczkach lub w szczelnie zamkniętych pojemnikach z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych.

Konieczne było również zaktualizowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie opisu parametrów instalacji do produkcji gumy oraz prowadzonych procesów (uwzględnienie produkcji opon segmentu B, zużycia surowców), wielkości produkcji i czasów pracy. W zakresie gospodarki wodno - ściekowej uwzględniono dodatkowy punkt pomiarowy do pomiaru ilości pobieranej wody z ujęcia oraz przepompownię ścieków działającą w sytuacjach awaryjnych. Warunki poboru wody oraz emisji ścieków nie uległy zmianie.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa. Ponadto wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

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

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji

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

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 26.06.2018 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Marcin Trojan
Z-CIA DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Firma Oponiarska Dębica S.A. ul. I-go Maja 1, 39-200 Dębica
2. PGW Polskie Wody, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie, ul. Hetmańska 9; 35-959 Rzeszów
3. OS-I. a/a

