MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.51.3.2023.ES Rzeszów, 2023-05-30

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023r. poz. 775 ze zm.),
- art. 188, 192, 218, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022r. poz. 2556 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **Firmy Oponiarskiej Dębica S.A.,** ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica, REGON 850004505, z dnia 27.02.2023r. znak: PO-4430-1-23 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz instalacji przeróbki gumy;

orzekam

I. **Zmieniam** 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.72222.23.10.2014.EK, z dnia 30 grudnia 2015r. znak: OS-I.7222.35.12.2015.EK, z dnia 8 sierpnia 2017r. znak: OSI.7222.23.6.2017.EK, z dnia 3 września 2018r. znak: OS-I.7222.11.6.2018.EK; dnia 13.09.2019r. znak: OS-I.7222.21.6.2019.EK, z dnia 13.02.2020r. znak: OS-7222.21.12.2019.EK oraz z dnia 30.03.2022r. znak: OS-I.7222.33.14.2021.ES 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 Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

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:

wprowadzam nowy o brzmieniu:

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 201,1 MW_t wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz instalacji przeróbki gumy i ustalam:

I.2. Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

I.2. Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem

W skład instalacji energetycznego spalania paliw obejmującej kotłownie i urządzenia grzewcze (centrale energetyczne, nagrzewnice i promienniki) zamontowane na halach o nominalnej mocy cieplnej 201,1 MW_t oraz instalacji przeróbki gumy o max. wydajności 200 tys. Mg/rok wyrobów gotowych wchodzą:

I.2.1. Wydział produkcji mediów technologicznych (PI-EC) (kotłownia):

- 4 kotły parowe typu FM-120/97 wodnorurkowe (przy jednoczesnej pracy maksymalnie trzech kotłów) o naturalnej cyrkulacji opalane gazem ziemnym typu E (GZ-50) o minimalnej wartości opałowej Q_i=31,0 MJ/m^3 (paliwo podstawowe) oraz olejem opałowym lekkim (paliwo rezerwowe) o minimalnej wartości opałowej Q_i=42,6 MJ/kg i maksymalnej zawartości siarki -0,2 %.
  Parametry charakterystyczne kotłów: moc cieplna kotła - 46,2 MW_t, wydajność kotła 59,9 Mg/h, sprawność kotła dla spalania gazu ziemnego -83,5 %, sprawność kotła dla spalania oleju opałowego - 86%.

  Spaliny z kotłów odprowadzane będą do powietrza czterema emitorami o symbolach: Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4 i Z-6/ECII/5.

- zbiornik oleju opałowego lekkiego o pojemności 900m^3 dla kotłów FM -120/97 bezciśnieniowy, usytuowany w drugim otwartym zbiorniku osłonowym, ściany zbiornika oparte na pierścieniach fundamentowych żelbetonowych, dno posadowiono na warstwie asfaltobetonu i warstwach żwiru uszczelnionych geomembraną z foli HDPE.

I.2.2. Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT W1/W2:

- 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. 58) 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/W1/138, Z-1/W1/140, Z-1/W1/141 od Z-1/W2/1 do Z-1/W2/4, Z-1/W2/29, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, od Z-1/W2/60 do Z-1/W2/75, MS1/ E1, MS1/ E2, MS2/ E1, ZM/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%.

Magazyn Wysokiego Składowania ogrzewany będzie za pomocą 2 central wentylacyjnych dachowych, nawiewno-wywiewnych produkcji KLIMOR, z modułem nagrzewnicy gazowej (typ modułu grzewczego: kondensacyjny IS-100) o łącznej wydajności cieplnej 0,220 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 2) o symbolach: MWS1/EN, MWS2/EN.

I.2.3. Wydział Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1-HPT BT2A/BT2B:

- 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.,
- maszyny do cięcia - 8 szt.,
- drutówka 4szt.,
- linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE – 1 szt.,
- maszyna PA do kapowania osnowy na zimno,
- nakładarka Stiffener – 1 szt.

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

Hala ogrzewana będzie za pomocą 18 central energetycznych OLIMP lub 38 promienników gazowych SBM typ B64-2SX (pracującymi zamiennie za centrale OLIMP), 4 centrale /nagrzewnice typu MCKS07, 6 promienników typu Blackheat BH40ST o łącznej wydajności cieplnej 2,898 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 34) o symbolach: od BT-2/10/EN do BT-2/15/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-2/59/EN.

I.2.4. Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 - HPT BT3A/BT3B:

- maszyny konfekcyjne (konfekcja opon do samochodów osobowych i dostawczych):
  1) maszyna typu KRUPP - 13 szt.,
  2) maszyna typu PLT - 13 szt.,
  3) maszyna typu PR1C - 11 szt.,
  4) maszyna typu R2.5 - 5 szt.,
  5) maszyna typu NRM - 16 szt.

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

Hala ogrzewana będzie za pomocą 23 central energetycznych OLIMP o łącznej wydajności cieplnej 1,38 MW lub 70 promiennikami gazowymi SBM typ B64-2SX; o łącznej wydajności cieplnej 1,89 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 23) o symbolach: od BT-3/1/EN do BT-3/3/EN, od BT3/5/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.2.5. Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 – HPT BT 4/ HPT PK - Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej:

- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów osobowych i dostawczych w temp. 198±1°C i pod ciśnieniem wewnątrz membrany 14,0 ±0,35 bar) - 194 szt.
- malowarka – 2 szt.
- optymizer (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, BT-4/B/1 do BT-4/B /5, BT-4/M/1.

Hala ogrzewana będzie za pomocą 35 centrali energetycznych, w tym 22 centralami energetycznymi OLIMP lub 79 promiennikami gazowymi SBM typ B64-2SX (pracującymi zamiennie za centrale OLIMP) o łącznej wydajności cieplnej 6,718 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.2.6. Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU 4 - HPT 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) - 29 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) – 3 szt.,
- piec do wygrzewania membran (elektryczny, max. temp.200°C) – 6 szt.,
- malowarka do pokrywania membran środkiem zapobiegającym przyleganiu – 3 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 38) 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/41.

I.2.7. Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 - HPT MRT:

- 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 płocień) - 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, Z3/75M, 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 (15 szt.) o łącznej wydajności cieplnej 1,569 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 80) o symbolach: od Z-9/5 do Z-9/71, od Z-9/73 do Z-9/78, od Z-9/80 do Z-9/86.

I.2.8. Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU Z4 - HPT PM

- tokarki - 24 szt.
- frezarki - 12 szt.
- wiertarki - 9 szt.
- wiertarko - frezarki - 4 szt.
- szlifierki - 15 szt.
- grawerki - 3 szt.
- piły do cięcia - 3 2 szt.
- piec elektryczny do podgrzewania - 1 szt.
- piec elektryczny do hartowania - 4 szt.
- elektrodrążarki - 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.17) o symbolach: PM/9, PM/10, PM/15, PM/18, PM/19, od PM/43 do PM/48, PM/50, od PM/ED/1 do PM/ED/3, PM/HT/1 i PM/HT/2.

I.2.9. Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 - HPT H100:

- wytłaczarko – nakładarka Ermafa (temp. prowadzenia procesu: 70 - 130°C) – 2 szt.
- maszyny do cięcia – 6 szt.
- maszyny konfekcyjne (konfekcjo opon do samochodów osobowych i dostawczych) – 17 szt.
- urządzenie do malowania opon – 1 szt.
- prasy wulkanizacyjne (wulkanizacja opon do samochodów osobowych i dostawczych w temp. 198 ± 1°C i pod ciśnieniem pary wewnątrz membrany 14,0 ± 0,35 bar) – 26 szt.
- urządzenie do obcinania odpowietrzeń (wypływów na oponach) – 3 szt.
- optymizer (badanie i klasyfikacja opon) – 3 szt.
- kalander kapowy (temp. prowadzenia procesu max. 95°C, kalander: 65 - 100°C) – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali, procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów H100/1, od H100/3 do H100/17 oraz Z-3/68 (17 szt.)

I.2.10. Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU Z4 - HPT PY

- Mikser – 1 szt.

- Stanowiska Laser Cleaner – 2 szt.,
- Piece do podgrzewania beczek – 6 szt.,
- Tunele grzewcze – 8 szt.,
- Stanowiska do nakładanie sealanta – 3 szt.,
- Grawerka laserowa – 2 szt.,
- Wyważarka – 1 szt.,
- Komora chłodnicza do przetrzymywania surowca, w którego skład wchodzi nadtlenek dibenzoilowy – 3 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego sealantowania, odprowadzane są do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów H400/1 do H400/12 (12szt.).

I.3. Punkt I.3.2 otrzymuje brzmienie:

I.3.2. Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT W1/W2

W Wydziale wytwarzane i przerabiane będą mieszanki gumowe (w max. ilości 700 800 Mg/rok, w tym Walcownia nr 1 - 265 600 Mg/rok, Walcownia nr 2 - 435 200 Mg/rok), stanowiące główny surowiec do produkcji opon.

Głównymi składnikami mieszanek będą kauczuki naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, napełniacze 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 zmieszanie 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 płytujących, a potem do wytłaczarki z kalandrem lub walcarki. Podstawowym zadaniem tych urządzeń będzie nadanie produktowi formy wygodnej do magazynowania i przetwarzania w kolejnych procesach. Produktem końcowym (po wyładowaniu i wychłodzeniu oraz pokryciu płynem antyadhezyjnym) będą mieszanki gumowe (ok. 80 rodzajów) o różnym składzie i właściwościach w postaci szerokiej taśmy gumowej.

I.4. Punkt I.3.4 otrzymuje brzmienie:

I.3.4. Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 - HPT BT3A/BT3B

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). Dla maszyn dwustadiowych w pierwszym etapie konfekcji po założeniu na maszyny drutówek, na bęben maszyny konfekcyjnej nawijana będzie pierwsza warstwa osnowy. Kolejnym etapem, pomijanym w przypadku opon jednowarstwowych jest nałożenie drugiej warstwy osnowy. Następnie po wykonaniu przez konfekcjonera złącza, dokonana będzie operacja osadzenia drutówek po obu stronach bębna i operacja przewinięcia osnowy ponad drutówkami. Na tak przygotowany element nakładane będą symetrycznie dwa boki. Konfekcjoner 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 maszynie II stadium na bęben budowy pakietu nakłada się dwie warstwy opasania z kordu stalowego, warstwę ekranu z kordu tekstylnego oraz bieżnik – tak zabudowany pakiet przenoszony jest na naformowany karkas założony na pierścienie osadcze. Całość łączy się przez rolowanie otrzymujemy 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.
Dodatkowo kolejność operacji jest nieco inna, a osnowa nie jest nakapowana lecz ten element nakładany jest w osobnym kroku cyklu. Budowa opony surowej przebiega na jednym stanowisku w sposób automatyczny.

<u>I.5. Punkt I.3.6 otrzymuje brzmienie:</u>

I.3.6. Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU4-HPT PD - Wydział Produkcji Membran.
W Wydziale prowadzone będą procesy związane z produkcją membran (max. wielkość produkcji 1,9 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 wtryskowych. Gotowe membrany będą przekazywane na stanowiska kontroli i sprawdzane głównie pod kątem prawidłowości wykonania kołnierzy, występowania pęcherzy i rozwarstwień. Po obcięciu wypływek ich powierzchnia może być szlifowana. Po zabezpieczeniu powierzchni środkiem zapobiegającym przyleganiu, wyrób będzie wygrzewany od 60 min do 90 min w specjalnym piecu do wygrzewania membran.

I.6. Punkt I.3.9 otrzymuje brzmienie:

I.3.9. Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 - HPT H100

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

Kalandrowanie będzie polegać na wykonaniu kapy (folii gumowej) o odpowiedniej grubości.

Cięcie polegać będzie na rozcinaniu nagumowanego kordu w balocie na paski pod zadanym kątem na odpowiednią szerokość. Dodatkowo na rozcięty kord będą nakładane paski gumowe pocięte również na odpowiednią szerokość.

Głównymi elementami używanymi do produkcji półfabrykatów będą mieszanki gumowe, kordy.

Dostarczone drutówki przekazywane będą na wytłaczarko – nakładarki, gdzie nakładany będzie na nie pasek mieszanki gumowej (wypełniacz). Powstałe w ten sposób drutówki przekazywane będą na stanowiska konfekcji opon surowych. Konfekcja opon odbywać się będzie dwuetapowo na różnego typu maszynach konfekcyjnych dwustadiowych (kolejno I i II stadium opony surowej) lub na maszynach jednostadiowych (opona surowa). Na końcu, w strefie wulkanizacji i kontroli końcowej opony surowe będą poddawane działaniu wysokich temperatur (temperatura pary 198°C ± 1°C) i ciśnienia (14,0 ± 0,34 bar) na prasach wulkanizacyjnych, w celu otrzymania tzw. opon gotowych, czyli zwulkanizowanych. Opony po wulkanizacji przekazywane będą na stanowiska kontroli i obcinania odpowietrzeń oraz wypływów.

I.7. Punkt I.3.10 otrzymuje brzmienie:

I.3.10. Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU Z4 - HPT PY

Proces stanowią następujące etapy:

1. Produkcja przedmieszki B w linii Miksera.
2. Proces powtórnego przemieszania przedmieszki B przy pomocy mieszadła (stirrer).
3. Kondycjonowanie przedmieszki A w piecach.
4. Klasowanie opon na stanowisku kontroli wejściowej.
5. Czyszczenie wnętrza opon bazowych i kontrola organoleptyczna.
6. Wygrzewanie opon bazowych w piecach.
7. Mieszanie i aplikacja mieszanki Y do wnętrza opon bazowych.
8. Wygrzewanie opon z nałożoną mieszanką Y w piecach.
9. Chłodzenie opon w komorze chłodzącej
10. Ważenie opony oraz badanie niewyważenia statycznego i dynamicznego
11. Grawerowanie przy pomocy lasera logo na boku opony.
12. Klasowanie opon na stanowisku kontroli wyjściowej.
13. Proces nakładania pianki wyciszającej na powierzchnię mieszanki Y (ważenie opon przed i po nałożeniu pianki, aplikacja pianki, rolowanie i docinanie pianki).

I.8. Punkt II.1.2 otrzymuje brzmienie:

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

II.1.2.1 Instalacja energetycznego spalania paliw:

– dwutlenek azotu	166,817 Mg/rok
– dwutlenek siarki	44,014 Mg/rok
– tlenek węgla*	1,795 Mg/rok
– pył ogółem w tym:	2,927 Mg/rok
– pył zawieszony PM10*	0,082 Mg/rok
– pył zawieszony PM2,5*	0,082 Mg/rok

** dotyczy źródeł nieobjętych standardami*

II.1.2.2 Instalacja do produkcji gumy

– aceton	6,945 Mg/rok
– anilina	4,901 Mg/rok
– benzen	1,250 Mg/rok
– cykloheksanol	0,005 Mg/rok
– cynk*	3,918 Mg/rok
– dwusiarczek węgla	20,625 Mg/rok
– dwutlenek azotu	1,096 Mg/rok
– dwutlenek siarki	4,560 Mg/rok
– fenol	2,933 Mg/rok
– formaldehyd	0,412 Mg/rok
– ksylen	9,004 Mg/rok
– styren	8,950 Mg/rok
– Tlenek węgla	18,486 Mg/rok
– Toluen	2,769 Mg/rok
– węgiel elementarny (sadza)	26,397 Mg/rok
– węglowodory alifatyczne do C12	129,280 Mg/rok
– pył ogółem w tym:	47,058 Mg/rok
– pył zawieszony PM10	45,764 Mg/rok
– pył zawieszony PM2,5	43,673 Mg/rok

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

I.9. Punkt II.3.1 otrzymuje brzmienie:

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

O_{maxs}	=	0,08	m^3/s
$O_{śrd}$	=	7 186	m^3/d
O_{dopr}	=	2 400 000	m^3/rok

I.10. Punkt II.4. otrzymuje brzmienie:

II.4 Dopuszczalna ilość pobieranej wody.

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

O_{maxs} = 0,25 m^3/s
$Q_{śrd}$ = 13 500,0 m^3/dobę
$Q_{max\ h}$ = 900,0 m^3/h
$Q_{max\ r}$ = 1 650 000,0 m^3/rok

I.11. Punkt II.5.1. otrzymuje brzmienie:

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
1.	**07 02 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1,5	Czynności konserwacyjne, remontowe, porządkowe prowadzone przy urządzeniach typu silniki, wentylatory, sprężarki	Skład: sorbenty, głównie diatomit i tkaniny bawełniane zanieczyszczone ropopochodnymi. Właściwości m.in.: 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	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu oraz ołowiu Właściwości m.in.: 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-oranicznych	3	Transformatory, wyłączniki, uszczelki, radiatory	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, azotu, wody baru, cynku,wanadu, ołowiu. Właściwości m.in.: 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	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu, ołowiu Właściwości m.in.: H3-B- łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne Odpad w postaci ciekłej.
5.	**15 01 10***	Opakowania zawierające	1	Opakowania po surowcach	Skład: polimery syntetyczne, metale, kwarc

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpad u Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanie-czyszczone		zawierających substancje niebezpieczne (olejach, rozpuszczalnikach, odczynnikach itp.)	Właściwości m.in.:H3-A – wysoce łatwopalne, H3-B – łatwopalne) łatwopalne, H4 - drażniące H8 – żrące, H14 – ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej.
6.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego o (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,2	Odpad stanowią opakowania po chemii technicznej	Skład: stal, metale, pozostałości mieszanin i substancji chemicznych Właściwości m.in.: H3-B2 – łatwopalne, H5-szkodliwe, Odpad w postaci stałej.
7.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Wymiana nieczynnych źródeł światła oraz urządzeń elektronicznych	Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło, metale (rtęć, miedź, ołów żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości m.in.: H5-szkodliwe, H11 – mutagenne. Odpad w postaci stałej.
8.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	1	Eksploatacja wózków akumulatorowych, aparatury zabezpieczającej rozdzielnie elektryczne i instalacje awaryjnego oświetlenia oraz innych urządzeń zasilanych bateriami	Skład: związki ołowiu, kwas siarkowy. Właściwości m.in.: H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące,H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne,H14-ekotoksyczne
9.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	0,05	Wymiana baterii i akumulatorów niklowe-kadmowych w urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania oraz innych urządzeń zasilanych bateriami	Skład: wodorotlenek niklu III, kadm oraz wodorotlenek potasu lub wodorotlenku sodu. Właściwości m.in.: H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące,H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne, H14-ekotoksyczne
10.	**17 06 01***	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,2	Remonty – wymiana otuliny rurociągów	Skład: włókniste minerały z grupy amfiboli (amozyt, krokidolit) i serpentynitów (chryzotyl), które pod względem chemicznym są uwodnionymi glinokrzemianami żelazowo-magnezowymi czasem

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
					zawierającymi Ni^{2+}, Ca^{2+}, Na^{+}, Mn^{4+}). Właściwości m.in. rakotwórcze - H7.
Instalacja do przeróbki gumy					
1.	**07 02 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	97	Czynności eksploatacyjne, konserwacyjne, remontowe, porządkowe prowadzone przy maszynach i urządzeniach na wydziałach, magazynach, odważni (w tym między innymi silniki, wentylatory, sprężarki, filtry, układy hydrauliczne, magazyny i izolatory) oraz podczas magazynowania i transportu	Skład: sorbenty, głównie diatomit i tkaniny bawełniane zanieczyszczone ropopochodnymi, materiały filtracyjne zanieczyszczone pyłami stosowanych surowców zawierających w swym składzie substancje niebezpieczne Właściwości m.in. m.in.: H3-B - łatwopalne, H5 - szkodliwe, H14– ekotoksyczne.
2.	**07 02 14***	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	300	Odpad stanowić będą pozostałości stosowanych surowców w procesie przeróbki gumy	Skład: substancje ropopochodne – plastyfikatory oraz resztki klejów zawierających benzynę. Właściwości m.in. H3-B2 - łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne.
3.	**12 01 09***	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	7	Odpad powstaje na Wydziale PM podczas obróbki skrawaniem wytwarzanych elementów	Skład: mieszaniny węglowodorów C12-C14 niezawierające węglowodorów aromatycznych. Właściwości m.in.: H3-B2 - łatwopalne, H5-szkodliwe H14 – ekotoksyczne.
4.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	270	Eksploatacja maszyn roboczych – wymiana oleju	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu oraz ołowiu Właściwości m.in.: H3-B2 - łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne
5.	**13 03 07***	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-oranicznych	4	Transformatory, wyłączniki uszczelki, radiatory	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, azotu, wody baru, cynku, wanadu, ołowiu. Właściwości m.in.: H3-B2 - łatwopalne, H5 szkodliwe, HP14 – ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
6.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	40	Czyszczenie separatorów usytuowanych przy magazynach surowców i stacji transformatorów GPZ	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu, ołowiu. Właściwości m.in.: H3-B2-łatwopalne, H5-szkodliwe – H14 – ekotoksyczne
7.	**13 08 99***	Inne niewymienione odpady	15	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
8.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	310	Opakowania po surowcach zawierających substancje niebezpieczne (olejach, rozpuszczalnikach, surowcach stosowanych w produkcji itp.)	Skład: polimery syntetyczne, metale, kwarc Właściwości m.in.:H3-A – wysoce łatwopalne, H3-B – łatwopalne) łatwopalne, H4 – drażniące, H8 – żrące, H14 – ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej.
9.	**15 01 11 ***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	3	Opakowania po chemii technicznej	Skład: stal, metale, pozostałości mieszanin i substancji chemicznych Właściwości m.in.: H3-B2 – łatwopalne, H5-szkodliwe, Odpad w postaci stałej.
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	30	Wymiana nieczynnych źródeł światła oraz urządzeń elektronicznych	Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło, metale (rtęć, miedź, ołów żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości m.in.: H5-szkodliwe, H11 – mutagenne. Odpad w postaci stałej
11.	**16 05 06***	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje	1,8	Odpad powstaje na Wydziale BT-1 w Laboratorium, podczas mieszania odczynników podczas oznaczania zawartości siarki rozpuszczalnej	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Właściwości m.in.: H225 Wysoce łatwopalna ciecz i pary, H319 Działa drażniąco na oczy, H315 Działa drażniąco na skórę.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		w mieszankach gumowych	Odpad w postaci ciekłej
12.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	3	Eksploatacja wózków akumulatorowych, aparatury zabezpieczającej rozdzielnie elektryczne i instalacje awaryjnego oświetlenia oraz innych urządzeń zasilanych bateriami	Skład: związki ołowiu, kwas siarkowy. Właściwości m.in.: H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące,H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne,H14-ekotoksyczne
13.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	2	Wymiana baterii i akumulatorów niklowe-kadmowych w urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania, wagach hakowych oraz innych urządzeń zasilanych bateriami	Skład: wodorotlenek niklu III, kadm oraz wodorotlenek potasu lub wodorotlenku sodu. Właściwości m.in.: H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące,H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne, H14-ekotoksyczne
14.	**16 07 09***	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	30	Odpad stanowić będą pozostałości z czyszczenia zbiorników magazynowych surowców płynnych stosowanych w procesie przeróbki gumy	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu , ołowiu Właściwości m.in.:H3-B2-łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej lub ciekłej
15.	**16 10 01***	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	50	Odpad stanowią ścieki z szorowarki mobilnej użytkowanej w halach technologicznych HPT W1 i HPT W2	Skład: etery, roztwory zasadowe. Właściwości m.in.:H5-szkodliwe, H14- ekotoksyczne. Odpad w postaci ciekłej.
16.	**17 06 01***	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,5	Remont – wymiany otulin rurociągów	Skład: 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+}). Właściwości m.in. rakotwórcze - H7

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
17.	**17 06 05***	Materiały budowlane zawierające azbest	0,5	Prace remontowe	Skład: włókniste minerały z grupy amfiboli (amozyt, krokidolit) i serpentynitów (chryzotyl), które pod względem chemicznym są uwodnionymi glinokrzemianami żelazowo-magnezowymi czasem zawierającymi Ni2+, Ca2+, Na+, Mn4+). Odpady niebezpieczne dla środowiska i zdrowia człowieka. Właściwości m.in. rakotwórcze - H7

I.12 Punkt II.5.2. otrzymuje brzmienie:

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	Skład: głównie piasek, muł, sadza, woda. Właściwości m.in.: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r.
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	8	Prace remontowe związane z eksploatacja urządzeń, sieci	Skład: polimery syntetyczne: PET, PE, PP, PCV. Właściwości Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, palny.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1	Opakowania papierowe i tekturowe, worki po surowcach i materiałach	Skład: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
					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.	Skład: polimery syntetyczne (PET, PE.PP,PCV) Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	10	Odpad w postaci ziszczonych lub nieprzydatnych palet, skrzynek po stosowanych surowcach, materiałach	Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej biodegradowalny, palny.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	1	Odpady opakowań metalowych po stosowanych materiałach	Skład: stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. 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	Skład: polimery syntetyczne (PET, PE.PP,PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. 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	Skład: włókna naturalne i sztuczne Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	2	Bieżące naprawy i konserwacje urządzeń	Skład: Metale żelazne i nieżelazne, polimery, celuloza, krzemionka. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,10	Wymiana zużytych baterii	Skład: polimery, metale żelazne, metale nieżelazne wodorotlenek potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu. Właściwości: Odpad nie posiada Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej
11.	17 02 02	Szkło	0,3	Wymiana uszkodzonych elementów szklanych	Skład: dwutlenek krzemu tzw. krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	300	Remonty, przeglądy techniczne związane z eksploatacją urządzeń	Skład: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden). Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. 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	Skład: stopy miedzi, brązu, mosiądzu, aluminium, żelaza i stali. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
					w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. 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	Skład: żelazo ,stal, metale nieżelazne (tj. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk), poliester i poliwęglan, polipropylen i polietylen. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. 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	Skład: izolacja polipropylenowa i pianki poliuretanowej. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
16.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	350	Stacja przygotowania wody zmiękczonej	Skład: $CaCO_3$ oraz poniżej 5% żelaza i glinu w postaci wodorotlenków, sole magnezu. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Konsystencja półstała, osad wysokouwodniony
17.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	15	Wymiana mas jonitowych w procesie przygotowania wody zmiękczonej	Skład: 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. Właściwości:Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
18.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	50	Stacja przygotowania wody.	Skład: piasek oraz żwir o różnych frakcjach. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. 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	Skład: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej biodegradowalny
Instalacja do produkcji gumy					
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	187	Prace remontowe związane z eksploatacja urządzeń, sieci.	Skład: polimery syntetyczne: PET, PE, PP, PCV. Właściwości Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, palny.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	14 000	Odpad powstaje w procesie przeróbki gumy - na wydziałach produkcyjnych HPT: W1, W2, BT2A, BT2B, BT3A, BT3B, BT-4, PK, MRT, H100, ZM, PY, PD - na każdym stanowisku związanym z produkcją mieszanek, opon, lub membran	Skład: guma chemicznie zbudowanej z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np.poliolefin), wbudowane elementy metalu, włókien sztucznych, kauczuków, silikonów itp. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	800	Odpad powstaje w procesie przeróbki gumy, na wydziałach HPT: W1, W2, BT2A, BT2B, BT3A, BT3B, BT-4, PK, MRT, H100, ZM, PY, PD, PM	Skład: przekładki, tkaniny polamidowe, suche pozostałości z malowarek. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5	Odpad powstaje na Wydziale PM podczas obróbki skrawaniem wytwarzanych elementów	Skład: polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV). Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	5	Praca szlifierek przeznaczonych do obróbki przedmiotów metalowych i z tworzyw sztucznych, a także szlifowania opon za pomocą ściernic (kamienie szlifierskie, pilniki, osełki, ściernice trzpieniowe, arkusze ścierne, taśmy ścierne, krążki oraz tarcze listkowe)	Skład: materiały naturalne jak i syntetyczne: elektrokorund, węglik krzemu, regularny azotek boru oraz diament. Właściwości:. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r .Odpad w postaci stałej, nie palny
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	750	Odpady opakowań papierowych i tekturowych, worki po surowcach i materiałach	Skład: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, biodegradowalny, palny nie stanowi istotnego.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4020	Odpad w postaci zużytych pojemników, folii po surowcach, środkach czystości itp.	Skład: polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV). Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1300	Odpad w postaci ziszczonych lub nieprzydatnych palet, skrzynek po stosowanych surowcach, materiałach	Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej biodegradowalny, palny.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
9.	15 01 04	Opakowania z metali	200	Odpady opakowań metalowych po stosowanych surowcach i materiałach	Skład: stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1000	Odpady opakowań złożonych z różnych materiałów np. worki papierowe z wkładką polietylenową, tektura powlekana folią itp. Po stosowanych surowcach i materiałach	Skład: polimery syntetyczne (PET, PE, PP,PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	60	Odpady opakowań złożonych z różnych materiałów – brak możliwości segregacji	Skład: polimery syntetyczne (PET, PE.PP,PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r
12.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	250	Odpady opakowań tkaninowych/ tekstylnych po surowcach i materiałach	Skład: włóknina, bawełna, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, palny.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż	53	Utrzymanie czystości na stanowisku pracy, remonty oraz zużyta odzież robocza i ochronna	Skład: włókna naturalne i sztuczne Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		wymienione w 15 02 02.			2012r. Odpad w postaci stałej.
14.	16 01 03	Zużyte opony	150	Wymiana opon stosowanych przez środki transportu	Skład: guma chemicznie zbudowana z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), wbudowane elementy metalu, włókien sztucznych, kauczuków, silikonów itp. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, palny.
15.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	30	Odpad stanowią szpule drewniane ze stalowymi okuciami i płyty pilśniowe wytworzone w halach technologicznych	Skład: drewno, metal Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, palny
16.	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	Skład: Metale żelazne i nieżelazne, polimery, celuloza, krzemionka. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	1,5	Odpad powstaje w różnych obiektach zakładu podczas wymiany baterii w urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania oraz innych urządzeń zasilanych bateriami	Skład: polimery, metale żelazne, metale nieżelazne wodorotlenek potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r
18.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów cera-micznych i elementów	50	Remonty, związane z eksploatacją i utrzymaniem we właściwym stanie technicznym obiektów budowlanych	Skład: sztuczne minerały zawierające krzemionkę, związki wapnia, żelaza, glinu oraz substancji uodparniających, gliny. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06			w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
19.	17 02 01	Drewno	75	Wymiany elementów wyposażenia znajdujących się na halach zakładowych oraz szatniach	Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r Odpad w postaci stałej.
20.	17 02 02	Szkło	9,7	Wymiana uszkodzonych elementów szklanych.	Skład: dwutlenek krzemu tzw. krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r Odpad w postaci stałej.
21.	17 04 05	Żelazo i stal	3000	Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń i obiektów	Skład: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden). Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, o wysokiej temperaturze topnienia i dużej przewodności elektrycznej
22.	17 04 07	Mieszaniny metali	180	Remonty, przeglądy techniczne związane z eksploatacją urządzeń	Skład: stopy miedzi, brązu, mosiądzu, aluminium, żelaza i stali. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
23.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	27	Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane	Skład: żelazo ,stal, metale nieżelazne (tj. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk), poliester i poliwęglan, polipropylen i polietylen.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
				z eksploatacją urządzeń	Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
24.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	27	Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń	Skład: izolacja polipropylenowa i pianki poliuretanowej. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
25.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	75	Wymiana złóż w filtrach pośpiesznych	Skład: piasek oraz żwir o różnych frakcjach. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej.
26.	19 12 01	Papier i tektura	80	Odpad powstaje z nieprzydatnych, nieaktualnych materiałów szkoleniowych, kart, instrukcji, metek identyfikacyjnych w które zaopatrzone są wszystkie szpule, wałki, kasety, wózki i palety dostarczane na poszczególne wydziały z surowcami i półfabrykatami.	Skład: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej biodegradowalny.

I.13 Punkt IV.2.2. otrzymuje brzmienie:

IV.2.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela 6

Lp.	Źródło emisji hałasu	Czas pracy źródeł [h/dobę]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	6 wentylatorów i opadająca woda w chłodni wentylatorowej centralnego obiegu chłodzącego przy Pompowni Wody Schłodzonej	16	8
2.	4 wentylatory i opadająca woda w chłodni wentylatorowej lokalnego obiegu chłodzącego przy Stacji Sprężarek nr 2	16	8

Lp.	Źródło emisji hałasu	Czas pracy źródeł [h/dobę]	
		Pora dnia	Pora nocy
3.	Opadająca woda w chłodni ociekowej przy Pompowni nr 4	16	8
4.	Hala kompresorowni - źródło hałasu wewnątrz: Kompresor 700 kW	16	8
5.	Hala MU Z1 - HPT W1 - źródła hałasu wewnątrz: 6 linii mikserowych z urządzeniami pomocniczymi, transport wewnętrzny	16	8
6.	Hala MU Z1 - HPT W2 – źródła hałasu wewnątrz: 6 linii mikserowych z urządzeniami pomocniczymi, transport wewnętrzny	16	8
7.	Hala MU Z1 – HPT BT2, MU Z2 - HPT BT3, HPT BT4/ HPT PK - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji półfabrykatów, maszyny konfekcyjne, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny	16	8
8.	Hala MU Z3 - HPT H100 - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji półfabrykatów, maszyny konfekcyjne, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny	16	8
9.	Hala MU Z4 - HPT PD - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji membran, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny	16	8
10.	Hala MU Z3 - HPT MRT - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji półfabrykatów, maszyny konfekcyjne, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny	16	8
11.	Hala MU Z4 HPT PM – źródła hałasu wewnątrz: tokarki, frezarki i maszyny do produkcji części zamiennych	16	-
12.	Hala MU Z4 - HPT PY - źródła hałasu wewnątrz: linie sealantowania opon, transport wewnętrzny	16	8
13.	Kotłownia - źródła hałasu wewnątrz: 4 kotły gazowe wraz z urządzeniami pomocniczymi	16	8

I.14 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 szczelnych beczkach metalowych lub w szczelnych pojemnikach w 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-oranicznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
4.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub workach foliowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego 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 lub w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. Opakowania w postaci beczek, pojemników i butli szklanych zdawane będą do magazynu szczelnie zamknięte.	
6.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych	
7.	**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
8.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
9.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady magazynowane będą pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
10.	**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 szczelnych beczkach metalowych lub w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
2.	**07 02 14***	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	Odpady magazynowane będą w workach foliowy lub beczkach metalowych, w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
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-oranicznych	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 pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych	
7.	**13 08 99***	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego 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 lub w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. Opakowania w postaci beczek, pojemników i butli szklanych zdawane będą do magazynu szczelnie zamknięte.	
9.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
		z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	
12.	**16 05 06***	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych"	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub w szczelnie zamkniętych pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
13.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
14.	**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
15.	**16 10 01***	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
16.	**17 06 01***	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazyn Odpadów Niebezpiecznych.	
17.	**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.15 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 lub w kontenerach na utwardzonym placu.	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 magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach 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 magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów, 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 bocznicy kolejowej, lub w metalowych kontenerach, lub w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów .	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 będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach, lub ułożone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
			bezpośrednio na utwardzonym placu.	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 lub pojemnikach z tworzywa sztucznego 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 beczkach metalowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub szczelnych pojemnikach w oznaczonym miejscu 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 miejscach znajdujących się na terenie jednostki organizacyjnej PI lub Zespołu Magazynów (luzem lub w kontenerach)	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 lub pojemnikach z tworzywa sztucznego 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	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
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	Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu 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 lub w kontenerach na utwardzonym placu.	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 kontenerach oraz na paletach w wyznaczonym i opisanym miejscu 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 magazynowane będą w workach foliowych lub pojemnikach w wyznaczonym i opisanym miejscu 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 pojemnikach z tworzywa sztucznego 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 magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach	Odpady przekazywane będzie uprawnionym

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
			w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu.	podmiotom do odzysku
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów, 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 bocznicy kolejowej, lub w metalowych kontenerach, lub w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów.	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 będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach, lub ułożone bezpośrednio 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 będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym 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 będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym 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 lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku lub

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
				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 w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu w rejonie Walcowni nr 2 obok bocznicy kolejowej, lub w Magazynie Odpadów lub na utwardzonym placu Zespołu Magazynów	
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Odpady magazynowane będą w beczkach metalowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	Odpady magazynowane będą w beczkach metalowych lub szczelnych pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
18.	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 Zakładu lub Zespołu Magazynów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą na utwardzonym, ogrodzonym placu, usytuowanym w rejonie Walcowni nr 2 obok bocznicy kolejowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
20.	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
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w opisanych miejscach znajdujących się na terenie jednostki organizacyjnej PI lub Zespołu Magazynów (luzem lub w kontenerach)	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku
22.	17 04 07	Mieszaniny metali	Magazynowane będą w oznaczonym miejscu, magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie	Odpady przekazywane będzie uprawnionym

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Sposoby dalszego gospodarowania
			Odpadów a wióra z obróbki metali magazynowane będą w pojemnikach zabezpieczających odpad przed rozsypaniem.	podmiotom do odzysku
23.	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
24.	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
25.	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
26.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub pojemnikach w wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów	Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku

<u>I.16 Punkt V. otrzymuje brzmienie:</u>

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	31 530 000	m^3/rok
– olej opałowy	16 800	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	203 000	MWh/rok
– woda ogółem	1 900 000	m^3/rok
w tym woda do celów chłodzących	1 400 000	m^3/rok
– żwir filtracyjny	80	Mg/rok
– sorbenty, środki do usuwania skutków zanieczyszczeń	50	Mg/rok
– inne	50	Mg/rok
– azot	14 300 000	m^3/rok
– sadza techniczna (różnego rodzaju)	70 000	Mg/rok
– kauczuki (naturalne, sztuczne, mieszanki i regeneraty)	140 000	Mg/rok
– tkaniny tekstylne techniczne (kordy tekstylne, tkaniny krzyżowe, przekładkowe, nici)	10 000	Mg/rok
– kordy i druty stalowe	45 000	Mg/rok
– plastyfikatory i oleje	10 000	Mg/rok
– tlenek cynku	6 000	Mg/rok
– stearyna	1300	Mg/rok
– środki przeciwstarzeniowe	7 000	Mg/rok
– środki wulkanizujące(w tym siarka)	12 000	Mg/rok
– LZO: benzyna czysta i zawarta w klejach benzynowych	1,3	Mg/rok
– silany (związki krzemowo-organiczne)	2700	Mg/rok
– żywice, plastyfikatory chemiczne, peptyzatory, mydła	11500	Mg/rok
– płyny wodne i emulsje silikonowe	4600	Mg/rok
– pigmenty	40	Mg/rok
– materiały pomocnicze, opakowania	1100	Mg/rok
– folie, worki z tworzyw sztucznych	1300	Mg/rok
– środki do korekty wody chłodzącej	20	Mg/rok
– napełniacze(środki adhezyjne, krzemionki, talk, kreda, kaolin,)	20 000	Mg/rok
– mieszanka Y (przedmieszka A + przedmieszka B)	1740	Mg/rok

<u>I.17 Punkt VI.2.1. otrzymuje brzmienie:</u>

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/W1/5, Z-1/W1/131, Z-1/W1/132, Z-1/W1/133 do Z-1/W1/138, Z-1/W1/139,Z-1/W1/140, Z-1/W1/141, Z-1/W1/142, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3, Z-1/W2/4,Z1-/W2/29, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, od Z-1/W2/60 do Z-1/W2/75, BT-2/1, BT-2/2,BT-2/3,BT-2/9,BT-2/10, Z-2/WO-1/62, od Z-2/WO-1/64 do Z-2/WO-1/66, Z-2/WO-1/87,Z-2/WO-1/88,Z-2/WO1/144, Z-2/WO-1/145, Z-3/68, BT-4/PK/E1, BT-4/PKE2, od

BT-4/B/1 do BT-4/B/5, BT-4/M/1, od H100/1 do H100/17, Z-3/67, PN/19, PN21, PN/22, PN/25, od PN/28 do PN/33, od PN/34 do PN/41, Z3/11M, Z3/29M, od Z3/69M do Z3/74M, Z3/75M, Z-9/1, Z-9/89, Z-9/90, Z-9/91, Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4, Z-6/ECII/5, PM/15, PM/47, PM/ED/1, PM/ED/2, PM/HT/1, od H400/01 do H400/08, H400/09, od H400/10 do H400/12, od PI/ES/E3 do PI/ES/E6.

I.18 Po punkcie VI.4.8 dodaję punkt VI.4.9 o brzmieniu:

VI.4.9 Prowadzący instalację będzie prowadził monitoring jakości wód rzeki Wisłoki w dwóch punktach poniżej oraz powyżej punktu wprowadzania zakładowych ścieków do rzeki Wisłoki:

Lp.	Pobór wody do badań z rzeki Wisłoki	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	Punkt Nr 1- przed zrzutem ścieków z T.C. Dębica S.A	65 m przed wylotem ścieków zlokalizowanym w km 57+328.	N 50.049696 E 21.379024
2.	Punkt Nr 2- za zrzutem ścieków z T.C. Dębica S.A	60 m za wylotem ścieków zlokalizowanym w km 57+328.	N 50.051209 E 21.378615

Próba średniodobowa będzie pobierana z częstotliwością raz w kwartale (w dobie dla której prowadzone będą badania jakości ścieków odprowadzanych do rzeki) oraz monitorowana w zakresie parametrów:

- Temperatura
- Odczyn (pH)
- BZT_5
- $ChZT_{Cr}$
- Zawiesina ogólna
- Substancje ekstrahujące się eterem naftowym
- Fenole lotne (indeks fenolowy)
- Chlorki
- Chrom ogólny
- Miedź
- Cynk.

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 27.02.2023r. znak: PO-4430-1-23 (data wpływu; 28.02.2023r) 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.

W myśl art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, w prowadzonym postępowaniu organ zapewnił, możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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. Wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 141/2023. Ogłoszeniem z dnia 22 marca 2023r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania, przedmiocie decyzji i organie właściwym do jej wydania, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz o prawie i sposobie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (od dnia 30 marca 2023r. do dnia 28 kwietnia 2023) na tablicy ogłoszeń Zakładu FO Dębica SA, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Dębicy na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie, na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie, w siedzibie przy Cieplińskiego 4 oraz w siedzibie przy ul. Lubelskiej 4.

W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

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 10 września 2019r. 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 przy piśmie z dnia 21.04.2023r. znak: PO-4430-8-42, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany w zakresie:

1) rozbudowy instalacji do produkcji gumy, zwiększenie przerobu mieszanek gumowych, realizację pompowni wody ppoż. realizację mokrej chłodni wentylatorowej,
2) aktualizacji mocy instalacji energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz aktualizacji źródeł emisji do powietrza, wielkości emisji i czasu pracy źródeł;
3) parku maszynowego instalacji przeróbki gumy – dokonano likwidacji niektórych maszyn i doposażenia o nowe, co wiąże się z aktualizacją źródeł emisji substancji do powietrza, wielkości emisji i czasu pracy źródeł;
4) bilansu zużycia surowców i mediów w instalacjach zakładu;

5) ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji zakładu wraz z aktualizacją sposobu i miejsc ich magazynowania;
6) aktualizacji źródeł hałasu;
7) aktualizacji zapisów w zakresie gospodarki wodno-ściekowej zakładu, w tym w związku z wezwaniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 października 2022r., pismo znak: OS-I.7222.51.14.2022.ES.

Z uwagi na dokonane inwestycje i modernizacje użytkowanych dotychczas urządzeń grzewczych, moc cieplna instalacji została zwiększona do poziomu 201,1 MWt. Rozkład mocy pomiędzy poszczególne wydziały Zakładu będzie kształtował się następująco:

- Wydział Produkcji Mediów Technologicznych (PI–EC) (instalacja typu IPPC) – kotłownia – 184,8 MW,
- Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT BT2A/BT2B – zamontowane urządzenia grzewcze (72 szt.) – 2,898 MW,
- Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT W2 – zamontowane urządzenia grzewcze (2 szt.) – 0,220 MW,
- Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 – HPT BT3A/BT3B – zamontowane urządzenia grzewcze (93 szt.) – 3,270 MW,
- Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 – HPT BT4/PK – zamontowane urządzenia grzewcze (101 szt.) – 6,718 MW,
- Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 – HPT MRT – zamontowane urządzenia grzewcze (80 szt.) – 3,194 MW.

Kotłownia wyposażona jest w 4 kotły parowe zasilane gazem ziemnym, z opcjonalnym zasilaniem olejem opałowym. Z uwagi na panującą sytuację gospodarczą i polityczną w Polsce i na świecie i związane z tym zagrożenie dostaw gazu na poziomie wystarczającym dla polskich przedsiębiorstw, lub dostaw gazu po nieakceptowalnej cenie przychylono się do wniosku strony o wydłużenie czasu pracy kotłowni z wykorzystaniem oleju opałowego, celem zabezpieczenia zapotrzebowania na parę technologiczną instalacji do przeróbki gumy. Na potrzeby obsługi kotłów eksploatowany jest zbiornik oleju opałowego stanowiący źródło emisji, które nie wymaga pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. 2010 nr 130 poz. 881). Został on objęty zgłoszeniem zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. 2019 poz. 1510).
W zakresie emisji do powietrza do eksploatacji zostaną włączone nowe emitory ZM/E1, BT-2/52/EN-BT-2/59/EN, BT-4/B/1 – BT-4/B/5, BT-4/M/1, BT-4/B01, PN34-PN 41, Z3/75M, PM/50,H400/010 do H400/012 zmianom ulegną źródła emisji, czasy pracy emitorów, wielkości emisji. We wniosku wykazano, iż emisja 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 (Dz.U. 2021 poz. 845) oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2010 nr 16 poz. 87). Nowe emitory wyposażone zostaną w stanowiska pomiarowe, zgodnie z wymogami obowiązujących norm w tym zakresie. Dla emitora ZM/E1 oraz dla emitorów z promienników i nagrzewnic BT-2/52/EN - BT-2/59/EN odstępuje się od tego obowiązku z uwagi na brak technicznej możliwości zamontowania króćców pomiarowych.

W związku ze zmianami w zakresie stosowanych surowców materiałów i mediów, nastąpiły zmiany również w zakresie gospodarki odpadami. W ramach dotychczas wytwarzanych odpadów niebezpiecznych na instalacji do produkcji gumy zostały zwiększone ilości z 975,60 Mg/rok do 1163,8 Mg/rok oraz z 26 118,20 Mg do 26 381,2 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne. Miejsca magazynowania dotychczas wytwarzanych odpadów nie zmieniły się. Odpady magazynowane będą do momentu zebrania większej partii danego rodzaju odpadu, w miejscach do tego celu wyznaczonych, opisanych w sposób bezpieczny dla środowiska i przekazane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Niniejszą decyzją dokonano również zmian w zakresie gospodarki wodno-ściekowej. Pismem z dnia 20.10.2022r. znak: OS-I.7222.51.14.2022.ES Marszałek Województwa Podkarpackiego wezwał FO Dębica do złożenia wniosku przedstawiającego propozycję działań ograniczających wpływ działalności Zakładu na stan wód rzeki Wisłoki oraz propozycję prowadzenia monitoringu wód pozwalającego we właściwy sposób zarządzać gospodarką wodno-ściekową w zakładzie. Powyższe wezwanie miało związek z nasilającym się zjawiskiem niskich stanów wód w rzekach, będących konsekwencją postępujących zmian klimatycznych. Jak wynika z wniosku Spółka na przestrzeni lat wdrożyła szereg działań zmierzających do ograniczenia ilości pobieranej wody z rzeki to jest:

- zamknięcie obiegów wody chłodzącej dla nowej części zakładu, tzn. na potrzeby hali Produkcji Opon Osobowych oraz Nowej Walcowni;
- zmodernizowanie chłodni wentylatorowych w układzie chłodzenia, co spowodowało zwiększenie skuteczności chłodzenia wody;
- wprowadzenie azotu w procesie wulkanizacji opon, co spowodowało znaczne zmniejszenie zapotrzebowania na parę, a więc zmniejszenie zużycia wody na jej produkcję.

Takie działania pozwoliły na zmniejszenie dopuszczalnej ilości poboru wody określonej w pkt. **II.4.1.** pozwolenia zintegrowanego z 2 200 000 m^3/rok do 1 650 000 m^3/rok (z 18 000 m^3/d do 13 500 m^3/d). Ponadto Spółka ograniczyła ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Wisłoki o ok 50% w stosunku do dopuszczalnych ilości określonych w pkt.**II.3.1** pozwolenia tj. z 14 112 m^3/d do 7 188 m^3/d. Na podstawie rzeczywistych danych prowadzący instalację dokonał oceny ładunku zanieczyszczeń kierowanych do środowiska, co przedstawia poniższa tabela:

Wskaźnik	Rok 2006 [kg]	Rok 2021 [kg]	Zmiana wielkości ładunku
BZT_5	2216	2062	-6,9%
$ChZT_{Cr}$	12461	5414	-56,6%
Zawiesina ogólna	6583	857	-87,0%
Suma jonów chlorków i siarczanów	138188	38052	-72,5%
Fenole lotne	7,31	5,57	-23,8%
Cynk	91,49	89,36	-2,3%
Miedź	68,49	0	-100,0%
Chrom	0,87	0	-100,0%

Łącznie ładunek zanieczyszczeń wprowadzanych do rzeki z instalacji został ograniczony o ok 70%.

Dodatkowo Spółka przedstawiła propozycję prowadzenia monitoringu jakości wód rzeki Wisłoki, pozwalającą ocenić wpływ działalności zakładu na rzekę. Pomiary prowadzone będą w dwóch punktach powyżej i poniżej wylotu u ścieków, w dobie dla której prowadzone będą również badania jakości odprowadzanych ścieków. Mając powyższe na uwadze organ uznał iż przedstawione przez prowadzącego instalację działania przyczynią się do poprawy ochrony jakości wód.

W części decyzji określającej warunki emisji hałasu zaktualizowano parametry źródeł hałasu między innymi w zakresie usunięciu zapisów dotyczących zlikwidowanych źródeł, uwzględnieniu źródeł nowych, zmian w nazewnictwie hal. Z załączonych do wniosku wyników pomiarów hałasu wynika, iż podczas eksploatacji instalacji po wprowadzonych zmianach dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu.

Spółka zgodnie z rozporządzeniem Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. 2016r poz. 138) została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Wobec powyższego przepisy dotyczące konieczności przeprowadzenia kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz opracowania operatu przeciwpożarowego o którym mowa w art. 42 ust.4b pkt. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r o odpadach nie mają zastosowania.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na

mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i 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.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Opłata skarbowa w wys.1005,50 zł.
uiszczona w dniu 31.01.2023 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Otrzymują:
1. Firma Oponiarska Dębica S.A. ul. 1-go Maja 1, 39-200 Dębica
2. PGW Wody Polskie, RZGW w Rzeszowie, ul. Hanasiewicza 17B; 35-103 Rzeszów
3. OS-I. a/a

Załącznik nr 1 do decyzji z dnia 30.-05-2023r. znak: OS-I.7222.51.3.2023.ES

Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji zlokalizowanych w zakładzie FO Dębica S.A.

I. Wydział Produkcji Mediów Technologicznych

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji			
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	do 31.12.2024 mg/m^3_u*	od 31.12.2024 mg/m^3_u*	kg/h
1.	Kocioł parowy nr 1 FM-120	Z-6/EC II/2	spalanie gazu ziemnego			
			pył	5	5	-
			SO_2	35	35	-
			NO_x**	300	200	-
			spalanie oleju opałowego			
			pył	50	30	-
			SO_2	850	350	-
			NO_x**	400	400	-
2.	Kocioł parowy nr 2 FM-120	Z-6/EC II/3	spalanie gazu ziemnego			
			pył	5	5	-
			SO_2	35	35	-
			NO_x**	300	200	-
			spalanie oleju opałowego			
			pył	50	30	-
			SO_2	850	350	-
			NO_x**	400	400	-
3.	Kocioł parowy nr 3 FM-120	Z-6/EC II/4	spalanie gazu ziemnego			
			pył	5	5	-
			SO_2	35	35	-
			NO_x**	300	200	-
			spalanie oleju opałowego			
			pył	50	30	-
			SO_2	850	350	-
			NOx**	400	400	-
4.	Kocioł parowy nr 4 FM-120	Z-6/EC II/5	spalanie gazu ziemnego			
			pył	5	5	-
			SO_2	35	35	-
			NO_x**	300	200	-
			spalanie oleju opałowego			
			pył	50	30	-
			SO_2	850	350	-
			NO_x**	400	400	-
5.	Spawalnia	PI/E/ E1	dwutlenek azotu	–	–	0,00050
			pył ogółem			0,01150
			pył zaw. PM10			0,01150
			pył zaw. PM2,5			0,01150
			tlenek węgla			0,0004
6.	Silnik pompy pożarowej nr 1	PI/ES/E1	dwutlenek azotu	–	–	1,4812
			pył ogółem			0,4747
			pył zaw. PM10			0,4747
			pył zaw. PM2,5			0,4747
			tlenek węgla			0,0593
7.	Silnik pompy pożarowej nr 2	PI/ES/E2	dwutlenek azotu	–	–	1,4812
			pył ogółem			0,4747
			pył zaw. PM10			0,4747
			pył zaw. PM2,5			0,4747
			tlenek węgla			0,0593

8.	Silnik pompy pożarowej nr 1	PI/ES/E3	dwutlenek azotu pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 tlenek węgla	–	–	0,7406 0,2373 0,2373 0,2373 0,0297
9.	Silnik pompy pożarowej nr1	PI/ES/E4	dwutlenek azotu pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 tlenek węgla	–	–	0,7406 0,2373 0,2373 0,2373 0,0297
10.	Silnik pompy pożarowej nr2	PI/ES/E5	dwutlenek azotu pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 tlenek węgla	–	–	0,7406 0,2373 0,2373 0,2373 0,0297
11.	Silnikpompy pożarowejnr 2	PI/ES/E6	dwutlenek azotu pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 tlenek węgla	–	–	0,7406 0,2373 0,2373 0,2373 0,0297

* - stężenie substancji w gazach odlotowych w odniesieniu do gazów suchych i warunków umownych: temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa oraz przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych
** - tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

II. Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT HPT W1/W2

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Mikser 2	Z-1/W1/1	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,00016 0,00100 0,04500 0,00050 0,31000 0,31000 0,31000 0,19910 0,00850 0,35500 0,02550 0,00410 0,00090
2.	Mikser 3	Z-1/W1/2	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,00016 0,00100 0,04500 0,00050 0,31000 0,31000 0,31000 0,19910 0,00850 0,35500 0,02550 0,00410 0,00090
3.	Mikser 4 i 5	Z-1/W1/3	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem	0,00016 0,00100 0,04500 0,00050 0,31000

			pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,31000 0,31000 0,19910 0,00850 0,35500 0,02550 0,00410 0,00090
4.	Mikser 7	Z-1/W1/4	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,00016 0,00100 0,04500 0,00050 0,31000 0,31000 0,31000 0,19910 0,00850 0,35500 0,02550 0,00410 0,00090
5.	Mikser 6	Z-1/W1/5	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,00016 0,00100 0,04500 0,00050 0,31000 0,31000 0,31000 0,19910 0,00850 0,35500 0,02550 0,00410 0,00090
6.	Kalander miksera 2	Z-1/W1/19	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,00050 0,00030 0,00150 0,00060 0,00010 0,00010 0,00010 0,00130 0,00050 0,00040 0,00510
7.	Walcarki homogenizujące 4, 5, 6 i 7	Z-1/W1/22	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,00160 0,00100 0,00210 0,00180 0,00030 0,00030 0,00030 0,00390 0,00050 0,00220 0,01570
8.	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/101	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00350 0,00350 0,00350

			węgiel elemen.	0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/102	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/103	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/104	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/105	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/106	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/107	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/108	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/109	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/110	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/111	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
	Zbiorniki dobowe (zasyp sadzy)	Z-1/W1/112	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,00350 0,00350 0,00350 0,00350
9.	Walcarki płytujące miksera 4	Z-1/W1/131	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,00050 0,00030 0,00050 0,00040 0,00030 0,00030 0,00030 0,00090 0,00050 0,00050 0,00390
10.	Walcarki płytujące miksera 5	Z-1/W1/132	anilina benzen	0,00050 0,00030

			disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,00050 0,00040 0,00030 0,00030 0,00030 0,00090 0,00050 0,00050 0,00390
11.	Walcarki płytujące miksera 6	Z-1/W1/133	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,00180 0,00100 0,02000 0,00500 0,09000 0,09000 0,09000 0,02000 0,06000 0,01900 0,00390
12.	Walcarki płytujące miksera 7	Z-1/W1/134	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,00050 0,00030 0,00050 0,00040 0,00030 0,00030 0,00030 0,00090 0,00050 0,00050 0,00390
13.	Okap maczarki miksera 6	Z-1/W1/136	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen	0,00900 0,00090 0,04000 0,00200 0,03000 0,03000 0,03000 0,00400 0,01800 0,01700
14.	Mikser 11, zbiorniki dobowe (odpowietrzanie), hala (wentylacji ogólna mechaniczna hali) wytłaczarka i kalander miksera 9	Z-1/W2/1	aceton anilina benzen disiarczekwęgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen. styren węgl alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,04000 0,18000 0,00990 0,35500 0,16000 1,60000 1,50000 0,96000 1,50000 0,15350 1,99000 0,10000 0,18000 0,04800
15.	Maszyna do rozworkowywania białych napełniaczy (wyciąg wentylacyjny)	Z-1/W2/2	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,04000 0,04000 0,04000

16.	Magazyn sadzy (odkurzanie pomieszczenia)	Z-1/W2/3	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,04000 0,04000 0,04000
17.	Odważalnia (wyciąg wentylacyjny)	Z-1/W2/4	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,17000 0,17000 0,17000 0,17000
18.	Kalander Convex - miksera 10	Z-1/W2/29	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,00140 0,00040 0,00160 0,00090 0,02000 0,02000 0,02000 0,00400 0,00310 0,00320 0,00680
19.	Systemu rozładunku wagonów (odpowietrzanie)	Z-1/W2/51	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,24000 0,24000 0,24000 0,24000
20.	Maszyna do rozworkowywania sadzy (odpowietrzanie)	Z-1/W2/55	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,11900 0,11900 0,11900 0,11900
21.	Silosy i sendery w magazynie sadzy (odpowietrzanie)	Z-1/W2/60	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elemen.	0,25000 0,25000 0,25000 0,25000
22.	Komora mikser 12 /Produkcja mieszanek	Z1/W2/63	aceton anilina benzen disiarczekwęgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,10000 0,01250 0,00250 0,30000 0,02250 0,46000 0,46000 0,46000 0,20000 0,12500 0,24975 0,10000 0,05000 0,01625
23.	Kalander i maczarka miksera 12	Z1/W2/64	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw.PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,04800 0,00180 0,00100 0,20000 0,00500 0,09000 0,09000 0,09000 0,04500 0,06000 0,01900 0,00500
24.	Linia 12 - wywiew z komory chłodzenia	Z1/W2/65	aceton anilina benzen	0,01600 0,00900 0,00090

			disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,04000 0,00200 0,03000 0,03000 0,03000 0,00400 0,01800 0,01700 0,00410
25.	Komora Mikser 13 /Produkcja mieszanek	Z1/W2/66	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,10000 0,01250 0,00250 0,30000 0,02250 0,46000 0,46000 0,46000 0,27500 0,12500 0,24975 0,10000 0,05000 0,01625
26.	Kalander i maczarka miksera13	Z1/W2/67	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,04800 0,00180 0,00100 0,02500 0,00500 0,09000 0,09000 0,09000 0,04500 0,06000 0,01900 0,00500
27.	Linia 13 – wywiew z komory chłodzenia	Z1/W2/68	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,01600 0,00900 0,00090 0,04000 0,00200 0,03000 0,03000 0,03000 0,00400 0,01800 0,01700 0,00410
28.	Drzwi załadowcze i drzwi dolne miksera 10 -Produkcja mieszanek	Z1/W2/61	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl.alif. do C12 cynk	0,10000 0,01250 0,00250 0,30000 0,02250 0,46000 0,46000 0,46000 0,27500 0,12500 0,24975 0,10000

			ksylen toluen	0,05000 0,01625
29.	Namaczarka - linia miksera 10	Z1/W2/62	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen toluen	0,01600 0,00900 0,00090 0,04000 0,00100 0,02000 0,02000 0,02000 0,00400 0,01800 0,01700 0,00410
30.	Drzwi załadowcze i drzwi dolne miksera 9 - Produkcja mieszanek	Z1/W2/69	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl.alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,10000 0,01250 0,00250 0,05250 0,02250 0,55000 0,55000 0,55000 0,27500 0,10000 0,24975 0,10000 0,05000 0,01625
31.	Linia 10 – wywiew z komory chłodzenia	Z-1/W2/70	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen toluen	0,01600 0,00900 0,00090 0,04000 0,00200 0,05000 0,05000 0,05000 0,00400 0,01800 0,01700 0,00410
32.	Komora Mikser 14 /Produkcja mieszanek	Z-1/W2/71	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pyłogółem pyłzaw. PM10 pyłzaw. PM2,5 węgiel element. styren węgl.alif. do C12 cynk ksylen toluen	0,10000 0,01250 0,00250 0,30000 0,02250 0,46000 0,46000 0,46000 0,20000 0,12500 0,24975 0,10000 0,05000 0,01625
33.	Kalander i maczarka miksera 14	Z-1/W2/72	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol	0,04800 0,00180 0,00100 0,02500 0,00500

			pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,09000 0,09000 0,09000 0,04500 0,06000 0,01900 0,00500
34.	Linia 14 – wywiew z komory chłodzenia	Z-1/W2/73	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,01600 0,00900 0,00090 0,04000 0,00200 0,03000 0,03000 0,03000 0,00400 0,01800 0,01700 0,00410
35.	Odpowietrzanie zbiorników MS1	MS1/ E1	węgl.alif. do C12	0,045
36.	Odpowietrzanie zbiorników MS1	MS1/ E2	węgl.alif. do C12	0,045
37.	Odpowietrzanie zbiorników MS2	MS2/ E3	węgl.alif. do C12	0,045
38.	Odciąg znad belownicy	ZM/E1	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00090 0,00090 0,00090
39.	Linia 9 – wywiew z komory chłodzenia	Z-1/W2/74	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen toluen	0,01600 0,00900 0,00090 0,04000 0,00200 0,05000 0,05000 0,05000 0,00400 0,01800 0,01700 0,00410
40.	Linia 11 – wywiew z komory chłodzenia	Z-1/W2/75	aceton anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen toluen	0,01600 0,00900 0,00090 0,04000 0,00200 0,05000 0,05000 0,05000 0,00400 0,01800 0,01700 0,00410
41.	Okap maczarki mikser 7	Z1/W1/135	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00900 0,00090 0,04000 0,00100 0,02000 0,02000 0,02000

			styren węgl.alif. do C12 ksylen	0,00400 0,01800 0,01700
42.	Okap maczarki mikser 2	Z1/W1/137	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen	0,00900 0,00090 0,04000 0,00100 0,02000 0,02000 0,02000 0,00400 0,01800 0,01700
43.	Okap maczarki mikser 3 Kalander mikser 3	Z1/W1/138	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen	0,00900 0,00090 0,04000 0,00100 0,02000 0,02000 0,02000 0,00400 0,01800 0,01700
44.	Okap maczarki mikser 4 i 5	Z1/W1/139	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen	0,00900 0,00090 0,04000 0,00100 0,02000 0,02000 0,02000 0,00400 0,01800 0,01700
45.	Okap PAG walcarka płytująca	Z1/W1/140	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen	0,00050 0,00030 0,00050 0,00040 0,00030 0,00030 0,00030 0,00090 0,00050 0,00050
46.	Okap(1) PAG walcarka mieszająca	Z1/W1/141	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen	0,00050 0,00030 0,00050 0,00040 0,00030 0,00030 0,00030 0,00090 0,00050 0,00050
47.	Okap(2) PAG walcarka mieszająca	Z1/W1/142	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10	0,00050 0,00030 0,00050 0,00040 0,00030 0,00030

			pył zaw. PM2,5 styren węgl.alif. do C12 ksylen	0,00030 0,00090 0,00050 0,00050
48.	Magazyn wysokiego składowania - Centrala wentylacyjna z modułem grzewczym o mocy 110 kW	MWS1/EN	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 tlenek węgla	0,017678 0,000930 0,000006 0,000006 0,000006 0,003489
49.	Magazyn wysokiego składowania - Centrala wentylacyjna z modułem grzewczym o mocy 110 kW	MWS2/EN	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 tlenek węgla	0,017678 0,000930 0,000006 0,000006 0,000006 0,003489

III. Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT BT2A/BT2B

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Nakładarko-wytłaczarkiERMAFA (4szt)	Z-2/WO-1/1	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl alif. do c12 ksylen toluen	0,00010 0,00010 0,00090 0,00050 0,00180 0,00300 0,00100 0,00100
2.	Głowica i transporter wykurczowy TRIPLEX	BT-2/1	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl. alif. do c12 ksylen toluen	0,00050 0,00170 0,00310 0,00190 0,00500 0,00500 0,00500 0,00430 0,30700 0,00330 0,00570
3.	Transporter wytłaczarki TRIPLEX	BT-2/2	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl. alif. do c12 ksylen toluen	0,00010 0,00010 0,00090 0,00060 0,00350 0,00350 0,00350 0,00090 0,00200 0,00160 0,00060
4.	Głowica wytłaczarki QUADROPLEX nr 3	Z-2/WO-1/62	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl. alif. do c12 ksylen toluen	0,00020 0,00070 0,00110 0,00090 0,00500 0,00500 0,00500 0,00330 0,09000 0,00400 0,00300
5.	Transporter QUADROPLEX nr 3	Z-2/WO-1/63	anilina benzen	0,00010 0,00010

			disiarczek węgla	0,00090
			fenol	0,00060
			pył ogółem	0,00350
			pył zaw. PM10	0,00350
			pył zaw. PM2,5	0,00350
			styren	0,00090
			węgl. alif. do c12	0,00200
			ksylen	0,00160
			toluen	0,00060
		Z-2/WO-1/64	anilina	0,00010
			benzen	0,00010
			disiarczek węgla	0,00090
			fenol	0,00060
			pył ogółem	0,00150
			pył zaw. PM10	0,00150
			pył zaw. PM2,5	0,00150
			styren	0,00090
			węgl. alif. do c12	0,00200
			ksylen	0,00160
			toluen	0,00060
6.	Linia wytłaczania bieżników - QUADROPLEX nr 4	Z-2/WO-1/65	anilina	0,00050
			benzen	0,00170
			disiarczek węgla	0,00310
			fenol	0,00190
			pył ogółem	0,00500
			pył zaw. PM10	0,00500
			pył zaw. PM2,5	0,00500
			styren	0,00430
			węgl. alif. do c12	0,30700
			ksylen	0,03300
			toluen	0,00570
		Z-2/WO-1/66	anilina	0,00010
			benzen	0,00010
			disiarczek węgla	0,00090
			fenol	0,00060
			pył ogółem	0,00350
			pył zaw. PM10	0,00350
			pył zaw. PM2,5	0,00350
			styren	0,00090
			węgl. alif. do c12	0,00200
			ksylen	0,00160
			toluen	0,00060
7.	Wytłaczarka QUADROPLEX nr 2 - głowica	Z-2/WO-1/87	anilina	0,00020
			benzen	0,00070
			disiarczek węgla	0,00110
			fenol	0,00090
			pył ogółem	0,00500
			pył zaw. PM10	0,00500
			pył zaw. PM2,5	0,00500
			styren	0,00330
			węgl. alif. do c12	0,09000
			ksylen	0,00400
			toluen	0,00300
8.	QUADROPLEX nr 2 – transporter	Z-2/WO-1/88	anilina	0,00010
			benzen	0,00010
			disiarczek węgla	0,00090
			fenol	0,00060
			pył ogółem	0,00350
			pył zaw. PM10	0,00350
			pył zaw. PM2,5	0,00350
			styren	0,00090
			węgl. alif. do c12	0,00200
			ksylen	0,00160
			toluen	0,00060
9.	Linia kalandra nakładowego-suszarka	Z-2/WO-1/91	anilina	0,00003
			benzen	0,00030
			disiarczek węgla	0,00030
			fenol	0,00009

			formaldehyd styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00200 0,00037 0,06000 0,00900 0,00500
10.	Prasa do łączenia kordu tekstylnego	Z-2/WO-1/92	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00003 0,00040 0,00010 0,00003 0,00030 0,00800 0,00020 0,00050
11.	Walcarki zasilające kalander nakładowy	Z-2/WO-1/94	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00003 0,00040 0,00010 0,00003 0,00030 0,00800 0,00020 0,00050
12.	Walce kalandra nakładowego	Z-2/WO-1/95	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00003 0,00040 0,00010 0,00003 0,00030 0,00800 0,00020 0,00050
13.	Wytłaczarka GE250 kalandra nakładowego Wytłaczarki drutówkowe	Z-2/WO-1/96	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00013 0,00044 0,00011 0,00033 0,00190 0,00010 0,00120 0,00050
14.	Wytłaczarka zimnego zasilania GE120	Z-2/WO-1/107	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl. alif. do c12 ksylen toluen	0,00010 0,00008 0,00008 0,00005 0,00040 0,00040 0,00040 0,00009 0,00020 0,00090 0,00090
15.	Wytłaczarka zimnego zasilania GE150	Z-2/WO-1/108	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw.PM10 pył zaw. PM2,5 styren ksylen toluen	0,00010 0,00008 0,00008 0,00005 0,00040 0,00040 0,00040 0,00009 0,00020 0,00090
16.	Transporter chłodzący boki	Z-2/WO-1/109	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw.PM10 pył zaw.PM2,5 styren ksylen toluen	0,00010 0,00008 0,00008 0,00005 0,00040 0,00040 0,00040 0,00009 0,00020 0,00090

17.	Kalander kapowy SAI	Z-2/WO-1/144	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00600 0,00090 0,00500 0,00150 0,00720 0,28200 0,00900 0,00090
18.	Wytłaczarki zimnego zasilania	Z-2/WO-1/145	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00020 0,00080 0,00100 0,00090 0,00250 0,12000 0,00200 0,00050
19.	Linia wytłaczania bieżników WBR Quadroplex nr 1– głowica	BT-2/9	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl. alif. do c12 ksylen toluen	0,00600 0,00170 0,00310 0,00500 0,00500 0,00500 0,00500 0,02500 0,50000 0,03300 0,00570
20.	Linia wytłaczania bieżników WBR Quadroplex nr 1 - wanny	BT-2/10	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00050 0,00090 0,00100 0,00200 0,00900 0,50000 0,00900 0,00300
21.	Nakładarko- wytłaczarki Barmag 4szt	BT-2/11	anilina styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00006 0,00090 0,00090 0,00080 0,00040
22.	Spawalnia BT-2	BT-2/7	dwutlenek azotu pył ogółem pył zaw. pm10 pył zaw. pm2,5 tlenek węgla	0,00050 0,01150 0,01150 0,01150 0,00040
23.	Nakładarko- wytłaczarki ERMAFA 4szt Wytłaczarko- nakładarka SAI	BT-2/3	anilina styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00014 0,00220 0,00150 0,00135 0,00060
24.	Źródło grzewcze – centrala energetyczna	BT-2/10/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/11/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/12/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253

	Źródło grzewcze – centrala energetyczna	BT-2/13/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/14/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/15/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/21/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/22/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/23/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/24/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/30/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/31/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/32/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/33/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/34/EN	pył ogółem pył zaw. PM10	0,00010 0,00010

			pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/39/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/40/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/41/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
25.	Źródło grzewcze – promiennik (Typ Blackheat BH40ST)	BT-2/44/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/45/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/46/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/47/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/48/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/49/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
26.	Źródło grzewcze – centrala /nagrzewnica (typ MCKS07)	BT-2/50/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00013 0,00013 0,00013 0,01089 0,00068 0,00306
		BT-2/51/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00013 0,00013 0,00013

			dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,01089 0,00068 0,00306
27.	Źródło grzewcze – promiennik	BT-2/52/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/53/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/54/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/55/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/56/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-2/57/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
28.	Źródło grzewcze – centrala /nagrzewnica	BT-2/58/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00013 0,00013 0,00013 0,01089 0,00068 0,00306
		BT-2/59/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,00013 0,00013 0,00013 0,01089 0,00068 0,00306

IV. Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 - HPT BT3A/BT3B

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Spawalnia	Z-2/111	dwutlenek azotu pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 tlenek węgla	0,00050 0,01150 0,01150 0,01150 0,00040
2.		BT-3/1/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899

			tlenek węgla	0,00253
	Źródło grzewcze – centrala energetyczna	BT-3/2/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/3/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/5/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/6/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/7/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/8/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/9/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/17/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/18/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/19/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/20/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253

	Źródło grzewcze – centrala energetyczna	BT-3/25/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/26/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/27/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/28/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/29/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/35/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/36/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/37/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/38/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/42/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT-3/43/EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253

V. Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 - HPT BT4/ HPT PK

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych	Z-2/WO-3/1	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/2	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/3	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/4	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/5	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/6	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/19	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/20	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040

			toluen	0,00020
		Z-2/WO-3/21	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/22	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/23	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/24	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych	Z-2/WO-3/25	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/26	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/27	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/28	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/29	anilina benzen disiarczek węgla	0,00035 0,00031 0,00030

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/30	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/31	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/32	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/33	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/34	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/35	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/36	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/37	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		toluen	0,00020
		Z-2/WO-3/38	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/39	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/40	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/41	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/42	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/43	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/44	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/45	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/46	anilina benzen disiarczek węgla	0,00035 0,00031 0,00030

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/47	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/48	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/49	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/50	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/51	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/52	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/53	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/54	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040

			toluen	0,00020
		Z-2/WO-3/55	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/56	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/57	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/58	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych	Z-2/WO-3/59	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/60	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/61	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/70	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/71	anilina benzen disiarczek węgla	0,00035 0,00031 0,00030

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/72	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/73	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/74	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/75	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/76	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/77	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/78	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/79	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040

			toluen	0,00020
		Z-2/WO-3/80	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/81	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/82	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/83	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/84	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych	Z-2/WO-3/85	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/86	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/101	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00470 0,00280 0,00210 0,00190 0,00500 1,15000 0,00410 0,00260
		Z-2/WO-3/102	anilina benzen disiarczek węgla	0,00470 0,00280 0,00210

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00190 0,00500 1,15000 0,00410 0,00260
		Z-2/WO-3/103	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00470 0,00280 0,00210 0,00190 0,00500 1,15000 0,00410 0,00260
		Z-2/WO-3/104	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00470 0,00280 0,00210 0,00190 0,00500 1,15000 0,00410 0,00260
		Z-2/WO-3/105	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00470 0,00280 0,00210 0,00190 0,00500 1,15000 0,00410 0,00260
		Z-2/WO-3/106	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00470 0,00280 0,00210 0,00190 0,00500 1,15000 0,00410 0,00260
		Z-2/WO-3/112	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/113	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/114	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/115	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		toluen	0,00020
		Z-2/WO-3/116	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/117	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/118	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/119	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/120	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/121	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/122	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/123	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/124	anilina benzen disiarczek węgla	0,00800 0,00060 0,01000

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/125	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/126	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/127	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/128	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,008000 0,000600 0,010000 0,000200 0,002600 0,002000 0,000800 0,00020
		Z-2/WO-3/129	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/130	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,008000 0,000600 0,010000 0,000200 0,002600 0,002000 0,000800 0,00020
		Z-2/WO-3/131	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/132	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040

			toluen	0,00020
		Z-2/WO-3/133	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/134	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/135	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/136	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
		Z-2/WO-3/137	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080 0,00020
	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych	Z-2/WO-3/138	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/139	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/140	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/141	anilina benzen disiarczek węgla	0,00035 0,00031 0,00030

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/142	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		Z-2/WO-3/143	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/1	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/2	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/3	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/4	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/5	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/6	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		toluen	0,00020
		BT-4A/7	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/8	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/9	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/10	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/11	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/12	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/13	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/14	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4A/15	anilina benzen disiarczek węgla	0,00035 0,00031 0,00030

	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych i dostawczych		fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4/B/1	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4/B/2	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4/B/3	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4/B/4	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
		BT-4/B/5	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00030 0,00010 0,00040 0,00110 0,00040 0,00020
2.	Źródło grzewcze – centrala energetyczna	BT4W/1 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/2 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/3 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/4 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899

			tlenek węgla	0,00253
		BT4W/5 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/6 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/7 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/8 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/9 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/10 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
	Źródło grzewcze – centrala energetyczna	BT4/FF1 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF2 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF3 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF4 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF5 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF6 EN	pył ogółem	0,00010

	Źródło grzewcze – centrala energetyczna		pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF7 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF8 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF9 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF10 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF11 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF12 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF13 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF14 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF15 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF16 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF17 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00010 0,00010 0,00010

	Źródło grzewcze – centrala energetyczna		dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF18 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF19 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF20 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF21 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4/FF22 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/11 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/12 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
		BT4W/13 EN	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,00010 0,00010 0,00010 0,00056 0,00899 0,00253
3.	Matteuzzi I- Szlifowanie opon	BT-4/PK/E1	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,0019 0,0019 0,0019
4.	Matteuzzi II- Szlifowanie opon	BT-4/PK/E2	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,0019 0,0019 0,0019
5.	Malowanie opon	BT-4/M/1	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgl. alif. do C12	0,00300 0,00300 0,00300 0,00100
6.	Prasa	BT-4/B01	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,00800 0,00060 0,01000 0,00020 0,00260 0,00200 0,00080

			toluen	0,00080

VI.Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU 4 - HPT PD

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Konfekcja membran przewijających	Z-3/67	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000003 0,07890 0,00001 0,00001
2.	Spawalnia	Z-3/180	dwutlenek azotu pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 tlenek węgla	0,00050 0,01150 0,01150 0,01150 0,00040
3.	Prasy wulkanizacyjne membranowe	PN/1	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/2	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/3	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/4	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/5	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/6	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/7	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/8	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/9	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/10	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/11	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/23	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/24	benzen węgl. alif. do C12 ksylen	0,000001 0,00110 0,00180

	Prasy wulkanizacyjne membranowe		toluen	0,00050
		PN/25	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/26	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/27	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
		PN/28	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000001 0,00110 0,00180 0,00050
4.	Wytłaczarka 4,5", 6"	PN/17	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00002 0,00001 0,00200 0,00004 0,00020
		PN/18	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00002 0,00001 0,00200 0,00004 0,00020
5.	Pole magazynowe membran po wygrzewaniu	PN/14	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen formaldehyd	0,00002 0,00001 0,00100 0,00700 0,00400
6.	Malowanie membran	PN/19	pyłogółem pyłzaw. PM10 pyłzaw. PM 2,5 węgl alif. do C12	0,00300 0,00300 0,00300 0,00100
7.	Pole magazynowe membran i piece do wygrzewania membran	PN/21	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen	0,00004 0,00020 0,01800 0,09000
8.	Piec do wygrzewania membran	PN/22	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen toluene	0,00002 0,00020 0,00700 0,07000 0,00500
9.	Stanowisko czyszczenia części mechanicznych	PN/29	benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,000010 0,00200 0,00010 0,00010
10.	Szlifowanie membran	PN/30	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,0019 0,0019 0,0019
11.	Piec do wygrzewania membran	PN/31	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen formaldehyd	0,00002 0,00001 0,00100 0,00700 0,00400
12.	Malowanie membran	PN/32	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 węgl alif. do C12	0,00300 0,00300 0,00300 0,00100
13.	Pole magazynowe membran po malowaniu	PN/33	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 węgl alif. do C12	0,00300 0,00300 0,00300 0,00100
14.	Piec do wygrzewania membran	PN/34	benzen fenol	0,00004 0,00002

			węgl. alif. do C12 ksylen formaldehyd	0,00200 0,01400 0,00800
15.	Pole magazynowe membran po malowaniu	PN/35	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 węgl alif. do C12	0,00300 0,00300 0,00300 0,00200
16.	Pole magazynowe membran po malowaniu	PN/36	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 węgl alif. do C12	0,00300 0,00300 0,00300 0,00200
17.	Piec do wygrzewania membran	PN/37	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen formaldehyd	0,00004 0,00002 0,00200 0,01400 0,00800
18.	Piec do wygrzewania membran	PN/38	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen formaldehyd	0,00004 0,00002 0,00200 0,01400 0,00800
19.	Piec do wygrzewania membran	PN/39	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen formaldehyd	0,00004 0,00002 0,00200 0,01400 0,00800
20.	Malowanie membran	PN/40	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 węgl alif. do C12	0,00600 0,00600 0,00600 0,00200
21.	Piec do wygrzewania membran	PN/41	benzen fenol węgl. alif. do C12 ksylen formaldehyd	0,00004 0,00002 0,00200 0,01400 0,00800

VII.Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 - HPT MRT

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Wytłaczarka Quadroplex - głowica	Z-9/1	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00100 0,00090 0,00800 0,00270 0,00200 0,00200 0,00200 0,05000 0,23000 0,00450 0,00590
2.	Prasy wulkanizacyjne	Z-9/4/1	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00017 0,00010 0,00220 0,00010 0,00060 0,00130 0,00290 0,00080
		Z-9/4/2	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,00017 0,00010 0,00220 0,00010 0,00060 0,00130 0,00290

	Prasy wulkanizacyjne		toluen	0,00080
		Z-9/4/3	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00017 0,00010 0,00220 0,00010 0,00060 0,00130 0,00290 0,00080
		Z-9/4/4	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00017 0,00010 0,00220 0,00010 0,00060 0,00130 0,00290 0,00080
		Z-9/4/5	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00017 0,00010 0,00220 0,00010 0,00060 0,00130 0,00290 0,00080
		Z-9/4/6	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00017 0,00010 0,00220 0,00010 0,00060 0,00130 0,00290 0,00080
3.	Promienniki FRA 2/15-25	Z-9/5	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/6	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/7	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/8	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/9	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/10	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005

			pył zaw. PM2,5	0,00005
		Z-9/11	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/12	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/13	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
	Promienniki FRA 2/15-25	Z-9/14	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/15	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/16	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/17	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/18	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/19	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/20	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/21	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005

	Promienniki FRA 2/15-25	Z-9/22	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/23	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/24	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/25	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/26	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/27	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/28	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/29	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/30	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/31	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/32	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/33	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,00389 0,00024

			tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/34	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/35	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/36	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/37	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/38	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/39	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
	Promienniki FRA 2/15-25	Z-9/40	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/41	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/42	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/43	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/44	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005

	Promienniki FRA 2/15-25		pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00005 0,00005
		Z-9/45	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/46	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/47	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/48	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/49	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/50	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/51	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/52	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/53	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/54	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/55	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005

	Promienniki FRA 2/15-25	Z-9/56	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/57	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/58	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/59	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/60	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/61	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/62	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/63	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/64	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/65	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/66	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/67	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,00389 0,00024

	Promienniki FRA 2/15-25		tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/68	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
		Z-9/69	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00389 0,00024 0,00109 0,00005 0,00005 0,00005
4.	Nagrzewnica SR/NL 70	Z-9/70	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01089 0,00068 0,00306 0,00013 0,00013 0,00013
		Z-9/71	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01089 0,00068 0,00306 0,00013 0,00013 0,00013
5.	Nagrzewnica SR/NL 100	Z-9/73	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/74	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/75	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/76	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/77	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/78	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/80	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018

	Nagrzewnica SR/NL 100		pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00018 0,00018
		Z-9/81	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/82	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/83	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/84	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/85	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
		Z-9/86	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,01556 0,00097 0,00438 0,00018 0,00018 0,00018
6.	Walce kalandra stalowego	Z3/69M	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00190 0,00110 0,00500 0,00150 0,02000 0,28200 0,00900 0,00900
7.	Walcarka WG650 W9	Z3/70M	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00100 0,00030 0,00190 0,00240 0,00200 0,25100 0,00260 0,00260
8.	Walcarka WG650 W10	Z3/29M	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00100 0,00030 0,00190 0,00240 0,00200 0,25100 0,00260 0,00260
9.	Walcarka WG650 W13 (podgrzewcza)	Z3/71M	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12	0,00100 0,00030 0,00190 0,02400 0,01200 0,31000

			ksylen toluen	0,00260 0,00260
10.	Walcarka WG650 W14 (mieszająca)	Z3/72M	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00100 0,00030 0,00190 0,02400 0,01200 0,31000 0,00260 0,00260
11.	Walce kalandra kapowego	Z3/73M	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00190 0,00110 0,00500 0,00150 0,00270 0,28200 0,00900 0,00900
12.	Bębny chłodzące	Z3/74M	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00030 0,00110 0,00500 0,00150 0,00970 0,28200 0,00900 0,00900
13.	Krajarka pasków (Flipper)	Z3/75M	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00006 0,00009 0,00010 0,00010 0,00100 0,00500 0,00060 0,00100
14.	Wytłaczarki zasil. Kalander	Z3/11M	anilina benzen disiarczekwęgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00120 0,00080 0,00510 0,00190 0,00250 0,21200 0,00200 0,00250
15.	Walcarka	Z-9/89	anilina benzen disiarczek węgla fenol pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00020 0,00050 0,00100 0,00090 0,00400 0,00400 0,00400 0,00120 0,00800 0,00090 0,00090
16.	Naprawa i szlifowanie opon	Z-9/90	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 benzen węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00500 0,00500 0,00500 0,000004 0,02140 0,000009 0,000009
17.	Malowanie opon	Z-9/91	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgl. alif. do C12	0,00300 0,00300 0,00300 0,00100

VIII.Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU Z4 - HPT PM

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Szlifiernia	PM/9	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00583 0,00583 0,00583
		PM/10	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00583 0,00583 0,00583
		PM/15	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	0,00583 0,00583 0,00583
2.	Spawalnie	PM/18	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,0577 0,0577 0,0577 0,0027 0,0019
		PM/19	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,0577 0,0577 0,0577 0,0027 0,0019
		PM/43	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,01154 0,01154 0,01154 0,00054 0,00038
		PM/44	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,01154 0,01154 0,01154 0,00054 0,00038
		PM/45	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,01154 0,01154 0,01154 0,00054 0,00038
		PM/46	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,01154 0,01154 0,01154 0,00054 0,00038
		PM/47	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,01154 0,01154 0,01154 0,00054 0,00038
		PM/48	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,05770 0,05770 0,05770 0,00270 0,00189
		PM/50	pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,01154 0,01154 0,01154 0,00054 0,00038
3.	Elektrodrążarki	PM/ED/1	aceton cykloheksanol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,0009 0,0015 0,0002 0,0020 0,0007

		PM/ED/2	aceton cykloheksanol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,0009 0,0015 0,0002 0,0020 0,0007
		PM/ED/3	aceton cykloheksanol styren węgl. alif. do C12 ksylen	0,0009 0,0015 0,00001 0,0007 0,0002
4.	Hartownia	PM/HT/1	aceton formaldehyd pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,0080 0,0010 0,0150 0,0150 0,0150 0,0020 0,0030 0,0040 0,0010
		PM/HT/2	aceton formaldehyd pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,0030 0,0003 0,0050 0,0050 0,0050 0,0004 0,0010 0,0013 0,0004

IX. Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 - HPT H100

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Nakładarko – wytłaczarki ERMAFA (2 szt.)	H100/1	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl alif. do C12 ksylen toluen	0,00009 0,00009 0,00050 0,00020 0,00090 0,00500 0,00090 0,00100
2.	Malowanie opon	H100/3	pyłogółem pyłzaw. PM10 pyłzaw. PM 2,5 węgl alif. do C12	0,00300 0,00300 0,00300 0,00100
3.	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych	H100/4	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/5	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
4.	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych	H100/6	anilina benzen disiarczek węgla fenol	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010

			styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/7	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/8	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/9	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/10	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/11	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/12	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
5.	Prasy wulkanizacyjne opon osobowych	H100/13	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/14	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100

		H100/15	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/16	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
		H100/17	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00035 0,00031 0,00050 0,00010 0,00060 0,00110 0,00040 0,00100
6.	Walcarki kalander SHOW	Z-3/68	anilina benzen disiarczek węgla fenol styren węgl. alif. do C12 ksylen toluen	0,00020 0,00080 0,00200 0,00090 0,00250 0,12000 0,00200 0,00100

X. Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU Z4 - HPT PY

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Laser cleaner nr 1	H400/01	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Węgiel elementarny Disiarczek węgla Cynk	0,015720 0,015720 0,004812 0,178800 0,013200 0,720000 0,009120 0,000660 0,000660 0,002760 0,008160 0,005640 0,000156 0,027480 0,000324
2.	Stacja nakładania nr 1	H400/02	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Węgiel elementarny Disiarczek węgla Cynk	0,001296 0,001296 0,000552 0,000372 0,000372 0,000372 0,001800 0,000318 0,003600 0,000013 0,004956 0,000216
3.	Piece grzewcze DENIOS nr 2	H400/03	Pył ogółem	0,001296

			Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Węgiel elementarny Disiarczek węgla Cynk	0,001296 0,000552 0,000372 0,000372 0,000372 0,001800 0,000318 0,003600 0,000013 0,004956 0,000216
4.	Piece grzewcze DENIOS nr 1	H400/04	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Węgiel elementarny Disiarczek węgla Cynk	0,001296 0,001296 0,000552 0,000372 0,000372 0,000372 0,001800 0,000318 0,003600 0,000013 0,004956 0,000216
5.	Mixer	H400/05	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Węgiel elementarny Disiarczek węgla Cynk	0,000162 0,000162 0,000162 0,000175 0,000175 0,000377 0,001572 0,000253 0,001800 0,000002 0,001800 0,000101
6.	Stacje nakładania nr 2	H400/06	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Węgiel elementarny Disiarczek węgla Cynk	0,001296 0,001296 0,000552 0,000372 0,000372 0,000372 0,001800 0,000318 0,003600 0,000013 0,004956 0,000216
7.	Laser cleaner nr 2	H400/07	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Węgiel elementarny Disiarczek węgla Cynk	0,015720 0,015720 0,004812 0,178800 0,013200 0,720000 0,009120 0,000660 0,000660 0,002760 0,008160 0,005640 0,000156 0,027480 0,000324
8.	Laser engraver nr 1	H400/08	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,015720 0,012360 0,004812 0,178800 0,013200 0,720000

			Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Węgiel elementarny Disiarczek węgla Cynk	0,009120 0,000660 0,000660 0,002760 0,008160 0,005640 0,000156 0,027480 0,000324
9.	Piec grzewczy nr 4	H400/09	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Węgiel elementarny Disiarczek węgla Cynk	0,001296 0,001296 0,000552 0,000372 0,000372 0,000372 0,001800 0,000318 0,003600 0,000013 0,004956 0,000216
10.	Stacja pomp Suurmond nr 2	H400/010	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Disiarczek węgla Cynk	0,00060 0,00060 0,00025 0,00018 0,00018 0,00018 0,00090 0,00016 0,00180 0,00250 0,00011
11.	Stacja pomp Suurmond nr 1	H400/011	Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM2,5 Benzen Styren Ksylen Fenol Węgl. alifat do C12 Anilina Disiarczek węgla Cynk	0,00060 0,00060 0,00025 0,00018 0,00018 0,00018 0,00090 0,00016 0,00180 0,00250 0,00011
12.	Agregat prądotwórczy przy chłodziarce	H400/012	dwutlenek azotu pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 tlenek węgla	1,4812 0,4747 0,4747 0,4747 0,0593

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załącznik nr 2 do decyzji z dnia 30.-05-2023r. znak: OS-I.7222.51.3.2023.ES

I. Wydział Produkcji Mediów Technologicznych

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]*	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	Z-6/EC II/2	40,0	1,6	12,2	438	spalanie gazu 8 000 spalanie oleju opałowego 5 000
2.	Z-6/EC II/3	40,0	1,6	12,2	438	spalanie gazu 7 000 spalanie oleju opałowego 5 000
3.	Z-6/EC II/4	40,0	1,6	12,2	438	spalanie gazu 7 000 spalanie oleju opałowego 5 000
4.	Z-6/EC II/5	40,0	1,6	12,2	438	spalanie gazu 8 000 spalanie oleju opałowego 5 000
5.	PI/E/ E1	2,80	0,4	0,0 poziomy	293	750
6.	PI/ES/E1	3,30	0,2	0,0 poziomy	293	100
7.	PI/ES/E2	3,30	0,2	0,0 poziomy	293	100
8.	PI/ES/E3	4,5	0,125	0,0 poziomy	293	100
9.	PI/ES/E4	5,0	0,125	0,0 poziomy	293	100
10.	PI/ES/E5	4,5	0,125	0,0 poziomy	293	100
11.	PI/ES/E6	5,0	0,125	0,0 poziomy	293	100

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

II. Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT HPT W1/W2

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora u wylotu (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)*	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	Z-1/W1/1	21,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8350
2.	Z-1/W1/2	21,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8350
3.	Z-1/W1/3	21,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8350
4.	Z-1/W1/4	21,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8350
5.	Z-1/W1/5	21,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8350

6.	Z-1/W1/19	22,5	1,0	0,0 zadaszony	293	8350
7.	Z-1/W1/22	22,5	1,0	0,0 zadaszony	293	8350
8.	Z-1/W1/101	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/102	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/103	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/104	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/105	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/106	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/107	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/108	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/109	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/110	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/111	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
	Z-1/W1/112	31,5	1,0	0,0 zadaszony	293	4300
9.	Z-1/W1/131	21,0	0,63	3,3	293	8350
10.	Z-1/W1/132	21,0	0,63	3,3	293	8350
11.	Z-1/W1/133	21,0	0,63	3,3	293	8350
12.	Z-1/W1/134	21,0	0,63	3,3	293	8350
13.	Z-1/W1/136	9,5	0,30	0,0 zadaszony	305	8350
14.	Z-1/W2/1	36,5	3,0	9,0	293	8350
15.	Z-1/W2/2	20,0	0,2	0,0 zadaszony	293	4300
16.	Z-1/W2/3	8,0	0,3	0,0 zadaszony	293	1400
17.	Z-1/W2/4	22,0	0,8	0,0 zadaszony	293	8350
18.	Z-1/W2/29	23,0	0,8	0,0 zadaszony	293	8350
19.	Z-1/W2/51	8,8	0,3	0,0 zadaszony	293	6500
20.	Z-1/W2/55	9,0	0,2	0,0 zadaszony	293	6500
21.	Z-1/W2/60	9,0	0,2	0,0 zadaszony	293	6500
22.	Z-1/W2/63	38,0	1×1	6,5	300	8350
23.	Z-1/W2/64	23,0	0,8×0,8	4,8	310	8350
24.	Z-1/W2/65	23,0	1×1	8,4	305	8350
25.	Z-1/W2/66	38,0	1×1	6,5	300	8350
26.	Z-1/W2/67	23,0	0,8×0,8	4,8	310	8350
27.	Z-1/W2/68	23,0	1×1	8,4	305	8350
28.	Z-1/W2/61	39,0	1×1	7,5	310	8350
29.	Z-1/W2/62	23,0	0,4×0,4	10,0	315	8350
30.	Z-1/W2/69	38,0	1×1	7,2	305	8350
31.	Z-1/W2/70	23,0	1x1	8,4	305	8350
32.	Z-1/W2/71	38,0	1×1	6,5	300	8350
33.	Z-1/W2/72	23,0	0,8×0,8	8,7	310	8350
34.	Z-1/W2/73	23,0	1×1	8,4	305	8350
35.	MS1/E1	6,0	0,1	0,0 zadaszony	293	100

36.	MS1/E2	6,0	0,1	0,0 zadaszony	293	100
37.	MS2/E3	6,0	0,3	0,0 zadaszony	293	400
38.	ZM/E1	6,0	0,2	0,0 zadaszony	293	2100
39.	Z-1/W2/74	23,0	1x1	8,4	305	8200
40.	Z-1/W2/75	23,0	1x1	8,4	305	8350
41.	Z1/W1/135	21,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8350
42.	Z1/W1/137	21,0	0,6	0,0 zadaszony	293	8350
43.	Z1/W1/138	21,0	0,6	0,0 zadaszony	293	8350
44.	Z1/W1/139	9,5	0,45	0,0 zadaszony	305	8350
45.	Z1/W1/140	10,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8350
46.	Z1/W1/141	10,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8350
47.	Z1/W1/142	10,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8350
48.	MWS1/EN	20,7	0,13	0,0 zadaszony	323	4380
49.	MWS2/EN	20,7	0,13	0,0 zadaszony	323	4380

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

III. Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT BT2A/BT2B

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora u wylotu (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)*	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	Z-2/WO-1/1	11,0	0,9	9,0	293	8500
2.	BT-2/1	17,5	0,5	0,0 zadaszony	293	8300
3.	BT-2/2	17,5	0,5	0,0 zadaszony	293	8300
4.	Z-2/WO-1/62	12	0,6	0,0 zadaszony	293	8300
5.	Z-2/WO-1/63	14	0,4	0,0 zadaszony	293	8300
	Z-2/WO-1/64	15	0,5	0,0 zadaszony	293	8300
6.	Z-2/WO-1/65	14,0	0,6	0,0 zadaszony	293	8300
	Z-2/WO-1/66	14,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8300
7.	Z-2/WO-1/87	11	0,5	0,0 zadaszony	293	8300
8.	Z-2/WO-1/88	11	0,3	0,0 zadaszony	293	8300
9.	Z-2/WO-1/91	14,0	0,8	0,0 zadaszony	293	8300
10.	Z-2/WO-1/92	14,0	0,8	0,0 zadaszony	293	8300
11.	Z-2/WO-1/94	14,0	0,8	0,0 zadaszony	293	8300
12.	Z-2/WO-1/95	14,0	0,8	0,0	293	8300

				zadaszony		
13.	Z-2/WO-1/96	14,0	0,8	0,0 zadaszony	293	8500
14.	Z-2/WO-1/107	14,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8300
15.	Z-2/WO-1/108	14,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8300
16.	Z-2/WO-1/109	14,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8300
17.	Z-2/WO-1/144	14,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8300
18.	Z-2/WO-1/145	14,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8300
19.	BT-2/9	13,0	0,63	0,0 zadaszony	330	8300
20.	BT-2/10	13,0	0,315	0,0 zadaszony	300	8300
21.	BT-2/11	6,5	0,5	0,0 zadaszony	293	8500
22.	BT-2/7	5,5	0,45	0,0 zadaszony	293	700
23.	BT-2/3	11	0,25	0,0 zadaszony	293	8500
24.	BT-2/10/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/11/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/12/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/13/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/14/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/15/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/21/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/22/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/23/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/24/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/30/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/31/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/32/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/33/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/34/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/39/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/40/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-2/41/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
25.	BT-2/44/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/45/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/46/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/47/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/48/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/49/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
26.	BT-2/50/EN	15,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/51/EN	15,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
27.	BT-2/52/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/53/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/54/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/55/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100

	BT-2/56/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/57/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/58/EN	11,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100
	BT-2/59/EN	15,0	0,10	0,0 zadaszony	423	5100

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

IV. Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 - HPT BT3A/BT3B

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora u wylotu (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)*	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	Z-2/E111	2	0,6	0,0 zadaszony	293	680
2.	BT-3/1/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/2/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/3/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/5/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/6/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/7/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/8/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/9/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/17/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/18/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/19/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/20/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/25/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/26/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/27/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/28/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/29/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/35/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/36/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/37/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/38/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/42/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100
	BT-3/43/EN	13,0	0,15	1,92	423	5100

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

V. Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 - HPT BT4

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]*	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	Z-2/WO-3/1	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/2	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/3	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/4	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/5	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270

	Z-2/WO-3/6	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/19	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/20	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/21	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/22	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/23	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/24	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/25	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/26	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/27	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/28	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/29	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/30	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/31	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/32	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/33	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/34	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/35	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/36	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/37	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/38	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/39	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/40	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/41	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/42	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/43	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/44	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/45	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/46	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/47	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/48	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/49	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/50	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270

	Z-2/WO-3/51	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/52	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/53	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/54	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/55	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/56	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/57	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/58	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/59	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/60	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/61	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/70	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/71	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/72	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/73	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/74	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/75	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/76	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/77	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/78	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/79	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/80	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/81	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/82	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/83	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/84	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/85	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/86	15,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/101	14,0	1,0	11,0	293	8270
	Z-2/WO-3/102	14,0	1,0	11,0	293	8270
	Z-2/WO-3/103	14,0	1,0	11,0	293	8270
	Z-2/WO-3/104	14,0	1,0	11,0	293	8270
	Z-2/WO-3/105	14,0	1,0	11,0	293	8270
	Z-2/WO-3/106	14,0	1,0	11,0	293	8270
	Z-2/WO-3/112	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270

	Z-2/WO-3/113	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/114	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/115	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/116	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/117	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/118	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/119	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/120	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/121	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/122	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/123	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/124	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/125	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/126	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/127	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/128	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/129	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/130	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/131	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/132	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/133	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/134	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/135	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/136	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/137	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/138	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/139	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/140	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/141	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/142	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	Z-2/WO-3/143	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/1	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/2	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270

	BT-4A/3	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/4	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/5	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/6	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/7	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/8	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/9	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/10	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/11	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/12	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/13	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/14	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4A/15	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4/B/1	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4/B/2	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4/B/3	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4/B/4	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
	BT-4/B/5	14,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8270
2.	BT4W/1 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4W/2 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4W/3 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4W/4 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4W/5 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4W/6 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4W/7 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4W/8 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4W/9 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4W/10 EN	11,0	0,15	1,92	423	2650
	BT4/FF1 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF2 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF3 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF4 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF5 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF6 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF7 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF8 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF9 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF10 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF11 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF12 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF13 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF14 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF15 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF16 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF17 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF18 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF19 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110

	BT4/FF20 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF21 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4/FF22 EN	13,0	0,15	1,92	423	5110
	BT4W/11 EN	11,0	0,25	1,92	423	2650
	BT4W/12 EN	11,0	0,25	1,92	423	2650
	BT4W/13 EN	11,0	0,25	1,92	423	2650
3.	BT-4/PK/E1	9,3	0,58	10	293	8270
4.	BT-4/PK/E2	9,3	0,58	10	293	8270
5.	BT-4/M/1	11,0	0,25	0,0 zadaszony	293	8270
6.	BT-4/B01	15,0	0,8	0,0 zadaszony	293	8270

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

VI. Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU 4 - HPT PD

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora u wylotu (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)*	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	Z-3/67	11,4	0,3	0,0 zadaszony	293	1920
2.	Z-3/180	10,0	0,5	0,0 zadaszony	293	360
3.	PN/1	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	1920
	PN/2	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/3	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/4	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/5	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/6	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/7	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/8	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/9	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/10	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/11	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
	PN/23	11	0,4	0,0 zadaszony	300	8200
	PN/24	11	0,4	0,0 zadaszony	300	8200
	PN/25	11	0,4	0,0 zadaszony	300	8200
	PN/26	11	04	0,0 zadaszony	300	8200
	PN/27	11	04	0,0 zadaszony	300	8200
	PN/28	11	0,4	0,0 zadaszony	300	8200
4.	PN/17	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	4000
	PN/18	10,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200

5.	PN/14	10,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8200
6.	PN/19	7	0,5	0,0 zadaszony	293	8200
7.	PN/21	7	0,5	0,0 zadaszony	293	8200
8.	PN/22	7	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
9.	PN/29	7	0,5	0,0 zadaszony	293	1920
10.	PN/30	10	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
11.	PN/31	10	0,16	0,0 zadaszony	293	8200
12.	PN/32	10	0,315	0,0 zadaszony	293	8200
13.	PN/33	10	0,8	0,0 zadaszony	293	8200
14.	PN/34	11,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8200
15.	PN/35	11,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
16.	PN/36	11,0	0,63	0,0 zadaszony	293	8200
17.	PN/37	11,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8200
18.	PN/38	11,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8200
19.	PN/39	11,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8200
20.	PN/40	11,0	0,8	0,0 zadaszony	293	8200
21.	PN/41	11,0	0,4	0,0 zadaszony	293	8200

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

VII. Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 - HPT MRT

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora u wylotu (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)*	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	Z-9/1	13,0	0,5	0,0 zadaszony	293	8250
2.	Z-9/4/1	13,0	3,53	0,0 zadaszony	293	8650
	Z-9/4/2	13,0	3,53	0,0 zadaszony	293	8650
	Z-9/4/3	13,0	3,53	0,0 zadaszony	293	8650
	Z-9/4/4	13,0	3,53	0,0 zadaszony	293	8650
	Z-9/4/5	13,0	3,53	0,0 zadaszony	293	8650
	Z-9/4/6	13,0	3,53	0,0 zadaszony	293	8650
3.	Z-9/5	11,0	0,1	0,0	423	6400

				zadaszony		
	Z-9/6	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/7	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/8	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/9	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/10	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/11	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/12	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/13	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/14	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/15	11,0	0,1	0,0 Zadaszony	423	6400
	Z-9/16	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/17	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/18	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/19	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/20	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/21	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/22	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/23	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/24	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/25	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/26	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/27	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/28	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/29	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/30	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/31	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/32	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/33	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/34	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/35	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/36	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/37	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400

	Z-9/38	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/39	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/40	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/41	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/42	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/43	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/44	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/45	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/46	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/47	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/48	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/49	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/50	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/51	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/52	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/53	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/54	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/55	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/56	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/57	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/58	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/59	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/60	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/61	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/62	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/63	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/64	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/65	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/66	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/67	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/68	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/69	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
4.	Z-9/70	10,0	0,5	0,0 zadaszony	423	6400

	Z-9/71	10,0	0,5	0,0 zadaszony	423	6400
	Z-9/73	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/74	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/75	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/76	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/77	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/78	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/80	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/81	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/82	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/83	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/84	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/85	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
	Z-9/86	11,0	0,75	0,0 zadaszony	423	2650
5.	Z3/69M	11,4	0,63	0,0 zadaszony	320	8160
6.	Z3/70M	11,4	0,63	0,0 zadaszony	300	8160
7.	Z3/29M	11,4	0,63	0,0 zadaszony	300	8160
8.	Z3/71M	11,4	0,63	0,0 zadaszony	300	8160
9.	Z3/72M	11,4	0,63	0,0 zadaszony	300	8160
10.	Z3/73M	11,4	0,63	0,0 zadaszony	320	8250
11.	Z3/74M	11,4	0,63	0,0 zadaszony	300	8250
12.	Z3/75M	10,0	0,5	0,0 zadaszony	295	4000
13.	Z3/11M	11,4	0,63	0,0 zadaszony	300	8250
14.	Z-9/89	11,0	0,1	0,0 zadaszony	423	6400
15.	Z-9/90	10	0,4	0,0 zadaszony	295	8250
16.	Z-9/91	14	0,9	0,0 zadaszony	300	8250

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

VIII. Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU Z4 - HPT PM.

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]*	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	PM/9	5,5	0,3	0,0 zadaszony	293	2000
	PM/10	5,5	0,3	0,0 zadaszony	293	2000

	PM/15	5,5	0,3	0,0 zadaszony	293	2000
2.	PM/18	9,0	0,3	0,0 zadaszony	293	1600
	PM/19	9,0	0,3	0,0 zadaszony	293	1600
	PM/43	11,0	0,3	0,0 zadaszony	293	3200
	PM/44	11,0	0,3	0,0 zadaszony	293	1200
	PM/45	11,0	0,3	0,0 zadaszony	293	1200
	PM/46	11,0	0,3	0,0 zadaszony	293	1200
	PM/47	11,0	0,3	0,0 zadaszony	293	1200
	PM/48	4,0	0,6	0,0 zadaszony	293	1200
	PM/50	10,0	0,6	0,0 zadaszony	293	3200
3.	PM/ED/1	5,5	0,3	0,0 zadaszony	293	1000
	PM/ED/2	5,5	0,3	0,0 zadaszony	293	1000
	PM/ED/3	4,0	0,6	0,0 zadaszony	293	1000
4.	PM/HT/1	11,0	0,6	0,0 zadaszony	303	1600
	PM/HT/2	4,0	0,6	0,0 zadaszony	293	1600

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

IX. Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 - HPT H100

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora u wylotu (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)*	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	H100/1	8,5	0,2	0,0 zadaszony	293	8300
2.	H100/3	8,5	0,4	0,0 zadaszony	293	8300
3.	H100/4	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
4.	H100/5	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
5.	H100/6	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
6.	H100/7	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
7.	H100/8	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
8.	H100/9	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
9.	H100/10	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
10.	H100/11	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
11.	H100/12	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
12.	H100/13	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
13.	H100/14	12,5	0,315	0,0	293	8500

				zadaszony		
14.	H100/15	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
15.	H100/16	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
16.	H100/17	12,5	0,315	0,0 zadaszony	293	8500
17.	Z-3/68	11,1	0,63	0,0 zadaszony	293	8300

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

X. Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU Z4 - HPT PY

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora u wylotu (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)*	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)*	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	H400/01	7,5	0,22	0,0 zadaszony	317	8500
2.	H400/02	7,5	0,45	0,0 zadaszony	298	8500
3.	H400/03	7,5	0,45	0,0 zadaszony	298	8500
4.	H400/04	7,5	0,45	0,0 zadaszony	298	8500
5.	H400/05	7,5	0,17	0,0 zadaszony	293	8500
6.	H400/06	7,5	0,45	0,0 zadaszony	298	8500
7.	H400/07	7,5	0,22	0,0 zadaszony	317	8500
8.	H400/08	7,5	0,22	0,0 zadaszony	317	8500
9.	H400/09	7,5	0,45	0,0 zadaszony	298	8500
10.	H400/010	7,5	0,45	0,0 zadaszony	298	8500
11.	H400/011	7,5	0,45	0,0 zadaszony	298	8500
12.	H400/012	3,5	0,20	0,0 poziomy	298	100

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA