MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.23.3.2021.MH Rzeszów, 2021-11-03

## **DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.),
* art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973) w związku z § 2 ust 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),

po rozpatrzeniu wniosku ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. Władysława Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855, NIP 8651002837) przesłanego przy piśmie z dnia 16 lipca 2021 r., w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r., znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.62.4.2013.MH, z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.58.2.2014.MH, z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.MH i z dnia 23 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.3.2016.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych, oraz uzupełnień wniosku, przesłanych przy pismach z dnia 11 sierpnia 2021 r. i z dnia 6 września 2021 r.

**orzekam**

### **I.** Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r. znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.62.4.2013.MH, z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.58.2.2014.MH, z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.MH i z dnia 23 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.3.2016.MH, udzielającą ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. Władysława Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855, NIP 8651002837) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych w następujący sposób:

#### **I.1.** Punkt I.2. otrzymuje brzmienie:

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

1. Piec elektrycznydo podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 480 kW, przy nożycy 500T.
2. Piec elektrycznydo podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 960 kW, przy nożycy 1000T.
3. Piec elektrycznydo podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 120 kW, model ELRH-16.
4. Piec elektrycznydo podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 150 kW, model ELRH-20.
5. Piec grzewczy linii L25 o symbolu TRH 25G o mocy cieplnej 2,62 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 5 Mg i energii uderzenia młota 175 kJ. Maksymalne zużycie gazu 278 m3/h. Wydajność pieca 2,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-4.
6. Piec grzewczy linii L27 o symbolu TRH20G o mocy cieplnej 2,22 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Maksymalne zużycie gazu 235 m3/h. Wydajność pieca 2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-6.
7. Piec grzewczy linii L28 o symbolu TRH25G o mocy cieplnej 1,50 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 5 Mg i energii uderzenia młota 175 kJ. Maksymalne zużycie gazu 150 m3/h. Wydajność pieca 2,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-7.
8. Piec grzewczy linii L29 o symbolu TRH20G o mocy cieplnej 2,22 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Maksymalne zużycie gazu 235 m3/h. Wydajność pieca 2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-8.
9. Piec grzewczy linii L30 o symbolu TRH45G o mocy cieplnej 2,20 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 8 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 8 Mg i energii uderzenia młota 250 kJ. Maksymalne zużycie gazu 220 m3/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-9.
10. Piec grzewczy linii L31 o symbolu TRH45GS o mocy cieplnej 2,20 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 8 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na 2 młotach o energii uderzenia po 315 kJ/młot. Maksymalne zużycie gazu 220 m3/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-10.
11. Piec grzewczy linii L32A o symbolu TTH30G o mocy cieplnej 2,00 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 50 Mg i energii uderzenia młota 500 kJ. Maksymalne zużycie gazu 200 m3/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-11.
12. Piec grzewczy linii L32B o symbolu TTH30G o mocy cieplnej 2,00 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 50 Mg i energii uderzenia młota 500 kJ. Maksymalne zużycie gazu 200 m3/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-12.
13. Piec grzewczy linii L21 o symbolu PGKK o mocy cieplnej 0,29 MW, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 3 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu (ucinki stalowe) do temperatury przeróbki plastycznej stali. Po nagrzaniu będą one kute w matrycach na młocie o ciężarze bijaka 1,0 Mg i energii uderzenia młota 36 kJ. Maksymalne zużycie gazu 30 m3/h. Wydajność pieca 0,2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-1.
14. Piec grzewczy linii L35t o symbolu PGKK o mocy cieplnej 0,29 MW, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 3 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 0,4 Mg i energii uderzenia młota 18,4 kJ. Maksymalne zużycie gazu 30 m3/h. Wydajność pieca 0,2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-14.
15. Linia L1Tz (L36z) piec o symbolu POK72 wyposażony w młot o ciężarze bijaka 1,0 Mg i energii uderzenia młota 36 kJ.
16. Piec grzewczy linii L3Tz (L38zz) o symbolu BG2x1500 o mocy cieplnej 3,2 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300oC. Maksymalne zużycie gazu 352 m3/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-16.
17. Piec grzewczy RGF-13/4500 linii L31 o mocy cieplnej 2,4 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 12 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na 2 młotach o energii uderzenia po 315 kJ/młot. Maksymalne zużycie gazu 335 m3/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-31.
18. Linia obróbki cieplnej 9 – 1 A (piec komorowy elektryczny do odpuszczania) o symbolu ELLB05.
19. Linia obróbki cieplnej 9 – 1 B (piec komorowy elektryczny do hartowania).
20. Linia obróbki cieplnej 9 – 2, w skład której wchodzić będą:

- wanna hartownicza olejowa o pojemności 8 m3, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju przy wzroście jego temperatury ponad wielkość nastawioną na regulatorze. Praca wanny odbywać się będzie w temperaturze 70 – 90°C, substancje gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez okap wyposażony w wentylator i emitor E-22,

- 2 wanny hartownicze wodne o łącznej pojemności 16 m,

- piec elektryczny o mocy 810 kW do normalizowania,

- piec elektryczny o mocy 810 kW do hartowania,

- piec elektryczny o mocy 270 kW do odpuszczania.

1. Linia obróbki cieplnej 9 – 3 A, w skład której wchodzić będą:

- wanna hartownicza z polihartenolem o pojemności 43m3,

- piec elektryczny o mocy 900 kW do hartowania,

- piec elektryczny o mocy 780 kW do odpuszczania.

1. Linia obróbki cieplnej 9 – 3 B, w skład której wchodzić będą:

- wanna hartownicza wodna o pojemności 30 m3,

- wanna hartownicza z polihartenolem o pojemności 30 m3,

- piec elektryczny o mocy 900 kW do hartowania,

- piec elektryczny o mocy 780 kW do odpuszczania.

1. Linia obróbki cieplnej 9 – 4, w skład której wchodzić będą:

- wanna hartownicza olejowa o pojemności 9,7 m3, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor E-30,

- 2 wanny hartownicze wodne linii obróbki cieplnej 9-4 o łącznej pojemności 23 m3,

- piec elektryczny o mocy 840 kW do hartowania,

- piec elektryczny o mocy 840 kW do normalizowania,

- piec elektryczny o mocy 600 kW do odpuszczania.

1. Linia obróbki cieplnej 9 – 5 A, w skład której wchodzić będą:

- piec elektryczny o mocy 810 kW do wyżarzania,

- piec elektryczny o mocy 540 kW do wyżarzania.

1. Linia obróbki cieplnej 9 – 5 B, w skład której wchodzić będą:

- piec elektryczny o mocy 810 kW do wyżarzania,

- piec elektryczny o mocy 540 kW do wyżarzania.

1. Linia obróbki cieplnej 9 – 6, w skład której wchodzić będą:

- wanna hartownicza wodna o pojemności 40 m3,

- wanna hartownicza olejowa o pojemności 46 m3, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor E-23,

- piec elektryczny 9-6 A1 PEK-800-1150 o mocy 430 kW do hartowania,

- piec elektryczny 9-6 A2 PEK-400-750 o mocy 420 kW do odpuszczania,

- piec elektryczny 9-6 B1 PEK 1,5x0,5x3/1150 o mocy 430 kW do hartowania,

- piec elektryczny 9-6 B2 PEK 1,5x0,5x3/900 o mocy 420 kW do odpuszczania,

- piec elektryczny 9-6 C2 PEK 300-850,

- piec elektryczny 9-6 D2 PEK 1,5x0,5x3,

1. Linia obróbki cieplnej 16 – 1, w skład której wchodzić będą:

- wanna hartownicza olejowa o pojemności 68 m3, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor E-24.

1. Pozostałe urządzenia i maszyny instalacji stanowić będą:

* Piec elektryczny o mocy 800 kW.
* Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1300 kW.
* Prasa o nacisku 4000 Mg.
* Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1550 kW.
* Prasa o nacisku 4000 Mg.
* Nagrzewnica indukcyjna o mocy 300 kW.
* Prasa o nacisku 1000 Mg.
* 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 400 kW każda.
* 2 prasy o nacisku 1600 Mg.
* 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 650 kW każda.
* 2 prasy o nacisku 2500 Mg.
* 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 1000 kW każda.
* Prasa o nacisku 3000 Mg.
* Praso młot o nacisku 1000 Mg.
* Nagrzewnica indukcyjna o mocy 200 kW.
* Prasa o nacisku 4000 Mg.
* Kuźniarka 450/600 o wydajności 0,5 Mg/h.
* Nożyca o nacisku 1000 Mg.
* 2 nożyce o nacisku 500 Mg.
* Nożyca o nacisku 315 Mg.
* 1 oczyszczarka komorowa do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu SB-60-10 o pojemność komory 0,6 m3 oraz 1 oczyszczarka typu M475GWM/S o pojemność komory 0,35 m3. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
* 1 oczyszczarka wieszakowa typu SHB-11L. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej
* 2 oczyszczarki komorowe do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu OWT-400A o pojemność komory 0,35 m3 oraz 1 oczyszczarka wieszakowa typu SHB-11L. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
* 1 szlifierka dwutarczowa OND 350. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu mokrym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
* 4 szlifierki wahadłowe dwutarczowe typu SZW-400B. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
* 4 stanowiska do szlifowania odkuwek szlifierkami ręcznymi pneumatycznymi. Powietrze po oczyszczeniu w zespole filtracyjnym odpylni suchej odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
* 2 kabiny śrutownicze (korundownice) typ PC 433 do oczyszczania odkuwek strumieniem ścierniwa (korundem). Powietrze z kabiny nr 1 po oczyszczeniu w odpylni suchej odprowadzane będzie do hali produkcyjnej, natomiast powietrze z kabiny nr 2 po oczyszczeniu w odpylni suchej odprowadzane będzie do atmosfery poprzez emitor.
* 1 oczyszczarka komorowa typu T180HDL. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
* 1 urządzenie do cięcia wodą „water-jet” służące do odcinania prolongów z odkuwek do badań oraz do cięcia blach i kostek dla produkcji pomocniczej.
* Zespół szlifierek ręcznych do wyrobów tytanowych z filtrami suchymi. Powietrze po oczyszczeniu odprowadzane będzie na zewnątrz hali poprzez emitor E-32.
* Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 1 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w 3 wentylatory odciągowe i emitor E-25.
* Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 2 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-25A.
* 6 stanowisk do szlifowania matryc kuźniczych szlifierkami ręcznymi pneumatycznymi. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 6 okapów wyposażonych w wentylatory odciągowe i emitor E-25B.
* Wanna hartownicza olejowa o pojemności 1 m3, wyposażona w chłodnicę oleju. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E-25D.
* Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP-4 (KPM) nr 3. Powietrze po oczyszczeniu w zespole filtracyjnym odpylni suchej odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
* Stanowisko spawalnicze bazy matryc, wyposażone w spawarkę transformatorową Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-26.
* Stanowisko spawalnicze obróbki cieplnej KP-5, wyposażone w spawarkę wirującą. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-27.
* Stanowisko spawalnicze bazy remontowej KTR-2 nr 1, wyposażone w dwie spawarki transformatorowe oraz w półautomat spawalniczy Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-28.
* Stanowisko spawalnicze remontów cewek KTR-2 nr 2, wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-28A.
* Stanowisko spawalnicze utrzymania ruchu KTR-2 nr 3 wyposażone w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-28B.
* 5 pieców elektrycznych PEKrT do obróbki cieplnej i podgrzewania oprzyrządowania (matryce, wkładki) o mocy cieplnej 240 kW każdy,
* Kocioł gazowy Vitoplex 100 o mocy 0,19 MW do podgrzewania wody użytkowej. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E-29.
* Obieg zamknięty wody wyposażony w 4 chłodnie wentylatorowe oraz zbiornik wody zimnej o pojemności 224,1 m3 i cieplej o pojemności 237,6 m3. Woda ciepła spływać będzie grawitacyjnie z urządzeń chłodzonych o max wydajności 1600 m3 do zbiornika, a następnie na chłodnie. Po schłodzeniu spływać będzie do zbiornika wody zimnej skąd pompami diagonalnymi przekazywana będzie na poszczególne urządzenia. Woda obiegowa służyć będzie do chłodzenia frontonów, kleszczy oraz do uszczelnienia trzonu pieców gazowych obrotowych. Woda obiegowa w pierwszej kolejności chłodzić będzie fronton pieca następnie przechodzić będzie do wanny chłodzącej kleszcze skąd przedostawać się będzie do uszczelnienia trzonu pieca gdzie nadmiar wody spływać będzie otworem przelewowym do obiegu zamkniętego. Woda obiegowa służyć będzie również do chłodzenia łożysk wentylatorów pieców elektrycznych, która z zasilania przepływać będzie przez chłodnicę łożysk i grawitacyjnie spływać będzie do powrotu obiegu zamkniętego. Chłodzone będą również hamulce i sprzęgła pras, woda w wannach hartowniczych oraz indywidualne obiegi zamknięte wody nagrzewnic indukcyjnych. Obieg zamknięty będzie uzupełniany i odświeżany celem utrzymania stałej twardości (5°n) w zależności od warunków w ilości 16 – 42 m3/dobę.
* Stanowisko do pokrywania detali preparatem Bonderite w postaci kabiny zlokalizowanej przy zachodniej części hali, składającej się z komory pokrywania detali, stołu roboczego i odciągu z wentylatorem. Powietrze znad stołu roboczego odprowadzane będzie emitorem.
* Bębnowo-nieckowa komora śrutownicza (korundownica) typ SG2RNPCA z filtrem suchym FAC4/3Ex. Powietrze po odpyleniu odprowadzane emitorem do atmosfery.
* Śrutownica TYP RRBK 11/4-HD. Powietrze po oczyszczeniu w zespole filtracyjnym zawracane będzie do hali produkcyjnej.

29. Instalacja zlokalizowana na terenie Wydziału Obróbki i Procesów Specjalnych:

* Linia do obróbki skarawaniem w skład której wchodzą:
  + centrum obróbcze CNC Mandell Spark 1600x,
  + cztery tokarki CNC you Ji V600atc,
  + dwie tokarki CNC Puma 400,
  + tokarka CNC TZC32N3,
  + frezarka Makino DT 7105.
* Linia do kontroli detali ultradźwiękami w skład której wchodzą 3 wanny o pojemności 0,2 m3 każda, wypełnione woda zdemineralizowaną:
  + dwie wanny model LS 200S,
  + wanna model 200 L.
* Linia do odtłuszczania i trawienia elementów w skład której wchodzą:
  + wanna do odtłuszczania o pojemności 2,2 m3 – powietrze z linii wanien, po przejściu przez płuczkę wodną (skruber) o skuteczności 75% odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m3/h,
  + wanna do dwustopniowego płukania po odtłuszczaniu o pojemności 4,2 m3,
  + wanna procesowa do trawienia stopów tytanu o pojemności 2,1 m3 – powietrze z linii wanien, po przejściu przez płuczkę wodną (skruber) o skuteczności 75% odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m3/h,
  + wanna procesowa do trawienia stopów niklu lub tytanu o pojemności 2,1 m3 – powietrze z linii wanien, po przejściu przez płuczkę wodną (skruber) o skuteczności 75% odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m3/h tego samego jak odciąg z wanny do trawienia stopów tytanu,
  + wanna procesowa do trawienia stopów niklu o pojemności 2,1 m3 – powietrze z linii wanien, po przejściu przez płuczkę wodną (skruber) o skuteczności 75% odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m3/h tego samego jak odciąg do trawienia stopów tytanu,
  + wanna do płukania zimnego po trawieniu o pojemności 1,9 m3,
  + wanna do płukania ciepłego o pojemności 2,2 m3,
  + wanna o pojemności 1 m3 do przechowywania kwasów do firmy GE podpięty do emitora poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m3/h tego samego odciąg z wanny procesoej do trawienia stopów tytanu,
  + suszarka konwekcyjna tunelowa elektryczna ze stanowiskiem schładzania – powietrze z suszarki usuwane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 1000 m3/h,
  + obudowa wanien,
  + pomost roboczy dla obsługi urządzeń,
  + układ wentylacji wyciągowej z wanien linii odtłuszczania i trawienia, z płuczką wodną,
  + układ transportu technologicznego linii,
  + zbiornik na zużyte kąpiele o pojemności 10 m3,
  + instalacja doprowadzenia wody i odprowadzania zużytych kąpieli.

Wszystkie wanny będą posadowione w niecce zabezpieczającej przed przedostaniem się kąpieli do pomieszczenia. Ściany niecki będą pokryte materiałem odpornym na kwasy. Wzdłuż wanien wykonany będzie kanał przykryty kratką, a ściany kanału będą pokryte materiałem kwasoodpornym. Zużyte kąpiele odtłuszczające i wody z płukania detali będą odprowadzane kanałem z PCV o średnicy 160 mm do zewnętrznego zbiornika i jako odpad będą przekazywane uprawnionym odbiorcom. Zużyte kąpiele trawiące będą okresowo wypompowywane do podstawionych (specjalnie do tego przeznaczonych) pojemników o pojemności około 1 m3.

* Linia do kontroli FPI w skład której wchodzą:
  + kabina do natrysku penetranta – powietrze z kabiny odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 10000 m3/h,
  + kabina do mycia wodnego – powietrze z kabiny odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 7500 m3/h,
  + suszarka komorowa elektryczna,
  + kabina do napylania wywoływacza i odmuchiwania sprężonym powietrzem – powietrze z kabiny, po przejściu przez filtry patronowe o skuteczności 85%, odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 10000 m3/h,
  + kabina do kontroli w świetle UV,
  + układ transportu technologicznego,
  + linia doprowadzenia wody i odprowadzania wód popłucznych,
  + zbiornik wód popłucznych z linii mycia o pojemności 0,8 m3,
  + filtr węglowy do oczyszczania wody po myciu międzyoperacyjnym,
  + filtry patronowe do oczyszczania powietrza po napylaniu reagentów.

Wody popłuczne z linii FPI kierowane będą do zbiornika o pojemności 0,8 m3, wyposażonego w pompę i układ rurowy do przekazywania ich na jedną z dwóch kolumn filtracyjnych, pracujących naprzemiennie i wypełnionych węglem aktywnym (filtr węglowy CF/450/SR×2). Po oczyszczeniu przy pomocy filtra (usuwanie substancji ropopochodnych) wody popłuczne odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego zbiornika o pojemności 10 m3.”

#### **I.2.** Punkt I.4. otrzymuje brzmienie:

„**I.4. Parametry produkcyjne instalacji**

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej – max 7000 kWh/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego – max 1500 Nm3/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia sprężonego powietrza – max 25000 Nm3/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji – max 20 m3/Mg odkuwek.”

#### **I.3.** W punkcie II.1.1. TABELA 1 otrzymuje brzmienie:

**TABELA 1**

| **Źródło emisji** | **Emitor** | **Dopuszczalna wielkość emisji** | |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| Piec grzewczy linii L21 | E-1 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0005  0,0005  0,0004  0,0050  0,0396  0,0400 |
| Piec grzewczy linii L25 | E-4 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0800  0,0800  0,0063  0,0300  0,4160  0,0800 |
| Piec grzewczy linii L27 | E-6 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0140  0,0140  0,0115  0,0200  0,2740  0,0700 |
| Piec grzewczy linii L28 | E-7 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0132  0,0132  0,0110  0,0132  0,2290  0,0400 |
| Piec grzewczy linii L29 | E-8 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0035  0,0035  0,0029  0,0200  0,3010  0,1000 |
| Piec grzewczy linii L30 | E-9 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0800  0,0800  0,0640  0,0200  0,2051  0,0600 |
| Piec grzewczy linii L31 | E-10 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0500  0,0500  0,0400  0,0500  0,5000  0,1000 |
| Piec grzewczy linii L32A | E-11 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0500  0,0500  0,0400  0,0500  0,1350  0,1000 |
| Piec grzewczy linii L32B | E-12 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0100  0,0100  0,0080  0,0500  0,5000  0,1000 |
| Piec grzewczy linii L35t | E-14 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0010  0,0010  0,0008  0,1000  0,0500  0,0500 |
| Linia obróbki cieplnej 9-4 | E-30 | Akrylaldehyd (akroleina)  Węglowodory alifatyczne | 0,0120  0,0013 |
| Piec grzewczy linii L3Tz | E-16 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0050  0,0050  0,0040  0,5000  0,4248  0,1404 |
| Linia obróbki cieplnej 9-2 | E-22 | Akrylaldehyd (akroleina)  Węglowodory alifatyczne | 0,0072  0,0032 |
| Linia obróbki cieplnej 9-6 | E-23 | Akrylaldehyd (akroleina)  Węglowodory alifatyczne | 0,0072  0,0022 |
| Linia obróbki cieplnej 16-1 | E-24 | Akrylaldehyd (akroleina)  Węglowodory alifatyczne | 0,0072  0,0008 |
| Stanowisko spawalnicze nr 1 w placówce matrycowni KP4 | E-25 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Mangan\*  Fluor\*\*  Tlenek węgla  Dwutlenek azotu | 0,0130  0,0130  0,0039  0,0017  0,0007  0,0079  0,0006 |
| Stanowisko spawalnicze nr 2 w placówce matrycowni KP4 | E-25A | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Mangan\*  Fluor\*\*  Tlenek węgla  Dwutlenek azotu | 0,0126  0,0126  0,0038  0,0017  0,0007  0,0100  0,0100 |
| Zespół szlifierek ręczne, 6 szt. | E-25B | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5 | 0,2220  0,0670  0,0340 |
| Linia obróbki cieplnej pieca solnego | E-25D | Akrylaldehyd (akroleina)  Węglowodory alifatyczne | 0,0072  0,00008 |
| Spawalnia bazy matryc | E-26 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Mangan\*  Fluor\*\*  Tlenek węgla  Dwutlenek azotu | 0,0058  0,0058  0,0017  0,0006  0,0007  0,0002  0,0003 |
| Spawalnia obróbki cieplnej KP-5 | E-27 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Mangan\*  Fluor\*\*  Tlenek węgla  Dwutlenek azotu | 0,0059  0,0020  0,0017  0,0006  0,0007  0,0002  0,0003 |
| Spawalnia bazy remontowej KTR-2 nr 1 | E-28 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Mangan\*  Fluor\*\*  Tlenek węgla  Dwutlenek azotu | 0,0094  0,0094  0,0028  0,0011  0,0007  0,0040  0,0005 |
| Spawalnia remontów cewek KTR-2 nr 2 | E-28A | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Mangan\*  Fluor\*\*  Tlenek węgla  Dwutlenek azotu | 0,0094  0,0030  0,0024  0,0011  0,0007  0,0040  0,0005 |
| Spawalnia utrzymania ruchu KTR-2 nr 3 | E-28B | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Mangan\*  Fluor\*\*  Tlenek węgla  Dwutlenek azotu | 0,0059  0,0020  0,0016  0,0006  0,0007  0,0300  0,0100 |
| Kocioł Vitoplex 100 | E-29 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0003  0,0003  0,00024  0,0008  0,0243  0,0068 |
| Piec grzewczy RGF-13/4500 | E-31 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,005  0,005  0,004  0,100  0,500  0,100 |
| Zespół szlifierek do wyrobów tytanowych | E-32 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5 | 0,060  0,060  0,024 |
| Oczyszczarka bębnowo-nieckowa (korundownica) do wyrobów tytanowych | E-33 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5 | 0,045  0,045  0,022 |
| Kabina śrutownicza (korundownica typ PC-CL 433) do oczyszczania odkuwek | E-34 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5 | 0,060  0,060  0,030 |
| **Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych** | | | |
| Zespół wanien do odtłuszczania i trawienia | E-36 | Fluor\*\*  Chlorowodór | 0,025  0,032 |
| Kabina natrysku penetranta | E-38 | Węglowodory alifatyczne  Ksylen | 0,42  0,04 |
| Kabina napylania elektrostatycznego | E-40 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM 2,5  Aceton | 0,002  0,002  0,001  0,222 |

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

\*\* jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

#### **I.4.** Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

**II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.**

**II.3.1.** Odpady niebezpieczne.

**TABELA 4**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu**  **niebezpiecznego** | **Ilość odpadu**  **Mg/rok** | **Miejsce i źródła powstawania odpadów** | **Skład chemiczny i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja kucia odkuwek matrycowych** | | | | | |
| 1. | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | 5 | Odpad powstawać będzie w procesach trawienia powierzchni metali. | Stan skupienia ciekły  Skład: stężone kwasy nieorganiczne  Symbol właściwości:  H4 drażniące |
| 2. | 12 01 07\* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | 5 | Odpad powstawać będzie w procesie obróbki cieplnej wyrobów stalowych w placówce Obróbki Cieplnej. | Stan skupienia ciekły  Skład: woda, ciekłe węglowodorów o długich łańcuchach węglowych, zanieczyszczenia metaliczne  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne |
| 3. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 200 | Odpad powstawać będzie z procesu chłodzenia obrabianych detali, narzędzi i smarowania oprzyrządowania w oddziałach pras, matrycowni, krajalni oraz utrzymania ruchu i remontów. | Stan skupienia ciekły  Skład: woda, zawiesina grafitu (2%), lekkie frakcje węglowodorowe  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne  H14 ekotoksyczne |
| 4. | 12 01 18\* | Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania) | 30 | Odpad powstawać będzie przy obróbce cieplnej podczas okresowego czyszczenia wanny hartowniczej olejowej, do której opadać będzie zendra oraz przy okresowym czyszczeniu przestrzeni pod prasami kuźniczymi młotem hydraulicznym BECHE | Stan skupienia ciekły  Skład: woda, lekkie frakcje węglowodorowe, tlenki żelaza i innych metali  Symbol właściwości:  H14 ekotoksyczne |
| 5. | 12 03 01\* | Wodne ciecze myjące | 40 | Odpady powstawać będą w procesie mycia detali, części maszyn i urządzeń. | Stan skupienia ciekły  Skład: woda, zawiesina grafitu (2%), lekkie frakcje węglowodorowe  Symbol właściwości:  H14 ekotoksyczne |
| 6. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 60 | Odpad powstawać będzie podczas wymiany przepracowanych olejów w układach hydraulicznych eksploatowanych maszyn i urządzeń w zakładzie. Odpad stanowić będzie przepracowany olej mineralny pochodzenia naftowego (mineralnego), który w warunkach eksploatacji utracił właściwości fizyczne i chemiczne określone normami przedmiotowymi dla olejów świeżych i stał się nieprzydatny do dalszego stosowania zgodnie z właściwym przeznaczeniem. | Stan skupienia ciekły  Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne  H14 ekotoksyczne |
| 7. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 16 | Odpad powstawać będzie podczas wymiany oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach. | Stan skupienia ciekły  Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne  H14 ekotoksyczne |
| 8. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 20 | Odpad powstawać będzie podczas okresowych przeglądów i regulacji układów smarowania eksploatowanych urządzeń i maszyn w zakładzie. | Stan skupienia ciekły Skład: woda, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne |
| 9. | 13 03 07\* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 0,3 | Odpad powstawać będzie podczas przezwajania i lakierowania silników elektrycznych w placówce remontów silników elektrycznych. | Stan skupienia ciekły  Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne  H14 ekotoksyczne |
| 10. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | 10 | Odpad powstawać będzie podczas prac remontowych  i konserwacyjnych prowadzonych na terenie zakładu. | Stan skupienia stały Skład: celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopierścieniowymi węglowodorami aromatycznymi, substancjami żrącymi  Symbol właściwości:  H5 szkodliwe |
| 11. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 50 | Odpad powstawać będzie podczas bieżącej obsługi, konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie oraz jako zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych. | Stan skupienia stały Skład: tkaniny  bawełniane (włókna celulozowe), trociny, sorbenty, zanieczyszczenia olejowe  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne |
| 12. | 16 01 07\* | Filtry olejowe | 0,3 | Odpad powstawać będzie w wyniku okresowych wymian filtrów w urządzeniach i maszynach eksploatowanych w zakładzie. | Stan skupienia stały Skład: metal, materiał filtracyjny, zanieczyszczenia olejowe  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne |
| 13. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 10 | Odpad stanowić będą zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane były do oświetlania hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno – biurowych oraz monitory. | Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne, szkło, związki rtęci  Symbol właściwości:  H6 toksyczne  H14 ekotoksyczne |
| 14. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 3 | Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany zużytych akumulatorów ołowiowych w eksploatowanych pojazdach mechanicznych w zakładzie. | Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne, ołów, kwas nieorganiczny  Symbol właściwości:  H6 toksyczne  H8 żrące |
| 15. | 16 07 08\* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | 4 | Odpad powstawać będzie w wyniku okresowej wymiany w elektrodrążarkach w procesie drążenia elektroerozyjnego w oddziale matrycowni. | Stan skupienia ciekły  Skład: węglowodory C10 – C16, grafit (2%)  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne |
| 16. | 17 06 05\* | Materiały konstrukcyjne zawierające azbest | 1,5 | Odpad powstawać będzie podczas naprawy obudów cewek (niewielkie ilości materiału zawierającego azbest) w placówce remontów cewek. | Stan skupienia stały  Skład: włókniste krzemiany mineralne  Symbol właściwości:  H6 toksyczne  H8 żrące |
| 17. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | 1 | Odpady powstawać będą w wyniku pracy laboratorium zakładowego | Stan skupienia ciekły  Skład chemiczny:  octan etylu, poliester, metanol, aceton  Symbol właściwości: H6 toksyczne  H14 ekotoksyczne |
| 18. | 16 05 07\* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) |
| 19. | 16 05 08\* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) |
| **Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych** | | | | | |
| 20. | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | 40 | Odpad powstawać będzie w procesach trawienia powierzchni metali. | Stan skupienia ciekły  Skład: stężone kwasy nieorganiczne  Symbol właściwości:  H4 drażniące |
| 21. | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | 600 | Odpad powstawać będzie na linii do odtłuszczania i trawienia detali (zużyte kąpiele) oraz w linii badań FPI. | Stan skupienia ciekły  Skład: substancje powierzchniowo-czynne, wolny i zemulgowany olej oraz smar  Symbol właściwości:  H4 drażniące  H5 szkodliwe  H6 toksyczne  H14 ekotoksyczne |
| 22. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 4 | Odpad powstawać będzie z procesu chłodzenia obrabianych detali. | Stan skupienia ciekły  Skład: woda, zawiesina grafitu (2%), lekkie frakcje węglowodorowe  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne  H14 ekotoksyczne |
| 23. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 0,5 | Odpad powstawać będzie podczas wymiany przepracowanych olejów w układach hydraulicznych eksploatowanych maszyn i urządzeń w zakładzie. | Stan skupienia ciekły  Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne  H14 ekotoksyczne |
| 24. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 0,8 | Odpad powstawać będzie podczas wymiany oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach. | Stan skupienia ciekły  Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne  H14 ekotoksyczne |
| 25. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | 1 | Odpad powstawać będzie podczas prac remontowych i konserwacyjnych prowadzonych na terenie zakładu. | Stan skupienia stały Skład: celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopierścieniowymi węglowodorami aromatycznymi, substancjami żrącymi  Symbol właściwości:  H5 szkodliwe |
| 26. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 0,4 | Odpad powstawać będzie podczas bieżącej obsługi, konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie oraz jako zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych. | Stan skupienia stały Skład: tkaniny  bawełniane (włókna celulozowe), trociny, sorbenty, zanieczyszczenia olejowe  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne |
| 27. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,2 | Odpad stanowić będą zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane były do oświetlania hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno – biurowych oraz monitory. | Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne, szkło, związki rtęci  Symbol właściwości:  H6 toksyczne  H14 ekotoksyczne |
| 28. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | 1 | Odpady powstawać będą w wyniku pracy laboratorium zakładowego | Stan skupienia ciekły  Skład chemiczny:octan etylu, poliester, metanol, aceton  Symbol właściwości: H6 toksyczne  H14 ekotoksyczne |
| 29. | 16 05 07\* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) |
| 30. | 16 05 08\* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) |

**II.3.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**TABELA 5**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu innego**  **niż niebezpieczny** | **Ilość odpadu**  **Mg/rok** | **Miejsce i źródła powstawania odpadów** | **Skład chemiczny i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja kucia odkuwek matrycowych** | | | | | |
| 1. | 10 02 10 | Zgorzelina walcownicza | 900 | Tlenki żelazawe i żelazowe powstające w procesach nagrzewania wsadu w piecach grzewczych opalanych gazem. Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych  w piecu grzewczym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej w oddziałach młotów i pras. Jeżeli do kucia stosowane będą trociny, wówczas zendra zmieszana będzie z resztkami trocin, która częściowo ulega wypaleniu.  Zendra powstająca przy nagrzewie opadać będzie głównie do wanny wodnej, przy okresowym czyszczeniu wanny hartowniczej (wodnej) mieszczącej się w placówce obróbki cieplnej powstaje odpad w postaci zendry mokrej. Zendra zawierająca wodę usuwana będzie z odpylni mokrych przy oczyszczarkach stosowanych w oddziale Wykańczalni. | Stan skupienia stały  Skład: tlenki żelaza i innych metali, zanieczyszczenia pyłowe, trociny |
| 2. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 500 | Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali; toczenia, frezowania, piłowania wyrobów stalowych oraz oprzyrządowania w matrycowni, krajalni, oddziale utrzymania ruchu  i remontów. | Stan skupienia stały  Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające |
| 3. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 10000 | Odpad stanowić będą cząstki żelaza i jego stopów powstałe w wyniku cięcia kęsów na określony wymiar (odpad technologiczny), pobierania prób do badań, jak również podczas remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych oraz wybraki produkcyjne.  Wypływki (naddatek materiału) powstawać będą podczas okrawania odkuwek na prasie okrojczej w oddziałach młotów i pras.  Odpady stalowe powstawać będą również z uszkodzonych matryc nienadających się do regeneracji. | Stan skupienia stały  Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające |
| 4. | 12 01 03 | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | 60 | Odpad powstawać będzie podczas prac tokarskich i innych urządzeń skrawających. | Stan skupienia stały  Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające |
| 5. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 5 | Odpad powstawać będzie w czasie prac remontowych i napraw posiadanych maszyn i urządzeń, jak również z prac tokarskich. | Stan skupienia stały  Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające |
| 6. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 0,1 | Odpad powstawać będzie w operacjach łączenia metali przez spawanie na stanowiskach remontowych, wytwarzania konstrukcji i wyrobów metalowych. | Stan skupienia stały  Skład: drut elektrodowy manganowo-krzemowy, węgiel |
| 7. | 12 01 15 | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14\* | 15 | Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali. | Stan skupienia ciekły  Skład: woda, żelazo, dwutlenek krzemu, wapń, chrom |
| 8. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 500 | Odpad to zużyte ściernice (zeszlifowane tarcze szlifierskie, zużyty korund, zużyty garnet), które powstawać będą podczas procesu szlifowania na szlifierkach stacjonarnych, wieszakowych lub przenośnych, oczyszczania odkuwek w korundownicy, cięcia na water jet, na wykańczalni, matrycowni oraz w trakcie remontów. | Stan skupienia stały  Skład: elektrokorund (tlenek glinu), węglik krzemu, ziarna ścierne |
| 9. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 900 | Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych w piecu gazowym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej  w oddziałach młotów i pras. Jeżeli do kucia stosowane będą trociny, wówczas zendra zmieszana będzie z resztkami trocin, która częściowo ulega wypaleniu.  Zendra powstająca przy nagrzewie opadać będzie głównie do wanny wodnej, przy okresowym czyszczeniu wanny hartowniczej (wodnej) mieszczącej się w placówce obróbki cieplnej powstaje odpad w postaci zendry mokrej. Zendra zawierająca wodę usuwana będzie z odpylni mokrych przy oczyszczarkach stosowanych w oddziale Wykańczalni. | Stan skupienia stały  Skład: tlenki żelaza i innych metali, zanieczyszczenia pyłowe, trociny |
| 10. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 7 | Odpadowe opakowania z papieru i tektury. | Stan skupienia stały  Skład: makulatura opakowaniowa (celuloza) |
| 11. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 8,5 | Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu beczki, folie, worki i pojemniki. | Stan skupienia stały  Skład: polimery syntetyczne (PE, PP) |
| 12. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 50 | Uszkodzone, nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie. | Stan skupienia stały  Skład: celuloza roślinna |
| 13. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 10 | Pojemniki metalowe, w których dostarczane są produkty do zakładu. | Stan skupienia stały  Skład: żelazo, aluminium |
| 14. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 8 | Opakowania z różnych materiałów, w których dostarczane są produkty do zakładu. | Stan skupienia stały  Skład: makulatura opakowaniowa, polimery syntetyczne (PE, PP), celuloza roślinna, żelazo, aluminium |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | 50 | Odpad powstawać będzie na stanowiskach; roboczych w wyniku użytkowania przez pracowników odzieży ochronnej i sprzętu ochrony osobistej. | Stan skupienia stały  Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek |
| 16. | 16 01 03 | Zużyte opony | 15 | Odpad powstawać będzie w wyniku eksploatacji i demontażu stosowanych w transporcie wewnątrzzakładowym samochodów dostawczych i wózków. | Stan skupienia stały  Skład: kauczuk, sadze poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (drut na wewnętrznych obrzeżach opon) |
| 17. | 16 01 12 | Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11 | 7 | Odpad powstawać będzie w trakcie remontów pras kuźniczych | Stan skupienia stały  Skład: żeliwo szare, żywice polimerowe organiczne i syntetyczne, włókna kewlarowe, bazaltowe korektory i stabilizatory współczynnika tarcia |
| 18. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 15 | Odpad powstawać będzie w wyniku okresowych wymian urządzeń elektronicznych i elektrycznych oraz maszyn eksploatowanych w zakładzie. | Stan skupienia stały  Skład; stal, aluminium, miedź: masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno |
| 19. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 15 | Odpad stanowić będą pojemniki po tonerach usunięte z drukarek. Odpad stanowić będzie również złom poamortyzacyjny powstający w procesie utrzymania ruchu (np. zużyte części maszyn i urządzeń, wyeksploatowane narzędzia). | Stan skupienia stały  Skład: stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno |
| 20. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | 1 | Odpad powstać będzie w wyniku wymiany zużytych baterii w przenośnych urządzeniach pomiarowych. | Stan skupienia stały  Skład: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu |
| 21. | 16 11 06 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | 20 | Odpad powstawać będzie podczas remontów pieców. | Stan skupienia stały  Skład: maty ceramiczne, wełna mineralna, cegła ogniotrwała |
| 22. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | 20 | Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. | Stan skupienia stały  Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa |
| 23. | 17 01 02 | Gruz ceglany | 20 | Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. | Stan skupienia stały  Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa |
| 24. | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | 20 | Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. | Stan skupienia stały  Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapiennocementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne |
| 25. | 17 02 01 | Drewno | 10 | Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. | Stan skupienia stały  Skład: celuloza, lignina, żywice |
| 26. | 17 02 02 | Szkło | 1,5 | Odpad stanowić będzie stłuczka szklana ze szkła czystego oraz zbrojonego. | Stan skupienia stały  Skład: piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia |
| 27. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 3 | Odpad powstawać będzie w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn. | Stan skupienia stały  Skład: miedź, stopy miedzi i cynku |
| 28. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 4 | Odpad powstawać będzie w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn. | Stan skupienia stały  Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP), miedź, aluminium |
| 29. | 17 08 02 | Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01 | 8 | Odpad powstawać będzie podczas sprawdzania poprawności kształtu wykrojów matryc po ich złożeniu poprzez odlewanie w nich gipsowych modeli odkuwek w oddziale matrycowni. | Stan skupienia stały  Skład: gips (uwodniony siarczan wapnia), celuloza |
| 30. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 1 | Odpad powstawać będzie w procesie uzdatniania wody do procesu chłodzącego w Stacji Uzdatniania Wody. | Stan skupienia stały  Skład: odpadowy węgiel aktywny, polistyren żelowy, wodorotlenek sodu |
| 31. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 15 | Odpad powstawać będzie w wyniku eksploatacji urządzeń i maszyn znajdujących się w zakładzie | Stan skupienia stały  Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP), kauczuk |
| **Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych** | | | | | |
| 32. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 80 | Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki detali; toczenia, frezowania, piłowania. | Stan skupienia stały  Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające |
| 33. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 10 | Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki detali; toczenia, frezowania, piłowania. | Stan skupienia stały  Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające |
| 34. | 12 01 03 | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | 50 | Odpad powstawać będzie podczas prac tokarskich i innych urządzeń skrawających. | Stan skupienia stały  Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające |
| 35. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 1 | Odpad powstawać będzie w czasie prac remontowych i napraw posiadanych maszyn i urządzeń, jak również z prac tokarskich. | Stan skupienia stały  Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające |
| 36. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 0,5 | Odpadowe opakowania z papieru i tektury. | Stan skupienia stały  Skład: makulatura opakowaniowa (celuloza) |
| 37. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 0,5 | Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu beczki, folie, worki i pojemniki. | Stan skupienia stały  Skład: polimery syntetyczne (PE, PP) |
| 38. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 0,5 | Uszkodzone, nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie. | Stan skupienia stały  Skład: celuloza roślinna |
| 39. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | 1 | Odpad powstawać będzie na stanowiskach; roboczych w wyniku użytkowania przez pracowników odzieży ochronnej i sprzętu ochrony osobistej. | Stan skupienia stały  Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek |
| 40. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 15 | Odpad stanowić będą pojemniki po tonerach usunięte z drukarek. | Stan skupienia stały  Skład: stal, tworzywa sztuczne, aluminium, miedź |

#### **I.5.** W punkcie IV.3.1.1. TABELA 8 otrzymuje brzmienie:

**TABELA 8**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu**  **niebezpiecznego** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja kucia odkuwek matrycowych** | | | |
| 1. | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Odpad magazynowany w oznakowanych nazwą i kodem odpadu kontenerach o pojemności 1 m3 typu IBC 1000 wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów lub w beczkach 200 l w biurowcu – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 2. | 12 01 07\* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców  (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m3, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 3. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m3, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 4. | 12 01 18\* | Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania) | Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczkach o pojemności 200 l), lub w kontenerach o pojemności 1 m3 wykonanych z tworzywa sztucznego, w pobliżu miejsc ich powstawania. Po napełnieniu pojemniki będą przewożone za pomocą wózków widłowych w wyznaczone miejsce magazynowania odpadu – plac obok rampy kolejowej. Plac zadaszony, o betonowym podłożu, ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. |
| 5. | 12 03 01\* | Wodne ciecze myjące | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m3, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 6. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m3, lub metalowych beczkach o pojemności 200 dm3, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 7. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m3, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 8. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpad gromadzony w oznakowanych nazwa i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczki o poj. 200 dm3) w pobliżu miejsc powstawania.  Po napełnieniu beczki będą magazynowane w Magazynie odpadów – pomieszczenie zadaszone, o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 9. | 13 03 07\* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanym, oznaczonym nazwą i kodem pojemniku w Magazynie Placówki Remontów Elektrycznych (pomieszczenie o betonowym podłożu, zadaszone w biurowcu). |
| 10. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 11. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpad magazynowany w poszczególnych placówkach w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach lub pojemnikach o pojemności 1 m3. Po napełnieniu pojemnika czyściwo będzie przepakowywane do worków z tworzyw sztucznych o wadze do 20 kg i przewożone w wyznaczone miejsce w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 12. | 16 01 07\* | Filtry olejowe | Odpad magazynowany w beczkach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w pobliżu miejsc powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkiem widłowym w wyznaczone miejsce magazynowania w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 13. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Zużyte lampy fluorescencyjne pakowane będą w oryginalne opakowania producenta a następnie gromadzone i magazynowane w wyznaczonych miejscach, monitory magazynowane będą w pobliżu miejsc powstawania - pomieszczenia zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 14. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpad gromadzony na paletach lub luzem  w miejscu powstawania, a magazynowane w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 15. | 16 07 08\* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach o pojemności 200 l w pobliżu miejsc powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkiem widłowym w wyznaczone miejsce magazynowania do Magazynu Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 16. | 17 06 05\* | Materiały konstrukcyjne zawierające azbest | Odpad magazynowany w szczelnych zamykanych pojemnikach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Placówce Remontów. |
| 17. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach typu DPPL (mauzery) o pojemności 1 m3 w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 18. | 16 05 07\* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) |
| 19. | 16 05 08\* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) |
| **Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych** | | | |
| 20. | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Odpad magazynowany w oznakowanych nazwą i kodem odpadu kontenerach o pojemności 1 m3 typu IBC 1000 wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów w pomieszczeniu zadaszonym o betonowym podłożu, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. |
| 21. | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Odpad kierowany będzie do zbiornika o pojemności 0,8 m3, wyposażonego w pompę i układ rurowy do przekazywania odpadu na jedną z dwóch kolumn filtracyjnych, pracujących naprzemiennie i wypełnionych węglem aktywnym. Po oczyszczeniu przy pomocy filtra odpad magazynowany będzie w szczelnym, podziemnym zbiorniku o pojemności 10 m3 znajdującym się na zewnątrz hali. |
| 22. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m3, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 23. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m3, lub metalowych beczkach o pojemności 200 dm3, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 24. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m3, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 25. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 26. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpad magazynowany w poszczególnych placówkach w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach. Po napełnieniu beczki czyściwo będzie przepakowywane do worków z tworzyw sztucznych o wadze do 20 kg i przewożone w wyznaczone miejsce w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 27. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Zużyte lampy fluorescencyjne pakowane będą w oryginalne opakowania producenta a następnie gromadzone i magazynowane w wyznaczonych miejscach, monitory magazynowane będą w pobliżu miejsc powstawania – pomieszczenia zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. |
| 28. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach typu DPPL (mauzery) o pojemności 1 m3 w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 29. | 16 05 07\* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) |
| 30. | 16 05 08\* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) |

#### **I.6.** W punkcie IV.3.1.2. TABELA 9 otrzymuje brzmienie:

**TABELA 9**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu**  **innego niż niebezpieczny** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja kucia odkuwek matrycowych** | | | |
| 1. | 10 02 10 | Zgorzelina walcownicza | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej. |
| 2. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.:  - Placówka Obróbki Maszynowej  - Krajalnia  - Obróbka Maszynowa Placówki Remontów.  Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu lub będzie załadowany do kontenerów podstawionych przez odbiorcę odpadu. |
| 3. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.:  - oddział młotów w sąsiedztwie maszyn  - oddział pras w sąsiedztwie maszyn  - oddział krajalnia w sąsiedztwie maszyn  Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu, a następnie do Kontenerów podstawionych odbiorcę odpadu. |
| 4. | 12 01 03 | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym. |
| 5. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym. |
| 6. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na oddziałach produkcyjnych, magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 7. | 12 01 15 | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14\* | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania.  Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej. Plac zadaszony o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej. |
| 8. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpad gromadzony w metalowych lub drewnianych pojemnikach lub workach o wzmocnionych ścianach typu big-bag, lub w pojemnikach z tworzywa sztucznego, w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad magazynowany będzie w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 9. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania.  Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej. Plac zadaszony o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej. |
| 10. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w biurowcu lub w pobliżu budynków (powierzchnia utwardzona, zadaszona). |
| 11. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 12. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach na placu magazynowym o betonowej nawierzchni. |
| 13. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 14. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | Odpad magazynowany będzie w workach z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 16. | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpad gromadzony w pobliżu miejsca powstawania w wyznaczonym nazwą i kodem miejscu odpadu, następnie przewożony do Magazynu Odpadów gdzie jest czasowo magazynowany (pomieszczenie zamykane, zadaszone o betonowym podłożu). |
| 17. | 16 01 12 | Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11 | Odpad gromadzony w pobliżu miejsca powstawania w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu, magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 18. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpad (urządzenia elektryczne i elektroniczne tj. komputery, drukarki, radia, monitory itp.) czasowo magazynowany luzem w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 19. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpad (pojemniki po tonerze, kondensatory i transformatory nie zawierające PCB, oporniki, sprzęt elektroniczny) magazynowany w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenia zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 20. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpad magazynowany w skrzyniach oznaczonych nazwą i kodem odpadu lub luzem w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 21. | 16 11 06 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | Odpad (wełna mineralna i cegły) magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 22. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek  i remontów | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 23. | 17 01 02 | Gruz ceglany | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 24. | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 25. | 17 02 01 | Drewno | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na placu magazynowym o betonowej nawierzchni. |
| 26. | 17 02 02 | Szkło | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 27. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 28. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 29. | 17 08 02 | Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01 | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych), lub w pobliżu miejsc powstawania. |
| 30. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Odpad magazynowany będzie w szczelnych, zamykanych beczkach o pojemności 200 l oznakowanych nazwą i kodem odpadu na stacji Uzdatniania Wody lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 31. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych), lub w pobliżu miejsc powstawania. |
| **Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych** | | | |
| 32. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania.  Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu lub będzie załadowany do kontenerów podstawionych przez odbiorcę odpadu. |
| 33. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu, a następnie do Kontenerów podstawionych odbiorcę odpadu. |
| 34. | 12 01 03 | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym. |
| 35. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym. |
| 36. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w biurowcu lub w pobliżu budynków (powierzchnia utwardzona, zadaszona). |
| 37. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 38. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach na placu magazynowym o betonowej nawierzchni. |
| 39. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | Odpad magazynowany będzie w workach z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |
| 40. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpad magazynowany w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenia zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych). |

#### **I.7.** W punkcie IV.3.2.1. TABELA 10 otrzymuje brzmienie:

**TABELA 10**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu niebezpiecznego** | **Sposób**  **gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja kucia odkuwek matrycowych** | | | |
| 1. | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 2. | 12 01 07\* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 3. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 4. | 12 01 18\* | Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 5. | 12 03 01\* | Wodne ciecze myjące | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 6. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 7. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 8. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 9. | 13 03 07\* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 10. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 11. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 12. | 16 01 07\* | Filtry olejowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 13. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 14. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 15. | 16 07 08\* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 16. | 17 06 05\* | Materiały konstrukcyjne zawierające azbest | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 17. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 18. | 16 05 07\* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 19. | 16 05 08\* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| **Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych** | | | |
| 20. | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 21. | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 22. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 23. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 24. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 25. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 26. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 27. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 28. | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 29. | 16 05 07\* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 30. | 16 05 08\* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

#### **I.8.** W punkcie IV.3.2.2. TABELA 11 otrzymuje brzmienie:

**TABELA 11**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny** | **Sposób gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja kucia odkuwek matrycowych** | | | |
| 1. | 10 02 10 | Zgorzelina walcownicza | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 2. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 3. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 4. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 5. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 6. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 7. | 12 01 15 | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14\* | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 8. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 9. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 10. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 11. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 12. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 13. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 14. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 16. | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 17. | 16 01 12 | Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 18. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 19. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 20. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 21. | 16 11 06 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 22. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy  z rozbiórek i remontów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 23. | 17 01 02 | Gruz ceglany | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 24. | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 25. | 17 02 01 | Drewno | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 26. | 17 02 02 | Szkło | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 27. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 28. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 29. | 17 08 02 | Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 30. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 31. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| **Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych** | | | |
| 32. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 33. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 34. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 35. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 36. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 37. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 38. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 39. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 40. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |

#### **I.9.** W punkcie V TABELA 13 otrzymuje brzmienie.

**TABELA 13**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Wartość** |
| **Instalacja kucia odkuwek matrycowych** | | |
| 1. | Maksymalne zużycie wody [m3/rok]  w tym:  - na potrzeby socjalne  - na cele technologiczne  - woda chłodnicza w obiegu wewnętrznym zamkniętym | 120 000  40 000  40 000  40 000 |
| 2. | Maksymalne zużycie energii elektrycznej [MWh/rok] | 100 000 |
| 3. | Maksymalne zużycie energii cieplnej [GJ/rok] | 50 000 |
| 4. | Maksymalne zużycie gazu ziemnego [Nm3/rok] | 10 000 000 |
| 5. | Maksymalne zużycie oleju napędowego [Mg/rok] | 100 |
| 6. | Maksymalne zużycie wlewków stalowych hutniczych, kęsów lub kęsisk [Mg/rok] | 60 000 |
| 7. | Maksymalne zużycie materiałów ogniotrwałych [Mg/rok] | 50 |
| 8. | Maksymalne zużycie olejów hartowniczych [Mg/rok] | 120 |
| 9. | Maksymalne zużycie olejów silnikowych i przekładniowych [Mg/rok] | 100 |
| 10. | Maksymalne zużycie olejów maszynowych [Mg/rok] | 50 |
| 11. | Maksymalne zużycie olejów hydraulicznych [Mg/rok] | 100 |
| 12. | Maksymalne zużycie smaru [Mg/rok] | 500 |
| 13. | Maksymalne zużycie wymurówki [Mg/rok] | 50 |
| **Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych** | | |
| 14. | Maksymalne zużycie wody [m3/rok] | 5 000 |
| 15. | Maksymalne zużycie olejów silnikowych i przekładniowych [Mg/rok] | 1 |
| 16. | Maksymalne zużycie olejów maszynowych [Mg/rok] | 1,5 |
| 17. | Kwas fluorowodorowy 50% [Mg/rok] | 10 000 |
| 18. | Kwas azotowy 70% [Mg/rok] | 10 000 |
| 19. | Kwas solny 32% [Mg/rok] | 10 000 |
| 20. | Penetranty [Mg/rok] | 10 000 |
| 21. | Wywoływacz (proszek) [Mg/rok] | 0,5 |
| 22. | Środek czyszcząco-odtłuszczający [Mg/rok] | 10 000 |
| 23. | Aceton [Mg/rok] | 10 000 |

### **II.** Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

## **Uzasadnienie**

Pismem z dnia 16 lipca 2021 r. ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855 NIP 8651002837) wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r., znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.62.4.2013.MH, z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.58.2.2014.MH, z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.MH i z dnia 23 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.3.2016.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 509/2021.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa. Instalacja ta została zaklasyfikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 3 lit b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), do kuźni z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów stwierdzono, że wniosek nie zawiera załączników, wskazanych w art. 184 ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.) takich jak zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację:

a) za przestępstwa przeciwko środowisku,

b) będącego osobą fizyczną albo wspólnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. – Kodeks karny (Dz. U. z 2019 r. poz. 1950 i 2128 oraz z 2020 r. poz. 568 i 875).

Mając na uwadze powyższe pismem z dnia 28 lipca 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH wezwano prowadzącego instalację do przedłożenia ww. dokumentów. Braki formalne uzupełnione zostały przy piśmie Spółki z dnia 11 sierpnia 2021 r.

Po przeanalizowaniu przedłożonego uzupełnienia zawiadomieniem z dnia 18 sierpnia 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Po szczegółowym zapoznaniu się z wnioskiem uznano, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 23 sierpnia 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone przy piśmie z dnia 6 września 2021 r.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 23 sierpnia 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Wniosek uzupełniony został pismem z dnia 6 września 2021 r., znak: ATI ZKM/91/21. Po analizie przedłożonego uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek o zmianę przedmiotowego pozwolenia złożony został w celu zaktualizowania wykazu urządzeń eksploatowanych w instalacji oraz zapisów dotyczących emisji substancji do powietrza oraz ilości wytwarzanych odpadów, a także parametrów produkcyjnych instalacji i wykorzystywanych materiałów i surowców, zgodnie ze stanem faktycznym.

Ze względu na wprowadzone w latach wcześniejszych zmiany procesu produkcyjnego, zwiększenie ilości produkowanych wyrobów, a także przede wszystkim zmiany obrabianych materiałów oraz wyższe wymagania pod kątem jakościowym dla wyrobów na potrzeby przemysłu lotniczego, wzrosła ilość odpadów wytwarzanych w instalacji.

Mając na uwadze powyższe, Spółka zawnioskowała o zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych z 709 Mg/rok na 1104 Mg/rok, oraz innych niż niebezpieczne z 8792,65 Mg/rok do 13347,6 Mg/rok.

Ilość wytwarzanych w instalacji odpadów ulegnie zwiększeniu łącznie o 4868,95 Mg/rok – ilość ta stanowi 50% ogólnej ilości odpadów wytwarzanych w instalacji.

Ponieważ zmiana dotyczy zwiększenia dopuszczalnej ilości odpadów wytwarzanych w instalacji (w tym odpadów palnych), w myśl art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 13 września 2021 r., znak: OS-I.7222.23.3.2021.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli o przeprowadzenie na terenie przedmiotowej instalacji kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 19 października 2021 r., znak: PZ.5560.31-4.2019 Komendant Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli poinformował Marszałka Województwa Podkarpackiego, że w Zakładzie spełnione zostały wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz wymagania zawarte w operacie przeciwpożarowym.

W punkcie I.3. dokonano aktualizacji wykazu maszyn i urządzeń na terenie Zakładu (usunięte zostały urządzenia pomocnicze, których eksploatacja została zakończona).

We wniosku wykazano, że emisja pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Nieznaczny wzrost emisji chwilowej wyrażonej w kg/h w przypadku emitorów: E-1, E-4, E-6, E-7, E-8, E-9, E-10, E-11, E-12, E-14, E-16, E-25A, E-28B i E-31 wynika z analizy poziomów emisji wykazanych w pomiarach przeprowadzonych w latach 2016 – 2020. W związku z przyjętymi wcześniej zaniżonymi poziomami emisji Prowadzący instalację, w oparciu o ww. zestawienie wyników pomiarów skorygował dopuszczalne poziomy emisji wyrażone w kg/h, natomiast w przypadku emisji rocznej z instalacji nie zaproponował zmian. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie zmieniono dopuszczalnych poziomów emisji rocznej poszczególnych zanieczyszczeń z instalacji do powietrza.

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

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

## **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie 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, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł

uiszczono w dniu 22 lipca 2021 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Otrzymują:

* 1. ATI ZKM Forging Sp. z o.o.

ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola

* 1. a/a