



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.23.6.2017.EK

Rzeszów, 2017-08- 08

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017r. poz. 1257),
art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017r. poz. 519 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.)

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 oraz z dnia 30 grudnia 2015r. znak: OS-I.7222.35.12.2015.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. Na stronie 2 akapit drugi otrzymuje brzmienie:

„udzielam **Firmie Oponiarskiej Dębica S.A.** ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica REGON 850004505, NIP 8720003404 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji energetycznego spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 196,036 MW_t wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz instalacji przeróbki gumy i ustaliam:”

I.2 Punkt 1.2.2. 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. 47) 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, Z-1/W2/60 do Z-1/W2/73, 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.3 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) – 1szt.
- 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.
- drutówka - 5 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, od Z-2/WO-1/87 –Z-2/WO-1/88, Z-2/WO-1/91 do 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.4 Punkt I.2.4 otrzymuje brzmienie

I.2.4. Wydział Konfekcji (BT-3):

- maszyna konfekcyjna (konfekcja opon do samochodów osobowych i dostawczych) - 76 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitora Z-2/146 oraz Z-2/111.

Hala ogrzewana będzie za pomocą 23 centrali energetycznych OLIMP o łącznej wydajności cieplnej 1,38 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 23) o symbolach: od BT-3/1/EN do BT-3/3/EN, od BT-3/5/EN do BT-3/9/EN, od BT3/17/EN do BT3/20/EN, od BT3/25/EN do BT3/29/EN, od BT3/35/EN do BT3/38/EN oraz od BT3/42/EN do BT3/43/EN.

I.5. Punkt I.2.5 otrzymuje brzmienie:

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

- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów osobowych i dostawczych w temp. $198 \pm 1^{\circ}\text{C}$ i pod ciśnieniem wewnątrz membrany $14,0 \pm 0,35$ bar) - 187 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.6 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. 27) 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/30.”

I.7 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.
- wyważarka opon, urządzenia do badania bicia opon – 3 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.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją składającą się z emitorów: Z-9/1, Z-9/4/1 do Z-9/4/6, od Z3/69M do Z3/74M, Z3/29M, Z3/11/M, Z-9/89, Z-9/90, 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.8 Punkt I.2.8 otrzymuje brzmienie:

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

- tokarki – 24 szt.
- frezarki – 12 szt.
- wiertarki – 9 szt.
- wiertarko-frezarki - 4 szt.
- szlifierki – 15 szt.
- grawerki - 3 szt.
- piły do cięcia – 3 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.9 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 567,0 tys. Mg/rok, w tym Walcownia nr 1 207 000 Mg/rok, Walcownia nr 2 – 360 000 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 (mieszkarkach 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 pyłujących, a potem do wyłaczarki 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.10 Punkt I.3.3 otrzymuje brzmienie:

I.3.3. Wydział Przygotowania Półfabrykatów (BT-2)

W Wydziale produkowane będą półfabrykaty do opon m. in. drutówki, kapa, osnowa, boki, opasania, ekran i bieżniki.

Do produkcji półfabrykatów będą stosowane procesy wytłaczania, kalandrowania, cięcia. Kalandrowanie będzie polegać na kształtowaniu profili gumowych (kapy, folii gumowej) o odpowiednim przekroju, natomiast wytłaczanie - na wyciskaniu uplastycznionej mieszanki przez szablon o zadanym przekroju. Cięcie polegać będzie na rozcięciu kordów nagumowanych, folii gumowej pod zadanym kątem na odpowiednią szerokość. Głównymi elementami używanymi do produkcji półfabrykatów będą mieszanki gumowe, kordy (wiskozowe, poliamidowe, poliestrowe, stalowe) i druty. W każdym z procesów i dla każdego elementu składowego opony używane będą różne rodzaje mieszanek gumowych, jak również do produkcji każdego z elementów stosowane będą z reguły oddzielne urządzenia. Zasilanie czyli podawanie mieszanek do tych urządzeń odbywać się będzie „na zimno”, tzn. do urządzenia podawana będzie bezpośrednio taśma mieszanki, pocięta ewentualnie na węższe paski lub „na gorąco” tzn. przed podaniem do urządzenia mieszanka będzie podgrzewana i uplastyczniana na walcarkach.

Gumowanie kordów na osnowy, ekran i opasania odbywać się będzie w linii kalandra nakładowego. Gumowanie polegać będzie na obustronnym wwalcowaniu uprzednio podgrzanej, uplastycznionej i ukształtowanej w ciekłą folię mieszanki w tkaninę tekstylną lub stalową. Powstałe po wychłodzeniu gumowane kordy tekstylne i stalowe zawijane będą w przekładki poliamidowe lub polipropylenowe i przekazywane na stanowiska cięcia.

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 zwinieniu 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-nakładarkę, gdzie nakładany będzie na nie pasek mieszanki gumowej (wypełniacz). Powstałe w ten sposób drutówki przekazywane będą na stanowiska konfekcji opon surowych.

Produkcja boków polegać będzie na mechanicznym złożeniu poprzez docisk na gorąco oddzielnie tłoczonych elementów składowych nazywanych bokiem właściwym i twardym paskiem stopowym lub poprzez wytłaczanie na wytłaczarce całego elementu. Powstałe boki opon po wychłodzeniu i zawinięciu w przekładkę przekazywane będą na stanowiska konfekcji.

Produkcja bieżników polegać będzie na wytłoczeniu (na wytłaczarkach) czoła bieżnika wraz z paskami barkowymi po obu stronach pokrycia spodniej strony bieżnika ciekłą warstwą kapy. Powstałe bieżniki po wychłodzeniu i zawinięciu

w przekładkę lub pocięciu na odcinki o żądanej długości, oraz załadowaniu do tzw. wózków tacowych, po odpowiednim czasie wypoczynku przekazywane będą na stanowiska konfekcji.

I.11 Punkt I.3.4 otrzymuje brzmienie:

„I.3.4. Wydział Konfekcji (BT-3)

W Wydziale będą realizowane procesy montażu (konfekcji) poszczególnych elementów składowych półwyrobów nazywanych oponami surowymi.

Konfekcja opon to proces łączenia w sposób mechaniczny przygotowanych elementów, który odbywać się będzie dwuetapowo na różnego typu maszynach konfekcyjnych dwustadiowych (kolejno I i II stadium opony surowej) lub na maszynach jednostadiowych (opona surowa). W pierwszym etapie konfekcji dwustadiowej po założeniu na maszynę drutówek, na bęben maszyny konfekcyjnej nawijana będzie pierwsza warstwa osnowy, następnie po wykonaniu przez konfeksjonera złącza, dokonana będzie operacja osadzenia drutówek po obu stronach bębna i operacja przewinięcia osnowy ponad drutówkami. Kolejnym etapem, pomijanym w przypadku opon jednowarstwowych będzie nałożenie drugiej warstwy osnowy. Na tak przygotowany element nakładane będą symetrycznie dwa boki. Konfeksjoner wykona złącza boków, po czym nastąpi operacja rolowania boków i złożenie bębna. W ten sposób powstanie opona surowa po I stadium konfekcji (karkas).

W drugim etapie konfekcji na karkas, nakłada się dwie warstwy opasania z kordu stalowego, warstwę ekranu z kordu tekstylnego oraz bieźnik, po czym całość roluje się i w rezultacie powstanie produkt finalny konfekcji - opona surowa.

Na innym rodzaju maszyn konfekcyjnych tzw. jednostadiowych opisane powyżej operacje dwuetapowego procesu przebiegają równolegle, tzn. gdy nakładane są drutówki, kapa, osnowa na jeden bęben konfekcyjny, na drugim bębnie prowadzona jest operacja nakładania warstw opasania, ekranu i bieźnika. Budowa opony surowej przebiega na jednym stanowisku.

I.12 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 ($14,0 \pm 0,35$ 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 wulkanizowanych opon będą różnego rozmiaru membrany. Opona surowa będzie wkładana przy pomocy urządzenia załadowniczego 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 odpowietrzeń oraz wypływów.

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

I.13 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 tys. Mg/rok)

Produkcja półfabrykatów będzie obejmować :

- wytłoczenie w linii Quadroplex, elementów gumowych jak boki, wypełniacz oraz bieżnik,
- 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 bieżnika 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 wypływów, kontrola wizualna, wyważanie statyczne, badania rentgenowskie i klasyfikacja końcowa.

I.14 Punkt I.4.3 otrzymuje brzmienie:

„I.4.3. Stacja uzdatniania wody:

- ciąg dekarbonizacji o wydajności max 300 m³ wody/h (akcelator, zbiornik magazynowy wapna, zbiornik do rozpuszczenia wapna, zbiornik roztworu koagulantu, kontener i zbiornik zalewowy),
- ciąg filtracji (filtr żwirowy i zbiornik wody filtrowanej),
- ciąg zmiękczenia o wydajności max 200 m³ wody/h (wymienник sodowy, zbiornik wody zmiękczonej, zbiorniki magazynowe soli, filtr żwirowy do solanki, komory szlamu i poletka osadowe),
- ciąg neutralizacji ścieków (zbiorniki o poj. 500 m³ - 2 szt.),

I.15 Punkt II.1 otrzymuje brzmienie:

„II.1 Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza
Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzana do powietrza została określona w Załączniku Nr 1 do niniejszej decyzji.”

I.16 Punkt II.2 otrzymuje brzmienie:

„ II.2 Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji:

II.2.1 Instalacja energetycznego spalania paliw:

– dwutlenek azotu	155,43	Mg/rok
– dwutlenek siarki	70,90	Mg/rok
– tlenek węgla	1,96	Mg/rok
– węglowodory alifatyczne do C12	0,014	Mg/rok
– węglowodory aromatyczne	0,004	Mg/rok
pył ogółem w tym:	5,42	Mg/rok
– pył zawieszony PM10*	0,082	Mg/rok
– pył zawieszony PM2,5*	0,082	Mg/rok

** dotyczy źródeł nieobjętych standardami*

II.2.2 Instalacja do produkcji gumy

– anilina	3,67	Mg/rok
– benzen	0,88	Mg/rok
– cynk*	3,87	Mg/rok
– dwusiarczek węgla	15,31	Mg/rok
– dwutlenek azotu	0,09	Mg/rok
– fenol	2,64	Mg/rok
– ksylen	7,64	Mg/rok
– styren	8,2	Mg/rok
– węglowodory alifatyczne do C12	126,69	Mg/rok
– węgiel elementarny (sadza)	25,30	Mg/rok
pył ogółem w tym:	44,22	Mg/rok
– pył zawieszony PM10	44,22	Mg/rok
– pył zawieszony PM2,5	44,22	Mg/rok

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

I.17 Punkt II.3 otrzymuje brzmienie:

„II.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.

I.18 W punkcie II.5.1 określającym dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych na instalacji przeróbki gumy w Tabeli 2a dodaje nowy wiersz Lp. 14 o treści:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
14.	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	Skład: metale, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Właściwości m.in.: H3-B2- łatwopalne, H5-szkodliwe –H14 – ekotoksyczne.

I.19 W punkcie II.5.2 określającym dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne na instalacji przeróbki gumy w Tabeli 2b nadaje nowe brzmienie wierszom o Lp. 8 i 10 o treści:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1500	Odpad w postaci ziszczonych lub nieprzydatnych palet, skrzynek po stosowanych surowcach, materiałach	Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne Właściwości: Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej biodegradowalny, palny.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	700	Odpady opakowań złożonych z różnych materiałów np. worki papierowe z wkładką polietylenową, tektura powlekana	Skład: polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium)

				folią itp. Po stosowanych surowcach i materiałach.	<u>Właściwości:</u> Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej.
--	--	--	--	--	--

I.20 Punkt IV.1.2 otrzymuje brzmienie:

„IV.1.2. Substancje zanieczyszczające:

- z czterech kotłów parowych typu FM- 120/97 kierowane będą oddzielnymi ciągami do ekonomizerów, gdzie będzie prowadzony odzysk ciepła, a następnie kierowane do oddzielnych emitorów.

Ciągi spalin wymuszone będą pracą wentylatorów wbudowanych w kotłach ze źródeł emisji i emitorów Z-1/W1/1, Z-1/W1/2, Z-1/W1/3, Z-1/W1/4, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3, Z-1/W2/4, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, Z1/W2/60, Z-1/W2/61, Z-1/W2/63, Z-1/W2/66, Z-1/W2/69, Z-1/W2/71, BT-4/PK/E1, BT-4/PK/E2 i PM/15 oraz PN/30 będą wprowadzane do powietrza poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnione w pkt. IV.1.3.”

I.21 W punkcie IV.1.3.dodaje podpunkt IV.1.3.4 o brzmieniu:

„IV.1.3.4.Wydział Produkcji Membran (PD):

Tabela 6

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna
PN/30	filtr tkaninowy	90%

I.22 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

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.	do unieszkodliwiania.
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;	
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 w pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady magazynowane będą w 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	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
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 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady magazynowane będą w pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
12.	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
13.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14.	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.23 Punkt IV.4.2 otrzymuje brzmienie:

„IV.4.2 Sposób i miejsce magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz sposoby dalszego gospodarowania nimi.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
Instalacja energetycznego spalania paliw				
1.	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11	Osady osuszane i magazynowane będą na poletkach osadowych przy zakładowej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub pojemnikach w Magazynie Odpadów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą belowane lub pakowane w worki foliowe i magazynowane w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą belowane lub pakowane w worki foliowe i magazynowane w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą na utwardzonym, ogrodzonym placu, usytuowanym w rejonie Walcowni nr 2 obok bocznic kolejowej lub w metalowych kontenerach	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpady gromadzone będą w workach foliowych lub beczkach w wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów.	
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	Odpady magazynowane będą w pojemnikach w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych .	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane będą w pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą	Odpady

			w opisanych izolatorach znajdujących się na terenie jednostki organizacyjnej PI lub Zespołu Magazynów .	przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
13.	17 04 07	Mieszaniny metali	Magazynowane będą w oznaczonym miejscu, magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów a wióra z obróbki metali magazynowane będą w pojemnikach zabezpieczających odpad przed rozsypaniem.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
14.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
15.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
16.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Osady magazynowane będą na poletkach osadowych	
17.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów.	
18.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu przy Stacji Filtrów lub w workach foliowych w Magazynie odpadów	
19.	19 12 01	Papier i tektura	Belowane lub pakowane w worki foliowe odpady będą magazynowane w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
Instalacja do produkcji gumy				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane Będą w workach foliowych lub pojemnikach w Magazynie Odpadów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu magazynowym na terenie Zespołu Magazynów Zakupów lub w Magazynie Odpadów lub w wydzielonym i opisanym pomieszczeniu Magazynu Surowców.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady gromadzone będą w workach foliowych lub kontenerach magazynowanych w Magazynie Odpadów.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych lub pojemnikach w Magazynie Odpadów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub w kontenerach w wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą belowane lub pakowane w worki foliowe i magazynowane w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą belowane lub pakowane w worki foliowe i magazynowane w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą na utwardzonym, ogrodzonym placu, usytuowanym w rejonie Walcowni nr 2 obok bocznic kolejowej lub w metalowych kontenerach	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpady gromadzone będą w workach foliowych lub beczkach w wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
14.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów lub na utwardzonym placu magazynowym na terenie Zespołu Magazynów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	Odpady magazynowane będą w pojemnikach w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych .	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
17.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu na terenie jednostek organizacyjnych BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, PD, BT-6, PI, PM lub Zespołu Magazynów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do

		niż wymienione w 17 01 06		unieszkodliwiania
18.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą na utwardzonym, ogrodzonym placu, usytuowanym w rejonie Walcowni nr 2 obok bocznic kolejowej lub w metalowych kontenerach lub na utwardzonym placu magazynowym na terenie Zespołu Magazynów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
19.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane będą w pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
20.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w opisanych izolatorach znajdujących się na terenie jednostek organizacyjnych BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, PD, BT-6, PI, PM lub Zespołu Magazynów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	Magazynowane będą w oznaczonym miejscu, magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów a wióra z obróbki metali magazynowane będą w pojemnikach zabezpieczających odpad przed rozsypaniem.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
22.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
23.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
24.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu przy Stacji Filtrów lub w workach foliowych w Magazynie odpadów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
25.	19 12 01	Papier i tektura	Belowane lub pakowane w worki foliowe odpady będą magazynowane w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku

I.24 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	55	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)	100 000	Mg/rok
– tkaniny tekstylne techniczne (kordy tekstylne, tkaniny krzyżowe, przekładkowe, nici)	10 000	Mg/rok
– kordy i druty stalowe	30 000	Mg/rok
– plastyfikatory i oleje	10 000	Mg/rok
– tlenek cynku	4 000	Mg/rok
– stearyna	1300	Mg/rok
– środki przeciwstarzeniowe	6 000	Mg/rok
– środki wulkanizujące(w tym siarka)	10 000	Mg/rok
– benzyna czysta i zawarta w klejach benzynowych poniżej	1,5	Mg/rok
– silany (związki krzemowo-organiczne)	1900	Mg/rok
– żywice, plastyfikatory chemiczne, peptyzatory, mydła	9000	Mg/rok
– płyny wodne i emulsje silikonowe	2600	Mg/rok
– pigmenty	25	Mg/rok
– materiały pomocnicze, opakowania	800	Mg/rok
– folie, worki z tworzyw sztucznych	1100	Mg/rok
– środki do korekty wody chłodzącej	20	Mg/rok
– napełniacze(środki adhezyjne, krzemionki, talk, kreda, kaolin,)	13 000	Mg/rok

I.25 Punkt VI.1.5 otrzymuje brzmienie:

VI.1.5. Wskaźniki zużycia energii i surowców na jednostkę produkcji (wyrobu) oraz wytworzenia ścieków i odpadów na jednostkę produkcji:

– max zużycie energii elektrycznej	1200	kWh/Mg wyrobu
– max zużycie energii cieplnej	3	Mg pary/Mg wyrobu
– max zużycie wody chłodzącej	9,5	m ³ /Mg wyrobu
– max ilość wytwarzanych odpadów z przemysłu gumowego		

i produkcji gumy	56	kg/Mg wyrobu
– max zużycie benzyny		
(czystej oraz jako składnik klejów i lakierów)	0, 1	kg/Mg wyrobu

I.26 Punkt VI.2 otrzymuje brzmienie:

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska pomiarowe będą usytuowane na emitatorach: 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, Z-1/W2/60, od Z-1/W2/61 do Z-1/W2/68, Z-1/W2/69, Z-1/W2/70, Z-1/W2/71, Z-1/W2/72, Z-1/W2/73, BT-2/1, BT-2/2, BT-2/3, BT-2/9, BT-2/10, Z-2/62, Z-2/64, Z-2/65, Z-2/66, Z-2/87, Z-2/88, Z-2/144, Z-2/145, BT-4/PK/E1, BT-4/PKE2, Z-3/67, Z-3/68, Z3/11M, Z3/29M, od Z3/69M do Z3/74M, PN/19, PN21, PN/22, PN/25, PN/28, PN/29, PN/30, Z-9/1, Z-9/89, 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.

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 3 lipca 2017r. znak: PO-4430-12-58 (data wpływu do tut. Urzędu: 5 lipca 2017r.) 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 553/2017.

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 planowane zmiany w części produkcyjnej zakładu produkcji gumy (instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego) polegające m. in. na :

- modernizacji linii mikserowej nr 6, budowa komory chłodzenia i związanego z nią nowego emitora Z-1/W1/136,
- instalacji nowych urządzeń takich jak: wyłaczarko-nakładarka SAI, 6 szt. promienników gazowych typu Blackheat BH40ST o mocy 40 kW każdy oraz 2 szt. central nawiewno-wyciągowych gazowych typu MCKS07 o mocy max. 78 kW każda, piec do wygrzewania membran,
- instalacji dodatkowych ciągów wentylacyjnych i odciągów stanowiskowych.

W związku z planowanymi zmianami w instalacji zaistniała konieczność wprowadzenia zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w szczególności w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. Zmiany wiążą się głównie z montażem dodatkowych emitorów, zmianami sposobu podłączenia źródeł emisji do emitorów, zmianami czasów pracy. Wśród emitowanych zanieczyszczeń pojawiają się 2 nowe substancje tj. cykloheksanol oraz etylobenzen. Z uwagi, iż wielkość emisji dla tych zanieczyszczeń nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu ani 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny, zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono dla nich dopuszczalnych wielkości emisji.

Zmiany w zakresie emisji do powietrza uwzględniono w punkcie II.1.1 dotyczącym dopuszczalnej ilości substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza oraz w punkcie II.1.2 dotyczącym maksymalnej emisji rocznej. Niniejszą decyzją uporządkowano aktualne oznaczenia emitorów określając dla nich dopuszczalną wielkość emisji. We wniosku 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.

Dodatkowe stanowiska pomiarowe będą usytuowane na nowych emitorach: Z-1/W1/136, Z-2/66, Z-2-65, PN/29, PN/30, Z-9/91, PM/ED/1, PM/ED/2, PM/HT/1. Z uwagi na usytuowanie nie ma technicznych możliwości montażu króćców pomiarowych na emitorach MS1/E1, MS1/E2, MS1/E3, od BT-2/44EN do BT-2/51/EN, PM/48.

W zakresie gospodarki odpadami rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów o odpady o kodzie 13 08 99* tj. odpady powstające głównie na oddziale PM podczas obróbki wytwarzanych elementów oraz na pozostałych wydziałach w związku z wymianą drobnych elementów zawierających oleje. Dokonano również zmian co do ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 03 (opakowania z drewna) oraz 15 01 05 (opakowania wielomateriałowe). Sumarycznie roczna ilość wytwarzanych odpadów nieznacznie zmniejszy się. Nowo wytwarzane odpady będą magazynowane w szczelnych metalowych beczkach pojemnikach z tworzyw sztucznych lub workach foliowych w oznakowanym miejscu w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych.

Konieczne było również zaktualizowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie opisu parametrów instalacji do produkcji gumy, zużycia surowców, wielkości produkcji i czasów pracy. W wyniku zmian moc instalacji energetycznego spalania paliw wzrosła z 195,64 MW_t do 196,036 MW_t.

Planowane zmiany w instalacji nie będą miały wpływu na zmiany w zakresie oddziaływania akustycznego oraz w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wobec czego, nie wprowadzano zmian w tym zakresie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

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 skarbowa w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 28.06.2017 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Firma Oponiarska Dębica S.A. ul. I-go Maja 1, 39-200 Dębica
2. OS-I. a/a

Sporządziła: Edyta Kasica

08.08.2017,