



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.35.12.2015.EK

Rzeszów, 2015-12- 30

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013 poz. 267 ze zm.),
- art. 188, art. 192, art. 214, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.) w związku z § 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),
- § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1546),
- § 2 ust.1, ust.6 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 poz. 1923),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz.U. z 2014r. poz. 112),
- § 19 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014r. poz.1800);

po rozpatrzeniu wniosku Firmy Oponiarskiej Dębica S.A., ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica, REGON 850004505 z dnia 12 października 2015r., znak: PO-4430-14-91 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 lipca



2006r. znak: ŚR.IV-6618-7/1/06 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji energetycznego spalania o nominalnej mocy cieplnej 195,64MW_t

o r z e k a m

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 oraz z dnia 28 listopada 2014r. znak: OS-I.72222.23.10.2014.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 o nominalnej mocy cieplnej 195,64 MW_t oraz instalacji przeróbki gumy

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 195,64 MW_t wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz instalacji przeróbki gumy i ustalam:”

I.2. Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Firma Oponiarska Dębica S.A. w Dębicy prowadzić będzie produkcję opon do samochodów osobowych, dostawczych, terenowych, opon całostalowych do samochodów ciężarowych oraz innych produktów z branży oponiarskiej. W Zakładzie eksploatowana będzie kotłownia, w której produkowana będzie para technologiczna do produkcji opon, ciepło na potrzeby c.o. i c.w.u. obiektów administracyjno-socjalnych, a także para technologiczna i ciepło na potrzeby c.o. i c.w.u dla odbiorców zewnętrznych.”

I.3. Punkt I.2.2 otrzymuje brzmienie:

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

- mikser (mieszanie przedmieszek w temperaturze 140-175°C i mieszanek gumowych w temp. 90-115°C) - 12 szt.
- kalander i wyłaczarka (wyłaczanie i kalandrowanie przedmieszek w temp. 120-175°C i mieszanek gumowych w temperaturze 70-115°C) –16szt.,
- walcarka (uplastycznienie i płytowanie mieszanek gumowych w temp. 70-175°C) - 8 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 43) 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, 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.

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.4. Punkt I.2.3 otrzymuje brzmienie:

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

- linia kalandra nakładowego (temperatura prowadzenia procesu: wyłaczarka: 60-90°C, walcarka 80-100°C, suszarka 117-153°C, temperatura walców kalandra: 60-100°C) – 1szt.
- linia wyłaczania bieżników (temp. prowadzenia procesu: wyłaczarka 30 – 140°C, prędkość linii : 15–36 m/min) – 6 szt.
- wyłaczarko-nakładarka SAI (temp. prowadzenia procesu : 70-130°C) – 1 szt.
- wyłaczarko-nakładarka BARMAG/Ermafa (temp. prowadzenia procesu: 70 – 130°C) – 12 szt.
- kalander profilowy (temp. prowadzenia procesu: walcarka 55 - 65 °C max 115, temp. walców kalandra: 25- 90 °C) -1 szt.
- kalander czterowalcowy 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 - 11 szt.
- drutówka - 4 szt.
- urządzenie do ręcznego nakładania wypełniacza – 2 szt.
- linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE – 2 szt.
- maszyna PA do kapowania osnowy na zimno.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów: od Z-2/WO-1/1 do Z-2/WO-1/2, BT-2/1,BT-2/2, od Z-2/WO-1/62 do Z-2/WO-1/67, 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, od Z-2/WO-1/144 do Z-2/WO-1/145, od BT-2/9, BT-2/11, Z-3/68, BT-2/7, BT-2/3.

Hala ogrzewana będzie za pomocą 19 centrali energetycznych OLIMP o łącznej wydajności cieplnej 1,14 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt.19) 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."

I.5 Punkt I.2.4 otrzymuje brzmienie:

„I.2.4. Wydział Konfekcji (BT-3):

- maszyna konfekcyjna (konfekcja opon do samochodów osobowych i dostawczych) - 78 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, 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.6 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) - 183 szt.
- optymizer (badanie i klasyfikacja opon) – 15 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. 29) o symbolach: od BT4W/1 EN do BT4W/13EN, od BT4/FF1EN do BT4/FF22EN."

I.7 Punkt I.2.6 otrzymuje brzmienie:

„I.2.6. Wydział Produkcji Membran (PD):

- linia wytłaczania wytłoczek membranowych 4,5" (max. temp. głowicy - 110°C) – 1 szt.
- linia wytłaczania wytłoczek membranowych 6,0" (max. temp. głowicy - 110°C) – 1 szt.
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja membran w temp. pary do płyt max. 205°C , i ciśnieniu pary do płyt max $1,67\text{ MPa}$) - 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) – 1 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. 25) 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/28."

I.8 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) – 5 szt.
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów ciężarowych w temp. 143 – 148 °C i ciśnieniu 0-2,8 MPa) – 32 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.

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.9 Punkt I.2.8 otrzymuje brzmienie:

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

- tokarki - 26 szt.
- frezarki – 12 szt.
- wiertarki – 9 szt.
- wiertarko-frezarki - 4 szt.
- szlifierki - 13 szt.
- grawerki - 3 szt.
- piły do cięcia – 4 szt.
- piec elektryczny do podgrzewania – 1 szt.
- piec elektryczny do hartowania – 3 szt.
- elektrodrażarki – 2 szt.

- prasa hydrauliczna – 2 szt.
- walcarka do blach – 1 szt.”

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 10) o symbolach: PM/9, PM/10, PM/15, PM/18, PM/19 oraz od PM/43 do PM/47.”

I.10 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 555,0 tys. Mg/rok, w tym Walcownia nr 1 195 000 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 (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 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.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 (I i II stadium) lub na maszynach jednostadiowych (I stadium). W pierwszym etapie konfekcji po założeniu na maszyny 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 otrzymując tzw. oponę surową. Na innym rodzaju maszyn konfekcyjnych tzw. jednostadiowych opisane powyżej operacje dwuetapowego procesu przebiegają równolegle, np. podczas nakładania osnowy na jeden bęben konfekcyjny, na drugim bębnie prowadzona jest operacja nakładania warstwy opasania. 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 122 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 kształtu worki gumowe nazywane membranami. 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 odpowiedników oraz wytyłów.

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

I.13 Punkt I.3.6 otrzymuje brzmienie:

„I.3.6. Wydział Produkcji Membran (PD).

W Wydziale prowadzone będą procesy związane z produkcją membran (max. wielkość produkcji 1,6 tys. Mg/rok) do pras wulkanizacyjnych oraz membran przewijających do maszyn konfekcyjnych. Proces produkcji membran będzie polegał na wytłoczeniu z uprzednio przefiltrowanej mieszanki (sporządzonej z kauczuku

butylowego o specjalnych właściwościach mechanicznych jak odporność na temperaturę, wydłużenie i zginanie) wytłoczek membranowych o odpowiednim kształcie, które następnie będą przycinane na wymagane w zależności od rodzaju i wielkości membran, wymiary, wygrzewane od 30 min.- do 2 godz. w specjalnej komorze podgrzewczej. Następnie będą wulkanizowane w formach ogrzewanych parą i zamontowanych na specjalnych prasach hydraulicznych lub wytryskowych. Gotowe membrany będą przekazywane na stanowiska kontroli i sprawdzane głównie pod kątem prawidłowości wykonania kołnierzy, występowania pęcherzy i rozwarstwień. Po obcięciu wypłytek ich powierzchnia może być szlifowana i rowkowana. Po zabezpieczeniu powierzchni środkiem zapobiegającym przyleganiu, wyrób będzie wygrzewany od 60 min do 90 min w specjalnym piecu do wygrzewania membran.”

I.14 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 znak: OS-I.7222.35.12.2015.EK.

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	5,42	Mg/rok
w tym:		
– pył zawieszony PM10*	0,082	Mg/rok
– pył zawieszony PM2,5*	0,082	Mg/rok

* dotyczy źródeł nie objętych standardami

II.2.2 Instalacja do produkcji gumy

– anilina	3,061	Mg/rok
– benzen	0,85	Mg/rok
– cynk*	4,213	Mg/rok
– dwusiarczek węgla	17,50	Mg/rok
– dwutlenek azotu	0,09	Mg/rok
– fenol	2,99	Mg/rok
– ksylen	6,952	Mg/rok
– styren	8,81	Mg/rok
– węglowodory alifatyczne do C12	138,0	Mg/rok
– węgiel elementarny	30,26	Mg/rok
– pył ogółem	55,28	Mg/rok

w tym:

– pył zawieszony PM10	55,28	Mg/rok
– pył zawieszony PM2,5	55,28	Mg/rok

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

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 oraz tlenku węgla 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.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.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.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."

I.15 Punkt II.2 otrzymuje brzmienie:

„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)."

I.16 W punkcie II.3.2 w miejsce zapisu:

„Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo-burzowych i opadowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli.”

wprowadzam zapis o brzmieniu:

„Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo-burzowych i opadowych wprowadzanych do rzeki Wisłoki nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli.”

I.17 Punkt II.5 otrzymuje brzmienie:

„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	1	Opakowania po surowcach zawierających substancje	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne, metale, kwarc <u>Właściwości m.in.:</u> H3-A

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone		niebezpieczne (olejach, rozpuszczalnikach, odczynnikach itp.)	– 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 nieczystych 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	Eksploracja 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 niklowo - kadmowe	0,05	Wymiana baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych w urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania 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
9.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,2	Remonty – wymiana otuliny rurociągów.	<u>Skład:</u> włókniste minerały z grupy amfiboli (amazyt, 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	<u>Skład:</u> sorbenty, głównie diatomit i tkaniny bawełniane zanieczyszczone ropopochodnymi. <u>Właściwości m.in.</u> m.in.: H3-B - łatwopalne, H5 - szkodliwe, H14–

				(w tym między innymi silniki, wentylatory, sprężarki, filtry, układy hydrauliczne, magazyny i izolatory) oraz podczas magazynowania i transportu	ekotoksyczne.
2.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	100	Odpad stanowiąc 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.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	70	Opakowania po surowcach zawierających substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne, metale, kwarc <u>Właściwości m.in.:</u> H3-A –

		lub nimi zanieczyszczone		(olejach, rozpuszczalnikach, surowcach stosowanych w produkcji itp.)	wysoko łatwopalne, H3-B – łatwopalne) łatwopalne, H4 - drażniące H8 – żrące, H14 – ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	25	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.
9.	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
10.	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
11.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	25	Odpad stanowić 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- łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej lub ciekłej.
12.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,3	Remont – wymiany otulin 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.
13.	17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	0,5	Prace remontowe.	<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+}). Odpady niebezpieczne dla środowiska i zdrowia człowieka. <u>Właściwości m.in.</u> rakotwórcze - 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 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.
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, ścierki) 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	Mieszaniny metali	4	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.
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 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.
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	<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

				(kamienie szlifierskie, pilniki, ośelki, ściernice trzpieniowe, arkusze ścierne, taśmy ścierne, krążki oraz tarcze listkowe)	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	799	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	2000	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.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	140	Odpady opakowań metalowych po stosowanych surowcach	<u>Skład:</u> stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) <u>Właściwości:</u>

				i materiałach	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	400	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	50	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 i konserwacji 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.
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	0,9	Odpad powstaje w różnych obiektach zakładu podczas wymiany baterii	<u>Skład:</u> polimery, metale żelazne, metale nieżelazne wodorotlenek potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu.

				w urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania oraz innych urządzeń zasilanych bateriami.	<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 uodparniających, 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	Mieszanki 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), poliester 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 złóż 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	89,2	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.18 Punkt IV.1.1 otrzymuje brzmienie:

„IV.1.1 Parametry źródeł emisji do powietrza zostały określone w Załączniku nr 2 do niniejszej decyzji znak: OŚ-I.7222.35.12.2015.EK.”

I. 19 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 będą wprowadzane do powietrza poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnione w pkt. IV.1.3.”

I.20 Punkt IV.1.3. otrzymuje brzmienie:

„IV.1.3 Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

IV.1.3.1. Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1)

Tabela 3

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna
Z-1/W1/1	filtr tkaninowy workowy (3 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika)	90%
Z-1/W1/2	j.w.	90%
Z-1/W1/3	j.w.	90%
Z-1/W1/4	j.w.	90%
Z-1/W2/1	filtr tkaninowy workowy (4 komorowy, sześciopoziomowy, 240 workowy, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika)	92%
	filtr -20 szt. (patrony papierowe, powierzchnia 6,7 m ² SFI067 i 9,8m ² SFI 098, otrzepywane impulsem pneumatycznym)	85%
Z-1/W2/2	filtr tkaninowy - rękaw workowy (otrzepywany mechanicznie)	85%
Z-1/W2/3	filtr tkaninowy (otrzepywany mechanicznie)	85%
Z-1/W2/4	filtr taśmowy	85%
Z-1/W2/51	filtr tkaninowy (otrzepywany impulsowo sprężonym powietrzem)	85%
Z-1/W2/55	filtr tkaninowy - rękaw workowy (otrzepywany mechanicznie)	85%
Z-1/W2/60	filtr tkaninowy (3 szt.) (otrzepywany impulsowo sprężonym powietrzem)	90%
	filtr (12 szt.) (patrony papierowe powierzchnia 14,2m ² otrzepywane impulsem pneumatycznym)	85%
Z-1/W2/61	filtr tkaninowy	95%
Z-1/W2/63	filtr tkaninowy	95%
Z-1/W2/66	filtr tkaninowy	95%
Z-1/W2/69	filtr tkaninowy	92%
Z-1/W2/71	filtr tkaninowy	92%

VI.1.3.2. Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4)

Tabela 4

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna
BT-4/PK/E1	filtr tkaninowy	92%
BT-4/PK/E2	filtr tkaninowy	92%

IV.1.3.3. Wydział Produkcji Części Zamiennych i Usług (PM):

Tabela 5

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna
PM/15	cyklotekst (cyklon)	82%

I.21 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 15 kg lub w kontenerach 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; opakowania po odczynnikach chemicznych i surowcach zawierających substancje niebezpieczne zwracane będą do producenta, dostawcy lub importera danego surowca lub odczynnika.	

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	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych 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 15 kg lub w kontenerach 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.	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; opakowania po odczynnikach chemicznych i surowcach zawierających substancje niebezpieczne zwracane będą do producenta, dostawcy lub importera danego surowca lub odczynnika.	
8.	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
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
10.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
11.	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
12.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
13.	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.22 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 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 wybetonowanym, ogrodzonym placu, usytuowanym przy Walcowni nr 2 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

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.	lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
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 metalowych 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 w opisanych izolatorach znajdujących się na terenie jednostki organizacyjnej PI lub Zespołu Magazynów .	Odpady 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 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.	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 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 wybetonowanym, ogrodzonym placu, usytuowanym przy Walcowni nr 2 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 metalowych 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 niż wymienione w 17 01 06	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 unieszkodliwiania
18.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów lub na utwardzonym placu magazynowym na terenie Zespołu Magazynów.	Odpady przekazywane będzie 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	Mieszanki 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.23 Po punkcie IV.4.3 dodaje punkt IV.4.4 o brzmieniu:

IV.4.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości oraz ograniczania negatywnego wpływu na środowisko.

- w procesach przeróbki gumy przestrzeganie zasad właściwego prowadzenia procesu, optymalizowanie ilości zużywanych surowców i materiałów;
- w procesie spalania energetycznego przestrzeganie zasad prawidłowego prowadzenia procesu, optymalizowanie ilości zużywanych paliw i materiałów;
- prowadzenie prawidłowej eksploatacji urządzeń służących do uzdatniania wody;
- utrzymanie w należytym stanie technicznym maszyn i urządzeń;
- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń;
- ograniczanie prowadzonych remontów do wymaganych i niezbędnych;
- bieżący nadzór, w tym kierowanie do przeglądów i remontów urządzeń zgodnie z planem i każdorazowo gdy zachodzi taka konieczność;
- zamawianie materiałów wysokiej jakości, zapewniający długi okres stosowania;
- zamawianie, tam gdzie to jest możliwe, surowców w opakowaniach zwrotnych, wielokrotnego użytku;
- ograniczanie ilości zużytych lamp fluorescencyjnych zawierających rtęć poprzez: zakup nowoczesnych lamp o przedłużonym okresie użytkowania i nie zawierających rtęci, właściwe stosowanie lamp przeznaczonych do oświetlania pomieszczeń wewnętrznych oraz terenów zewnętrznych, stosowanie szczelnych opraw lamp zewnętrznych,
- ograniczanie ilości zużytych olejów poprzez właściwą eksploatację urządzeń, pojazdów i stosowanie dobrej jakości olejów, stosowanie nowoczesnych olejów smarnych o dłuższym okresie przydatności, eliminowanie nieszczelności układów smarowania,

- przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników w zakresie zarządzania środowiskowego (podnoszenie świadomości ekologicznej pracowników).

I.24 Punkt V. otrzymuje brzmienie:

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

V.1 Instalacja energetycznego spalania paliw

– energia elektryczna	4 000	MWh/rok
– gaz ziemny	61 530 000	m ³ /rok
– olej opałowy	5 600	Mg/rok
– woda ogółem	300 000	m ³ /rok
w tym woda do celów chłodzących	100 000	m ³ /rok
– sól spożywcza	100	Mg/rok
– kwas solny (30-33% roztwór)	20	Mg/rok
– wapno hydratyzowane	60	Mg/rok
– środki do korekty obiegu wodno-parowego	30	Mg/rok
– koagulant do uzdatniania wody	16	Mg/rok
– żwir filtracyjny	70	Mg/rok
– masy jonitowe	10	Mg/rok
– sorbenty		
środki do usuwania skutków zanieczyszczeń	5	Mg/rok
– inne	3	Mg/rok

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	35	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	1 500	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	3	Mg/rok
– silany (związki krzemowo-organiczne)	1900	Mg/rok
– żywice, plastyfikatory chemiczne, peptyzatory, mydła	9000	Mg/rok
– płyny wodne i emulsje silikonowe	1 800	Mg/rok
– pigmenty	25	Mg/rok
– materiały pomocnicze, opakowania	800	Mg/rok
– folie, worki z tworzyw sztucznych	900	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	1100 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 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/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/E3BT-2/9, BT-2/10, Z-2/62, Z-2/64, Z-2/65, 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, Z-9/1, Z-9/89, Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4, Z-6/ECII/5, PM/15 i PM/47.

I.27 Punkt VI.3 otrzymuje brzmienie:

VI.3 Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.3.1 Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny podlegające ochronie akustycznej: będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 9

Lp.	Ozn. pkt. pomiarowych	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	Punkt Nr1	przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Kraszewskiego 112	N 50°02'901`` E 21°23'788``
2.	Punkt Nr2	przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Kwiatkowskiego	N 50°02'400`` E 21°23'348``
3.	Punkt Nr 3	przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Kwiatkowskiego 4	N 50°02'261`` E 21°23'337``

VI.3.2 Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 6.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Firma Oponiarska Dębica S.A., w Dębicy, ul. 1-g Maja 1, wnioskiem z dnia 12 października 2015r znak: PO-4430-14-91 (data wpływu do tut. Urzędu: 16 października 2015r.) 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 495/2015.

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 przede wszystkim na :

- uruchomieniu nowej linii mikserowej (nr 14) do produkcji mieszanek gumowych, którym towarzyszyć będą nowe źródła emisji i emitory,
- redukcją zużycia benzyny ekstrakcyjnej,
- wycofaniem z produkcji opon rolniczych
- wzrostem produkcji opon samochodowych o ok.9 %.

Ponadto w zakładzie przeprowadzono szereg mniej znaczących zmian, dotyczących zmian sposobu podłączenia źródeł emisji do emitorów, wyłączeń z eksploatacji niektórych emitorów.

Wobec powyższego zaistniała konieczność wprowadzenia zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, przede wszystkim w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, w zakresie gospodarki odpadami, w zakresie hałasu.

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. Dla instalacji energetycznego spalania paliw dostosowano standardy emisyjne obowiązujące od dnia 1 stycznia 2016 r. zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1546). Zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono wielkości emisji acetonu, amoniaku, butan-1-olu, formaldehydu, toluenu oraz tlenku węgla 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. Zwolnienie to nie ma zastosowania dla procesu energetycznego spalania paliw, co wynika z art. 224 ust 3a ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponadto zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla procesu energetycznego spalania paliw dla którego mają zastosowanie standardy emisyjne nie określano wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte tymi standardami. Dodatkowo stosownie do wymogów art. 202 ust. 2 Poś dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie zastosowano zwolnienia, o którym mowa w art. 224 ust 3 Poś. We wniosku wykazano, że 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, dotzymane zostaną również standardy emisyjne z instalacji.

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/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/E3BT-2/9, BT-2/10, Z-2/62, Z-2/64, Z-2/65, 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, Z-9/1, Z-9/89, Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4, Z-6/ECII/5, PM/15 i PM/47. Z uwagi na usytuowanie nie ma technicznych możliwości montażu króćców pomiarowych na pozostałych emitatorach.

Do źródeł spalania paliw eksploatowanych przez Firmę Oponiarską Dębica S.A. nie ma zastosowania druga zasada łączenia o której mowa w art. 157a ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232, ze zm.).

W zakresie gospodarki odpadami rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów o odpady o kodach:

- 12 01 21 Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20,
- 15 01 06 Zmieszane odpady opakowaniowe,
- 15 01 09 Opakowania z tekstyliów,
- 16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe
- 16 06 02* Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe,
- 16 07 09* Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne.

Rocznie ilość wytwarzanych odpadów wzrośnie o ok. 26 %. Główną przyczyną zwiększenia ilości będzie zakończenie produkcji opon rolniczych i wzrost odpadu o kodzie 07 02 80 tj. odpadu z przemysłu gumowego. Część mieszanek gumowych o mniej rygorystycznym składzie wykorzystywana była w produkcji maszyn rolniczych natomiast po zamknięciu produkcji będzie stanowić odpad.

Wszystkie odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie wydziałów, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Ponadto zgodnie z 184 2b ustawy Prawo ochrony środowiska określono NIP i REGON posiadacza odpadów, uwzględniono podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów, określono sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji energetycznego spalania paliw oraz dla instalacji przeróbki gumy.

W zakresie emisji hałasu dokonano zmian w dopuszczalnych poziomach hałasu emitowanego poza granice instalacji na najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej. Z uwagi na likwidację szkoły oraz pojawienie się budynku mieszkalnego przy ulicy Kwiatkowskiego określono 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 dla pory dnia na poziomie 55 dB(A), oraz dla pory nocy 45 dB(A). Pomiary hałasu będą wykonywane w dotychczasowych punktach przed istniejącymi budynkami mieszkalnymi oraz dodatkowo przed nowo zaadaptowanym budynkiem mieszkalnym przy ul. Kwiatkowskiego 4.

Na terenie zakładu stosowane są substancje, które zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, są substancjami powodującymi ryzyko. Na instalacji zidentyfikowane zostały m.in.: antyutleniacze, benzyna ekstrakcyjna, chlorek żelaza, chłodziwa, kleje, oleje, kwas solny, płyny do korekty wody i inne. Dla każdego zidentyfikowanego na terenie Zakładu źródła przeprowadzono analizę prawdopodobieństwa wystąpienia zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych. Przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że wskazane substancje powodujące ryzyko nie stwarzają zagrożenia zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego ze względu na swe właściwości fizyko-chemiczne, ilości w jakich występują lub stosowane zabezpieczenia w danym źródle. Przykładowo kolektory ścieków wykonane są z żelbetonu, podlegają regularnej wizualnej kontroli szczelności, poprzez dokonywanie codziennych obchodów terenu wzdłuż kolektorów, miejsca kolektorów narażone na duże obciążenia np. przejścia pod nasypem kolejowym są wzmocnione metodą reliningu rurami PE. Osadniki wykonane są w szczelnej konstrukcji żelbetonowej, regularnie raz w roku są czyszczone i konserwowane środkami uszczelniającymi i zabezpieczającymi przed erozją betonu. Na stacji rozładunkowej przy zbiorniku zewnętrznym ciepłowni dostawa odbywa się w specjalnie do tego celu przeznaczonych cysternach. Stanowisko rozładunku autocystern stanowi betonowa taca, wyposażona w zasyfonowaną instalację ścieków zaolejonych. Instalacja ta pozwala na ujęcie przecieków mogących powstać przy rozładunku autocystern. Wszystkie ścieki poprzez studzienki odprowadzane są do separatora olejów. Na stacji rozładunkowej przy stacji uzdatniania wody dostawa odbywa się w specjalnie do tego celu przeznaczonych opakowaniach producenta. Stanowisko rozładunku stanowi betonowa rampa z dokiem rozładunkowym, połączonym z separatorem oleju. Zbiornik magazynowy oleju na potrzeby ciepłowni usytuowany jest w drugim, otwartym, stalowym zbiorniku osłonowym o pojemności 115% objętości zbiornika oleju. Ściany zbiornika oparte są na pierścieniowych fundamentach żelbetonowych, dno posadowiono na warstwie asfaltobetonu i warstwach żwiru uszczelnionych geomembraną z folii HDPE, zapobiegającą ewentualnym przeciekom z dna zbiornika do gruntu. W warstwie żwirowej fundamentu zbiornika umieszczono sączi służące do odprowadzania ewentualnych przecieków z dna do przestrzeni międzyzbiornikowej. Pozostałe przecieki z płaszcza zbiornika, dna oraz zaworów odcinających odprowadzane są do separatora. Instalacja ścieków zaolejonych zbiera ewentualne przecieki oleju z misy zbiorników oraz pompowni. Wszystkie ścieki poprzez studzienki odprowadzane są do separatora olejów. Wobec powyższego na prowadzącego instalację nie nakładano dodatkowych obowiązków prowadzenia systematycznej oceny ryzyka czy też wykonywania badań zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

Jednocześnie niniejszą decyzją zaktualizowano pozwolenie zintegrowanego zgodnie ze stanem faktycznym oraz dostosowano zapisy do obowiązujących przepisów ochrony środowiska.

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.

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

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 29.09.2015 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

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

