



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.16.3.2016.MH

Rzeszów, 2016-12-23

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.),
- art. 203 ust. 3 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),

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 21 listopada 2016 r., znak: ZKM/KSJ/86/2016 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 i z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych

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 i z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.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.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej instalacji i działalności

ATI ZKM Forging Sp. z o.o. będzie eksploatować instalację kucia odkuwek matrycowych, przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 2150,4 kJ i łącznej mocy cieplnej do 44,55 MW, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 32 000 Mg/rok. Spółka zajmować się będzie produkcją odkuwek wysokostopowych i części dla branży lotniczej, motoryzacyjnej, górnictwa, kolejnictwa, rolnictwa i energetyki. Ponadto w części zakładu prowadzona będzie obróbka i badania jakościowe wyrobów (procesy odtłuszczania, trawienia, badań fluorescencyjnych i ultradźwiękowych.”

I.2. W punkcie I.2. w podpunkcie 28 punkt 28 otrzymuje brzmienie:

- 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.

I.3. W punkcie I.2. w podpunkcie 28 dodaje się punkty 46 i 47 o brzmieniu:

- 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.

I.4. W punkcie I.2. po podpunkcie 28 dodaje się podpunkt 29 o brzmieniu:

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

- Linia do obróbki skrawaniem w skład której wchodzi:
 - centrum obróbcze CNC Mandell Spark 1600x,
 - dwie 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 wchodzi 3 wanny o pojemności 0,2 m³ każda, wypełnione wodą zdemineralizowaną:
 - dwie wanny model LS 200S,
 - wanna model 200 L.
- Linia do odtłuszczania i trawienia elementów w skład której wchodzi:
 - wanna do odtłuszczania o pojemności 2,2 m³ – powietrze z linii wanień, 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 wanień, 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 o pojemności 2,1 m³ – powietrze z linii wanień, po przejściu przez płuczkę wodną (skruber) o skuteczności 75%

odprowadzane będzie poprzez emitor z wentylatorem o wydajności 12000 m³/h,

- wanna do płukania zimnego po trawieniu o pojemności 1,9 m³,
- wanna do płukania ciepłego o pojemności 2,2 m³,
- 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 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 wchodzi:

- 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 napyłania 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 napyłaniu 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.5. W punkcie I.3. po słowach „Następnie następować będzie pakowanie odkuwek i wysyłka do klientów” wprowadza się zapis:

„Instalacja do badań jakościowych detali (zlokalizowana w Wydziale Obróbki i Procesów Specjalnych) obejmuje obróbkę skrawaniem detali przeznaczonych do badań, mycie, trawienie, kontrolę ultradźwiękową oraz kontrolę fluorescencyjną i w świetle UV.

Obróbka mechaniczna detali przeznaczonych do badań odbywać się będzie na maszynach do obróbki skrawaniem, Pierwszy etap to kontrola ultradźwiękowa, która odbywać się będzie metodą zanurzeniową w wannach wypełnionych wodą zdemineralizowaną.

Następnie detale kierowane będą do wanny odtłuszczania chemicznego z kąpielą przygotowaną na bazie preparatu Blue Gold IndustrialCleaner (8 – 10% roztwór środka). Detale zanurzane będą w kąpeli o temperaturze 40 – 65°C i odtłuszczane będą przez 5 – 10 minut. Po odtłuszczeniu następować będzie 2-stopniowe płukanie w wodzie o temperaturze otoczenia. Przepływ wody w wannie odbywa w układzie kaskadowym:

płukanie I – czas około 1 min,

płukanie II – czas około 1 min.

Wyplukane detale, w zależności od materiału z jakiego zostały wykonane, będą kierowane do odpowiedniej wanny z kąpielą trawiącą:

Detale z tytanu zanurzane będą w wannie z kąpielą trawiącą przygotowaną na bazie: 8,5 – 10% kwasu fluorowodorowego (HF) i 13 – 16% kwasu azotowego (HNO₃). Trawienie odbywało się będzie w temperaturze otoczenia przez około 2 minuty.

Detale wykonane z niklu zanurzane będą w wannie z kąpielą wykonaną na bazie: 80% kwasu chlorowodorowego (HCl), 2 % kwasu azotowego (HNO₃) i 1,32% chlorku żelaza (III) (FeCl₃). Trawienie odbywało się będzie w temperaturze otoczenia przez około 2 minuty.

Wytrawione detale płukane będą metodą zanurzeniową w wannie z wodą o temperaturze otoczenia przez około 1 minutę, a następnie w wannie z wodą przemysłową o temperaturze 80°C również przez 1 minutę.

Po płukaniu detale kierowane będą do tunelowej, konwekcyjnej suszarki, w której przez około 60 minut będą odmuchiwanie gorącym powietrzem o temperaturze 120°C, a następnie będą ochładzane przez 30 minut do temperatury otoczenia.

Kolejnym etapem będzie kontrola detali na liniach FPI i UV. Na linii FPI detale transportowane będą do kabiny przeznaczonej do natrysku penetranta. Kabina wyposażona będzie w trzy zestawy do pokrywania powierzchni detali penetrantem; każdorazowo może być wykorzystywany tylko jeden zestaw.

Po naniesieniu penetranta na powierzchnię detali, będą one kierowane do kabiny umożliwiającej mycie wstępne powierzchni za pomocą natrysku wodno-powietrznego (woda przemysłowa i sprężone powietrze), a następnie mycie końcowe za pomocą natrysku wodno-powietrznego z dodatkowym odmuchem sprężonym powietrzem. Wymyte detale przetransportowywane będą do elektrycznej suszarki komorowej, w której będą suszone przez 20 minut w temperaturze około 70°C.

Z suszarki detale będą kierowane do kabiny elektrostatycznego napylania sproszkowanego wywoływacza i odmuchiwania powierzchni detalu sprężonym powietrzem o określonym ciśnieniu.

Końcowym etapem procesu technologicznego będzie transport detali do kabiny kontroli w świetle UV gdzie odbywać się będzie ostateczna kontrola jakościowa wyrobów.”

I.6. Punkt I.4. otrzymuje brzmienie:

„I.4. Parametry produkcyjne instalacji

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej – max 3900 kWh/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego – max 500 Nm³/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia sprężonego powietrza – max 13000 Nm³/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji – max 5 m³/Mg odkuwek.

I.7. W punkcie II.1.1. TABELA 1 otrzymuje brzmienie:

TABELA 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Instalacja kucia odkuwek matrycowych			
Piec grzewczy linii L21	E-1	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0004
		Dwutlenek siarki	0,0012
		Dwutlenek azotu	0,0396
		Tlenek węgla	0,0108
Piec grzewczy linii L25	E-4	Pył ogółem	0,0800
		Pył zawieszony PM10	0,0800
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0063
		Dwutlenek siarki	0,0111
		Dwutlenek azotu	0,4160
		Tlenek węgla	0,0570
Piec grzewczy linii L27	E-6	Pył ogółem	0,0140
		Pył zawieszony PM10	0,0140
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0115
		Dwutlenek siarki	0,0094
		Dwutlenek azotu	0,2740
		Tlenek węgla	0,0396
Piec grzewczy linii L28	E-7	Pył ogółem	0,0132
		Pył zawieszony PM10	0,0132
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0110
		Dwutlenek siarki	0,0132
		Dwutlenek azotu	0,2290
		Tlenek węgla	0,0155
Piec grzewczy linii L29	E-8	Pył ogółem	0,0035
		Pył zawieszony PM10	0,0035
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0029
		Dwutlenek siarki	0,0094
		Dwutlenek azotu	0,3010
		Tlenek węgla	0,0846
Piec grzewczy linii L30	E-9	Pył ogółem	0,0400
		Pył zawieszony PM10	0,0400
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0317
		Dwutlenek siarki	0,0094
		Dwutlenek azotu	0,2051
		Tlenek węgla	0,0367
Piec grzewczy linii L31	E-10	Pył ogółem	0,0203
		Pył zawieszony PM10	0,0203
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0160
		Dwutlenek siarki	0,0140

		Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,2184 0,0283
Piec grzewczy linii L32A	E-11	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0090 0,0090 0,0072 0,0348 0,1350 0,0389
Piec grzewczy linii L32B	E-12	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0033 0,0033 0,0026 0,0085 0,2715 0,0763
Piec grzewczy linii L35t	E-14	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0005 0,0005 0,0004 0,0012 0,0382 0,0108
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	0,0026 0,0026 0,0021 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 0,0078 0,0007
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
Spawalnica bazy matryc	E-26	Pył ogółem	0,0058

		Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	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 0,0002 0,0003
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	0,002 0,002 0,0016 0,008 0,421 0,080
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	0,060 0,060

		Pył zawieszony PM 2,5	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 napyłania 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 pyłe zawieszonym PM10

** jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

I.8. W punkcie II.1.2. TABELA 2 otrzymuje brzmienie:

TABELA 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja kucia odkuwek matrycowych		
1.	Akrylaldehyd (akroleina)	0,065
2.	Dwutlenek azotu (NO ₂)	9,32
3.	Dwutlenek siarki (SO ₂)	0,569
4.	Mangan*	0,013
5.	Fluor**	0,017
6.	Pył ogółem	1,289
7.	Pył zawieszony PM10	1,269
8.	Pył zawieszony PM2,5	0,853
9.	Węglowodory alifatyczne	0,015
10.	Tlenek węgla	2,091
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych		
11.	Fluor**	0,073
12.	Chlorowodór	0,064
13.	Węglowodory alifatyczne	0,302
14.	Ksylen	0,04
15.	Aceton	0,156
16.	Pył ogółem	0,628
17.	Pył zawieszony PM10	0,621
18.	Pył zawieszony PM2,5	0,237

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

** jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

I.9. 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	3	Odpad powstawać będzie w procesach trawienia	Stan skupienia ciekły Skład: stężone kwasy

				powierzchni metali.	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 Ciepłej.	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	20	Odpad powstawać będzie z procesu chłodzenia obrabianych detali, narzędzi i smarowania oprzyrządowania w oddziałach pras, matrycowni, krawalni 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)	15	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	45	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	Stan skupienia ciekły Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne

				stosowania zgodnie z właściwym przeznaczeniem.	
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15	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	15	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 przewijania 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)	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
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)	10	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	Stan skupienia stały Skład: metal, materiał filtracyjny,

				w urządzeniach i maszynach eksploatowanych w zakładzie.	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	3	Odpad stanowić będą zużyte lampy fluorescencyjne i ręcione, 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 elektrodrażarkach w procesie drażenia 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
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych					
17.	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
18.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	480	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
19.	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
20.	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
21.	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
22.	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
23.	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
24.	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 monitorów.	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne, szkło, związki rtęci Symbol właściwości: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne
25.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym	1	Odpad powstawać będzie w wyniku pracy laboratorium zakładowego	Stan skupienia ciekły Skład chemiczny: octan etylu, poliester, metanol, aceton Symbol właściwości: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne

		mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych			
--	--	--	--	--	--

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	300	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali; toczenia, frezowania, piłowania wyrobów stalowych oraz oprzyrządowania w matrycowni, krawalni, oddziale utrzymania ruchu i remontów.	Stan skupienia stały Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	6000	Odpad stanowić będą cząstki żelaza i jego stopów	Stan skupienia stały Skład: żelazo, dodatki

				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. Wyływki (naddatek materiału) powstawać będą podczas okrawania odkuwek na prasie okrojcej w oddziałach młotów i pras. Odpady stalowe powstawać będą również z uszkodzonych matryc nienadających się do regeneracji.	uszlachetniające
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	4	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	4	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	300	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), węgiel krzemu, ziarna ściernie
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	900	Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych w piecu gazowym	Stan skupienia stały Skład: tlenki żelaza i innych metali,

				(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.	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*	5	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	10	Odpad powstawać będzie w wyniku eksploatacji	Stan skupienia stały Skład: kauczuk, sadze

				i demontażu stosowanych w transporcie wewnątrzzakładowym samochodów dostawczych i wózków.	poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (druć 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 kevlarowe, bazaltowe korektory i stabilizatory współczynnika tarcia
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3	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	2	Odpad stanowić będą pojemniki po tonerach usunięte z drukarek. Odpad stanowić będzie również złom po amortyzacji 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	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów	Stan skupienia stały Skład: beton, beton

		ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		i demontażu obiektów budowlanych.	komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, 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	8	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	Czastki 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	Stan skupienia stały Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź,

				skrawających.	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.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,05	Odpad stanowić będą pojemniki po tonerach usunięte z drukarek.	Stan skupienia stały Skład: stal, tworzywa sztuczne, aluminium, miedź

I.10. W punkcie IV.1.1. TABELA 6 otrzymuje brzmienie:

TABELA 6

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacja kucia odkuwek matrycowych						
1.	E-1	19,5	0,4	0,0 (zadaszony)	423	1600
2.	E-4	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	531	4200
3.	E-6	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	471	1600
4.	E-7	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	491	4000
5.	E-8	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	573	1600
6.	E-9	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	535	5500
7.	E-10	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	578	4000
8.	E-11	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	529	3200
9.	E-12	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	673	3000
10.	E-14	19,5	0,4	0,0 (zadaszony)	423	1600
11.	E-30	15,4	0,5	0,0	363	3000

				(zadaszony)		
12.	E-16	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	480	3000
13.	E-22	15,4	0,5	0,0 (zadaszony)	293	2000
14.	E-23	15,4	0,5	0,0 (zadaszony)	293	3000
15.	E-24	15,4	0,4	0,0 (zadaszony)	293	2000
16.	E-25	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	4000
17.	E-25A	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	4000
18.	E-25B	4	0,94	0,0 (zadaszony)	273	3000
19.	E-25D	15,4	0,35	0,0 (zadaszony)	273	2000
20.	E-26	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	273	2000
21.	E-27	4	0,2	0,0 (zadaszony)	273	2000
22.	E-28	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1600
23.	E-28A	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	273	4000
24.	E-28B	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	2000
25.	E-29	12	0,25	0,47	423	3000
26.	E-31	19,5	0,5	0,0 (zadaszony)	473	4500
27.	E-32	5	0,63	10,7	293	3000
28.	E-33	0,25	0,25	0 (zadaszony)	293	3000
29.	E-34	0,25	0,25	0 (boczny)	293	3000
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych						
30.	E-36	0,63	0,63	10,7	293	2000
31.	E-38	0,63	0,63	9	293	700
32.	E-40	0,63	0,63	9	293	700

* wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

I.11. W punkcie IV.1.2. TABELA 7 otrzymuje brzmienie:

TABELA 7

Lp.	Emitor	Nazwa urządzenia	Metoda odpylania	Skuteczność [%]
Instalacja kucia odkuwek matrycowych				
1.	E-32	Szlifierki do wyrobów tytanowych	Zespół filtrów suchych Donaldson z filtrem DF-0424R	99
2.	E-33	Oczyszczarka bębnowo-nieckowa (korundownica) do wyrobów tytanowych	Filtr suchy FAC4/3/Ex	99
3.	E-34	Kabina śrutownicza	Filtr odpylający suchy typ DM-FC	99

		(korundownica typ PC-CL 433) do oczyszczania odkuwek	16/10	
4.	-	Oczyszczarka komorowa SB-60-10 i M475GWM/s	Odpylacz suchy – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99
5.	-	2 oczyszczarki wieszakowe typ SHB11L i 2 oczyszczarki OWTP400	Odpylacz suchy – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
6.	-	Szlifierka dwutarczowa OND 350	Odpylacz mokry – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
7.	-	Stanowisko spawania matryc KP-4 (KPM) nr 3	Zespół filtrów suchych – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99
8.	-	Stanowiska do szlifowania odkuwek szlifierkami ręcznymi	Zespół filtrów suchych – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99
9.	-	Kabina śrutownicza (korundownica typ PC-CL 433) do oczyszczania odkuwek	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
10.	-	Szlifierka wahadłowa 4 szt.	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
11.	-	Oczyszczarka taśmowa OWT-400 – 2 szt.	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
12.	-	Oczyszczarka bębnowa T180SM-HDL	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych				
13.	E-36	Zespół wanien do odtłuszczania i trawienia	Płuczka wodna	75
14.	E-40	Kabina napyłania elektrostatycznego	Filtry patronowe	85

I.12. 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 m ³ typu IBC 1000 wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów lub w beczkach 200 l w biurówcu – pomieszczenie zadane 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 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane 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 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane 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 m ³ 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 zadany, 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 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane 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 m ³ , lub metalowych beczkach o pojemności 200 dm ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane

			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 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczki o poj. 200 dm ³) w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu beczki będą magazynowane w Magazynie odpadów – pomieszczenie zadane, 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, zadane w biurówcu).
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 zadane 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 m ³ . Po napełnieniu pojemnika czysto będzie przepakowywane do worków z tworzyw sztucznych o wadze do 20 kg i przewożone w wyznaczone miejsce w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane 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 wózkami widłowymi w wyznaczone miejsce magazynowania w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane 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 zadane 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 magazynowany w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane 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 wózkami widłowymi w wyznaczone miejsce magazynowania do Magazynu Odpadów (pomieszczenie zadane 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.
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych			
17.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad magazynowany w oznakowanych nazwą i kodem odpadu kontenerach o pojemności 1 m ³ typu IBC 1000 wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów w pomieszczeniu zadanym o betonowym podłożu, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.
18.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad kierowany będzie do zbiornika o pojemności 0,8 m ³ , 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 m ³ znajdującym się na zewnątrz hali.
19.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem

			osób postronnych.
20.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , lub metalowych beczkach o pojemności 200 dm ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
21.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
22.	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 zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
23.	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 czysto będzie przepakowywane do worków z tworzyw sztucznych o wadze do 20 kg i przewożone w wyznaczone miejsce w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
24.	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 zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
25.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad magazynowany w szczelnych, zamykanych pojemnikach typu DPPL (mauzery) o pojemności 1 m ³ w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).

I.13. 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 zadane 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 zadaszony 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 zadaszony 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 zadaszony o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszony o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).

15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) 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 niemetallurgicznych 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	Odpad magazynowany luzem lub

		betonowy z rozbiórek i remontów	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 odbiorcą 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 biurówcu 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.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne	Odpad magazynowany w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu

		niż wymienione w 16 02 15	opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenia zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
--	--	---------------------------	--

I.14. 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.
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych			
17.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
18.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
19.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
20.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
21.	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.

22.	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.
23.	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.
24.	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.
25.	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.

I.15. 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	Mieszanki 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.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

I.16. W punkcie V TABELA 13 otrzymuje brzmienie.

TABELA 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Wartość
Instalacja kucia odkuwek matrycowych		
1.	Maksymalne zużycie wody [m ³ /rok] w tym: - na potrzeby socjalne - na cele technologiczne - woda chłodnicza w obiegu wewnętrznym zamkniętym	90000 26100 33900 30000
2.	Maksymalne zużycie energii elektrycznej [MWh/rok]	66650
3.	Maksymalne zużycie energii cieplnej [GJ/rok]	20000
4.	Maksymalne zużycie gazu ziemnego [Nm ³ /rok]	7680000
5.	Maksymalne zużycie oleju napędowego [Mg/rok]	60
6.	Maksymalne zużycie wlewków stalowych hutniczych, kęsów lub kęsisk [Mg/rok]	29500
7.	Maksymalne zużycie materiałów ogniotrwałych [Mg/rok]	50
8.	Maksymalne zużycie olejów hartowniczych [Mg/rok]	65
9.	Maksymalne zużycie olejów silnikowych i przekładniowych [Mg/rok]	3
10.	Maksymalne zużycie olejów maszynowych [Mg/rok]	3
11.	Maksymalne zużycie olejów hydraulicznych [Mg/rok]	35
12.	Maksymalne zużycie smaru [Mg/rok]	15
13.	Maksymalne zużycie wymurówki [Mg/rok]	50
Wydział Obróbki i Procesów Specjalnych		
14.	Maksymalne zużycie wody [m ³ /rok]	1800
15.	Maksymalne zużycie olejów silnikowych i przekładniowych [Mg/rok]	1
16.	Maksymalne zużycie olejów maszynowych [Mg/rok]	1,5
17.	Kwas fluorowodorowy 50% [m ³ /rok]	1,5
18.	Kwas azotowy 70% [m ³ /rok]	3
19.	Kwas solny 32% [m ³ /rok]	3
20.	Penetranty [m ³ /rok]	2
21.	Wywoływacz (proszek) [Mg/rok]	0,5
22.	Środek czyszcząco-odtłuszczający [m ³ /rok]	2
23.	Aceton [m ³ /rok]	0,5

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 21 listopada 2016 r. znak: ZKM/KSJ/86/2016 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 i z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.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 978/2016.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja kuźni z młotami o energii

większej niż 50 kJ na młot o łącznej mocy cieplnej większej niż 20 MW, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71) 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, zawiadomieniem z dnia 29 listopada 2016 r. znak: OS-I.7222.16.3.2016.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia.

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

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek spełnia wszystkie zagadnienia wynikające z zapisów art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskowane zmiany obejmują:

- objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji zlokalizowanych w Wydziale Obróbki i Procesów Specjalnych w postaci instalacji odtłuszczenia i trawienia elementów oraz linii natrysku penetranta i wywoływacza w kabinach do badań jakościowych fluorescencyjnych FPI,
- instalację nowej korundownicy z dwustopniowym układem odpylania,
- przeniesienie istniejącej korundownicy z równoczesną modernizacją tj. wyposażeniem jej w urządzenia odpylające oraz emitor,
- montaż stanowiska do pokrywania odkuwek „szkłem wodnym”.

W dniu 2 września 2016 r. ATI ZKM Forging Sp. z o.o. przejęła Zakład Obróbki i Procesów Specjalnych Sp. z o.o., zlokalizowany na działce 102/11 w Stalowej Woli. Na terenie przejętego zakładu znajdują się:

- linia do obróbki skrawaniem,
- linia do kontroli detali ultradźwiękami,
- linia do odtłuszczania i trawienia elementów o całkowitej pojemności wanień procesowych 6,4 m³,
- linia do kontroli FPI.

Eksploatacja ww. instalacji nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jednakże na podstawie art. 203 ust. 3 ATI ZKM Forging Sp. z o.o. zawnioskowała o objęcie Zakładu Obróbki i Procesów Specjalnych posiadanym pozwoleniem zintegrowanym.

W związku z wprowadzonymi zmianami w niniejszej decyzji ujęte zostaną nowe emitery instalacji kucia odkuwek matrycowych (emitery E-33 i E-34) oraz istniejące emitery Zakładu Obróbki i Procesów Specjalnych (emitery E-36, E-38 i E-40). Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń pyłowych i gazowych do powietrza, określona w pozwoleniu zintegrowanym ulegnie zwiększeniu o 15%.

Ponadto wzrośnie ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (dodane zostaną odpady wytwarzane w Zakładzie Obróbki i Procesów Specjalnych, który objęty był pozwoleniem na wytwarzanie odpadów,

udzieloną decyzją Starosty Stalowowolskiego z dnia 18 stycznia 2013 r.,
znak: ABS.6220.14.2012.2013.IV.

W związku z objęciem pozwoleniem zintegrowanym instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu Obróbki i Procesów Specjalnych zwiększeniu ulegnie również zużycie wody na cele technologiczne, olejów silnikowych i przekładniowych oraz olejów maszynowych.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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 Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczono w dniu 21 listopada 2016 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariusz Trojan
Z CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. ATI ZKM Forging Sp. z o.o.
ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

Do wiadomości:

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

