MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.1.4.2023.AD Rzeszów, 2023-12-

# DECYZJA

Działając na podstawie:

* art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023r., poz. 775 ze zm.),
* art. 191a, art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022r., poz. 2556 ze zm.) oraz § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 22 sierpnia 2023r., bez znaku, **Pani Joanny Zajdowicz, Pełnomocnika Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło** **(REGON 370195988, NIP 6850010620)** w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego, znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH z dnia 14 grudnia 2012r., zmienionej decyzją własną, znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH z dnia 23 września 2014r., znak: OS-I.7222.59.2.2017.MH z dnia 31 października 2014r. oraz znak: OS- I.7222.43.2.2018.MH z dnia 17 grudnia 2019r., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny JAFAR S.A. w Skołyszynie;

**orzekam**

1. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012r., znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH (ze zm.) na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny JAFAR S.A. w Skołyszynie, w następujący sposób:

## I.1. Punkt I.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

**„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Na terenie Zakładu Produkcyjnego w Skołyszynie, będącego własnością Fabryki Armatur JAFAR S.A. eksploatowana będzie instalacja do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 65 Mg wytopu na dobę (instalacja IPPC) oraz instalacja do odlewania metali nieżelaznych (kolorowych) o zdolności produkcyjnej 3,4 Mg wytopu na dobę (instalacja niewymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego). Odlewy wytwarzane w instalacjach wykorzystywane będą do produkcji wyrobów armatury przemysłowej, wodociągowej, hydrantów oraz wyrobów uzupełniających do sieci kanalizacyjnej i wodociągowej oraz armatury naprawczej.”

### I.2. Punkt I.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

**I.2.1. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych.**

**I.2.1.1.** Piece indukcyjne tyglowe (2 szt.):

- pojemność topnienia 2 Mg,

- moc zainstalowana 2560 kW,

- częstotliwość znamionowa 500 Hz,

- wydajność 2,6 Mg/h.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieców odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecem tyglowym, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.2.** Piec indukcyjny tyglowy (1 szt.):

- pojemność topnienia 2 Mg,

- moc zainstalowana 1500 kW,

- częstotliwość znamionowa 500 Hz,

- wydajność 2,7 Mg/h.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecami tyglowym, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.3.** Stanowisko sferoidyzacji żeliwa w kadziach odlewniczych, umiejscowione w obrębie pieców indukcyjnych składać się będzie z zabudowanej konstrukcji do ustawienia kadzi podczas sferoidyzacji oraz podajnika drutu sferoidalnego lub z wykorzystaniem zapraw magnezowych.

Zanieczyszczenia odciągami stanowiskowymi odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.4.** Kruszarka materiałów wsadowych (złomów metali) do pieców indukcyjnych o wydajności do 8 Mg/h.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.1.5.** Stacja przerobu mas formierskich o mocy 390 kW:

- urządzenia do oddzielania zanieczyszczeń (oddzielacze elektromagnetyczne, sito obrotowe),

- wibrofluidyzacyjna chłodziarka masy (zespół przenośnika wstrząsowego, zespół instalacji powietrza, zespół dozowania wody),

- mieszarka masy formierskiej,

- zespół przenośników taśmowych, kubełkowych oraz podajników i dozowników,

- zbiorniki dodatków odświeżających masę oraz konstrukcje nośne,

- zbiornik masy zwrotnej o pojemności 280 ton.

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione są na podkładach wibroizolacyjnych.

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.6.** **Do 30 czerwca 2024r.:** Automatyczna linia formierska o mocy 185 kW, składająca się z:

- maszyny formierskiej FBO IV,

- przekładarki żakietów i obciążników,

- przepychacza żakietów,

- kraty wstrząsowej w obudowie dźwiękochłonnej, posadowionej na podkładach wibroizolacyjnych.

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.6.** **Od 1 lipca 2024r.:** Automatyczna linia formierska do odlewania automatycznego o wydajności do 150 form/h.

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.7.** **Do 30 czerwca 2024r.:** Rdzeniarki FM60-FM16 – 2 szt.

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przez filtr workowy oraz neutralizator amin.

**I.2.1.7.** **Od 1 lipca 2024r.:** Zespół rdzeniarek – 3 szt. (rdzeniarnia nr 1).

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przez filtr workowy oraz neutralizator amin.

**I.2.1.8.** **Od 1 lipca 2024r.:** Zespół rdzeniarek – 2 szt. (rdzeniarnia nr 2).

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przez filtr workowy oraz neutralizator amin.

**I.2.1.9.** Instalacja wykonywania odlewów wielkogabarytowych z wykorzystaniem mas chemoutwardzalnych.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.1.10.** Zalewarka przechylna półautomatyczna.

Zanieczyszczenia odprowadzane są wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.1.11.** Stanowisko wybijania odlewów od instalacji wykonywania odlewów wielkogabarytowych z wykorzystaniem mas chemoutwardzalnych.

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane są do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.12.** Suwnica umożliwiająca transport produktów, materiałów, podzespołów oraz oprzyrządowania.

**I.2.1.13.** Piec elektryczny do obróbki cieplnej odlewów do temperatury maksymalnej 1150°C w atmosferze utleniającej.

**I.2.1.14.** Zespół szlifierek i oczyszczarek do oczyszczania odlewów (oczyszczarka bębnowa, oczyszczarka zawieszkowa), zautomatyzowane urządzenia do szlifowania odlewów, zautomatyzowane urządzenia do szlifowania odlewów dużych, ręczne stanowiska do szlifowania odlewów, stanowisko do obcinania nadlewów i układów wlewowych.

Urządzenia podłączone będą do indywidualnych filtrów, emisja nie będzie wyprowadzona na zewnątrz obiektu (powietrze zawracane będzie na halę). Zebrany pył będzie spadać do worka, a następnie oddawany będzie jako odpad.

**I.2.2. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.**

**I.2.2.1.** Piec indukcyjny do odlewania mosiądzu:

- moc zainstalowania – 50 kVA,

- wydajność około 0,7 Mg/h,

- pojemność pieca - 0,1 Mg.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

**I.2.2.2.** Piec oporowy do odlewania aluminium:

- moc zainstalowania 35 kW,

- wydajność około 0,15 Mg/8 h,

- pojemność pieca 0,05 Mg.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

**I.2.2.3.** Prasa śrubowa, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem.

**I.2.2.4.** Prasa śrubowo-cierna, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem.

**I.2.2.5.** Prasa mimośrodowa nr 1, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.2.6.** Prasa mimośrodowa nr 2, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.2.7.** Urządzenie do odlewania odśrodkowego, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.2.8.** Przecinarka tarczowa, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.

**I.2.2.9.** Szlifierko-polerka, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.”

### I.3. Punkt I.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

**„I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.**

**I.3.1. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych.**

**I.3.1.1. Wytop żeliwa i staliwa wraz z procesem steroidyzacji oraz zalewaniem form.**

Wytop żeliwa i staliwa odbywać się będzie w trzech piecach indukcyjnych pracujących naprzemiennie. Cykl pracy składać się będzie z następujących czynności:

- przygotowania materiałów wsadowych,

- załadunek i wytop ciekłego metalu,

- spust (dystrybucja ciekłego metalu),

- obróbka pozapiecowa (sferoidyzacja, modyfikacja).

Materiały wsadowe: złomy metali, surówka odlewnicza, żelazostopy oraz odpady metali nieżelaznych przy użyciu suwnicy z wciągnikiem elektromagnetycznym lub ręcznie, dozowane będą na wozy załadowcze lub bezpośrednio do pieców indukcyjnych. Wytop prowadzony będzie do osiągnięcia zadanych parametrów fizykochemicznych w temperaturze ok. 1450-1550°C.

Żużel usuwany będzie z pieca przed spustem oraz z kadzi po zakończonej operacji spustu metalu. Żużel ściągany będzie do pojemnika podstawianego pod piec oraz pod stanowisko ściągania żużla z kadzi. Zapełniony pojemnik transportowany jest do miejsca magazynowania.

Spust żeliwa szarego odbywać się będzie do kadzi odlewniczej, zawieszonej na suwnicy. Kadź transportowana jest przy pomocy suwnicy lub wózka. Następnie żeliwo z kadzi pobierane jest do kadzi syfonowej na zalewarce przechylnej półautomatycznej, z której zalewane są formy, lub do kadzi zawieszonej na suwnicy odlewniczej, z której zalewane są formy na polu odkładczym.

Spust żeliwa wyjściowego do sferoidyzacji z pieca indukcyjnego odbywać się będzie do kadzi odlewniczej zawieszonej na suwnicy, w której będzie zachodzić sferoidyzacja z użyciem zaprawy magnezowej lub suwnicą albo wózkiem kadź transportowana będzie na stanowisko sferoidyzacji gdzie następować będzie dozowanie drutu rdzeniowego. Po przeprowadzeniu sferoidyzacji żeliwa przeprowadzana będzie koagulacja i ściągnięcie żużla z powierzchni żeliwa, a następnie kadź z żeliwem sferoidalnym będzie transportowana w rejon stanowiska zalewania form, gdzie żeliwo z kadzi przelewane będzie do kadzi odlewniczej umieszczonej na zalewarce przechylnej półautomatycznej albo w miejsce gdzie będą z niej zalewane formy na polu odkładczym (stanowiska formowania mas chemoutwardzalnych). Spust staliwa odbywać się będzie do kadzi zatyczkowej, zawieszonej na suwnicy, z której zalewane będą formy na polu odkładczym.

**I.3.1.2. Przygotowanie mas rdzeniowych.**

Wykonywanie mas rdzeniowych odbywać się będzie:

- automatycznie w mieszarkach będących na wyposażeniu rdzeniarek, do których dostarczane będą komponenty takie jak: piasek kwarcowy oraz żywice, które dozowane będą podczas procesu mieszania w sposób automatyczny,

- w mieszarkach na potrzeby ręcznego wykonywania rdzeni.

**I.3.1.3. Wykonywanie rdzeni.**

Rdzenie wykonywane będą ręcznie lub maszynowo z wykorzystaniem rdzeniarek.

**I.3.1.4. Przygotowanie mas formierskich.**

Przygotowanie mas formierskich odbywać się będzie w zależności od technologii:

- w stacji przerobu mas formierskich na potrzeby wykonywania form na linii automatycznej,

- w mieszarko-nasypywarce na potrzeby formowania w instalacji wykonywania odlewów wielkogabarytowych z wykorzystaniem mas chemoutwardzalnych.

W stacji przerobu mas formierskich na potrzeby linii automatycznej masa wykonywana będzie w mieszarce gdzie w sposób automatyczny dozowane będą składniki: masa obiegowa, mieszanka bentonitowa, suchy piasek formierski i woda.

Wykonywanie mas formierskich na potrzeby instalacji wykonywania odlewów wielkogabarytowych na bazie mas chemoutwardzalnych odbywać się będzie automatycznie w mieszarko-nasypywarce, do której dostarczane są komponenty takie jak: masa obiegowa (regenerat), piasek kwarcowy, żywice i utwardzacze, które dozowane będą podczas procesu mieszania w sposób automatyczny.

**I.3.1.5. Wykonywanie form.**

Formy wykonywane będą na automatycznej linii formierskiej lub przy użyciu mieszarki-nasyparki.

**I.3.1.6. Wybijanie odlewów.**

Proces wybijania odlewów na linii automatycznej odbywać się będzie z wykorzystaniem bębna obrotowego, gdzie zanieczyszczenia pyłowe i gazowe będą przechwytywane i kierowane do systemu odpylania, a masa formierska i rdzeniowa będzie kierowana do zasobników w celu ponownego przerobu. Proces wybijania form i rdzeni na potrzeby instalacji wykonywania odlewów wielkogabarytowych na bazie mas chemoutwardzalnych odbywać się będzie na oddzielnym stanowisku z wykorzystaniem kraty wstrząsowej, z której zanieczyszczenia pyłowe będą odciągane do instalacji odpylającej, a masa obiegowa kierowana będzie do zasobników.

**I.3.1.7. Proces czyszczenia odlewów.**

Odlewy po wybiciu oczyszczane będą w oczyszczarkach, a następnie na stanowiskach ręcznego oczyszczania odlewów z użyciem szlifierek pneumatycznych i elektrycznych i z wykorzystaniem automatów szlifierskich.

**I.3.2. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.**

**I.3.2.1. Wytapianie metalu.**

Mosiądz – piec indukcyjny 0,1 Mg – surówka w postaci gąsek lub złomu obiegowego mosiężnego umieszczana będzie w komorze załadowczej. Po włączeniu pieca, wsad w komorze załadowczej będzie się topić i kanałami krążyć pomiędzy komorą załadowczą i czerpalną. Porcje metalu będą pobierane z komory czerpalnej oraz uzupełniane nowym wsadem do komory załadowczej.

Aluminium – piec oporowy 0,05 Mg – gąski aluminiowe lub złom obiegowy załadowywany będzie do tygla żeliwnego. Po stopieniu wsadu w tyglu żeliwnym porcje metalu będą pobierane, a metal na bieżąco uzupełniany nowym wsadem.

Wszystkie piece używane do topienia w instalacji będą piecami o małej pojemności (0,05 Mg – 0,2 Mg), dlatego prace załadowczo-czerpalne wykonywane będą ręcznie.

**I.3.2.2. Zalewanie form metalem.**

Pracownik będzie nabierać wymaganą ilość metalu do łyżki odlewniczej, a następnie wlewać metal do formy. Formy odlewnicze większej pojemności zalewane będą z kadzi odlewniczych noszonych przez pracowników. Formy do zalania ustawiane będą blisko pieca do topienia, aby nie następowało zbytnie ostudzenie metalu.

**I.3.2.3. Zalewanie kokil.**

Pracownik na stole metalowym umieszczonym przy piecu składać będzie dwie części kokili i będzie je spinać klamrą. Przed złożeniem kokili pracownik umieszcza w środku rdzeń piaskowy. Następnie łyżką odlewniczą nabiera ciekły metal i zalewa kokile. Po ostudzeniu kokile będą rozkładane, a powstały odlew jest wyjmowany i odkładany do pojemnika.

**I.3.2.4. Zalewanie foremek (wykonywanie odkuwek).**

Na stole metalowym pracownik będzie układać stalowe foremki o wzorze wstępniaka odkuwanego detalu, które następnie zalewane będą ciekłym metalem za pomocą łyżki odlewniczej. Po ostudzeniu powstałe wstępniaki umieszczane będą w matrycy zamocowanej na prasie śrubowej lub prasie śrubowo-ciernej. Po wykonaniu odkuwka umieszczana będzie w pojemniku.

**I.3.2.5. Okrawanie wypływek.**

Ostudzona odkuwka umieszczana będzie w okrojniku zamocowanym na prasie. Przy pomocy prasy nr 1, nr 2 oraz przecinarki tarczowej wypływki będą okrajane, a następnie kierowane do ponownego przetopu.

**I.3.2.6. Szlifowanie pozostałości układów wlewowych.**

Resztki układów wlewowych usuwane będą przy pomocy pasków szlifierskich.

**I.3.2.7. Wykonanie form.**

Model umieszczony w skrzynce formierskiej obsypywany będzie masą formierską oraz zagęszczany przez ubijanie i utwardzany dwutlenkiem węgla. Po zaformowaniu następować będzie obrócenie formy i wyciągnięcie modelu. Po złożeniu dwóch części formy i spięciu klamrą, forma będzie gotowa do zalania. Do wykonania form używane będą: piasek kwarcowy, spoiwo S-10 i dwutlenek węgla.

**I.3.2.8. Wykonanie rdzeni.**

Przygotowana masa rdzeniowa wsypywana będzie do rdzennicy, gdzie następować będzie jej związanie. Gotowy rdzeń po wyciągnięciu z rdzennicy umieszczany będzie w pojemniku. Wykonywanie rdzeni odbywać się będzie w rdzennicach ręcznych. Masa rdzeniowa przygotowywana będzie w mieszarce skrzydełkowej. Do wykonania rdzeni używane będą: piasek kwarcowy, spoiwo S-10, dwutlenek węgla i piasek otaczany spoiwem na gorąco.”

### I.4. Punkt II.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

**„II.1. Emisje gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.**

**II.1.1.** **Do 29 lutego 2024r.:** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

**Tabela 1**

| **Źródło emisji** | **Emitor** | **Dopuszczalna wielkość emisji** | |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| Wentylator wyciągowy pomieszczenia stacji przerobu mas formierskich | E1 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,014  0,003  0,001 |
| Oczyszczarka przelotowa  Tunel chłodzący  Stoły szlifierskie | E2 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM 10  Pył zawieszony PM 2,5  Formaldehyd  Fenol  Cyjanowodór  Amoniak  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Tlenek węgla | 0,200  0,064  0,004  0,050  0,004  0,00005  0,025  0,005  0,038  0,776 |
| Linia formierska  Stacja przerobu mas formierskich  Krata wstrząsowa  Transport odlewów  Szlifierki  Oczyszczarka | E3 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM 10  Pył zawieszony PM 2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Formaldehyd  Amoniak | 0,350  0,075  0,014  0,875  0,085  0,082  0,012 |
| Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych | E5 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,360  0,086  0,021 |
| Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych | E6 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,018  0,001  0,0002 |
| Zbiornik masy obiegowej –  formowanie mas furanowych | E7 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,018  0,001  0,0002 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E8 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E9 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E10 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E11 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E12 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,015  0,004  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E13 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,015  0,004  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni | E14 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Fenol  Formaldehyd  Amoniak  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne | 0,014  0,003  0,001  0,001  0,004  0,003  0,0001  0,007  0,001 |
| Zespół rdzeniarek (3 szt.)  – rdzeniarnia Nr 1 | E15 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwuetyloamina  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Trichlorek fosforylu  Trójetyloamina | 0,165  0,039  0,0105  0,041  0,048  0,0394  0,137  0,0007  0,2075  0,105  0,0083  0,0011 |
| Piece indukcyjne (3 szt.)  Stanowisko sferoidyzacji | E16 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,150  0,147  0,042  0,062  0,116 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E17 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E18 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E19 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E20 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E21 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E22 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E23 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E24 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E25 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Zbiornik piasku | E27 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| Zbiornik bentonitu | E28 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| Piec indukcyjny  Prasa mimośrodowa i śrubowa | E30 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,209  0,204  0,029  0,065  0,122 |
| Piec oporowy PET  Palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek | E31 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,014  0,013  0,002  0,250  0,100 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E32 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,011  0,011  0,002 |
| Szlifierko-polerka  Przecinarka | E33 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,302  0,015  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E34 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,01  0,01  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E35 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,011  0,011  0,002 |

**II.1.1.** **Od 1 marca 2024r.:** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

**Tabela 1**

| **Źródło emisji** | **Emitor** | **Dopuszczalna wielkość emisji** | |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| Wentylator wyciągowy pomieszczenia stacji przerobu mas formierskich | E1 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,014  0,003  0,001 |
| Bęben chłodząco-wybijający  Przenośnik taśmowy pakietów  Podajniki wibracyjne  Przenośnik masy wybitej spod bębna | E2 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Formaldehyd  Fenol  Cyjanowodór  Amoniak  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Tlenek węgla | 0,200  0,064  0,004  0,050  0,004  0,00005  0,025  0,005  0,038  0,776 |
| Automatyczna linia formierska  Transport masy formierskiej  Stacja przerobu mas formierskich | E3 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Formaldehyd  Amoniak | 0,350  0,075  0,014  0,875  0,085  0,082  0,012 |
| Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych | E5 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,360  0,086  0,021 |
| Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych | E6 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,018  0,001  0,0002 |
| Zbiornik masy obiegowej –  formowanie mas furanowych | E7 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,018  0,001  0,0002 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E8 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E9 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E10 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E11 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E12 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,015  0,004  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E13 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,015  0,004  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni | E14 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Fenol  Formaldehyd  Amoniak  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne | 0,014  0,003  0,001  0,001  0,004  0,003  0,0001  0,007  0,001 |
| Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | E14a | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  00001 |
| Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | E14b | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| Zespół rdzeniarek (3 szt.)  – rdzeniarnia Nr 1 | E15 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwuetyloamina  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Trichlorek fosforylu  Trójetyloamina | 0,165  0,039  0,0105  0,041  0,048  0,0394  0,137  0,0007  0,2075  0,105  0,0083  0,0011 |
| Piece indukcyjne (3 szt.)  Stanowisko sferoidyzacji | E16 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,150  0,147  0,042  0,062  0,116 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E17 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E18 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E19 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E20 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E21 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E22 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E23 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E24 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E25 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Zbiornik piasku | E27 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| Zbiornik bentonitu | E28 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| Piec indukcyjny  Prasa mimośrodowa i śrubowa | E30 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,209  0,204  0,029  0,065  0,122 |
| Piec oporowy PET  Palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek | E31 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,014  0,013  0,002  0,250  0,100 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E32 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,011  0,011  0,002 |
| Szlifierko-polerka  Przecinarka | E33 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,302  0,015  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E34 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,01  0,01  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E35 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,011  0,011  0,002 |

**II.1.1.** **Od 1 lipca 2024r.:** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

**Tabela 1**

| **Źródło emisji** | **Emitor** | **Dopuszczalna wielkość emisji** | |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| Wentylator wyciągowy pomieszczenia stacji przerobu mas formierskich | E1 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,014  0,003  0,001 |
| Bęben chłodząco-wybijający  Przenośnik taśmowy pakietów  Podajniki wibracyjne  Przenośnik masy wybitej spod bębna | E2 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Formaldehyd  Fenol  Cyjanowodór  Amoniak  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Tlenek węgla | 0,200  0,064  0,004  0,050  0,004  0,00005  0,025  0,005  0,038  0,776 |
| Automatyczna linia formierska  Transport masy formierskiej  Stacja przerobu mas formierskich | E3 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Formaldehyd  Amoniak | 0,350  0,075  0,014  0,875  0,085  0,082  0,012 |
| Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych | E5 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,360  0,086  0,021 |
| Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych | E6 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,018  0,001  0,0002 |
| Zbiornik masy obiegowej –  formowanie mas furanowych | E7 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,018  0,001  0,0002 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E8 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E9 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E10 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E11 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E12 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,015  0,004  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E13 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,015  0,004  0,001 |
| Zespół rdzeniarek (2 szt.)  - rdzeniarnia Nr 2 | E13N | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwuetyloamina  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Trichlorek fosforylu  Trójetyloamina | 0,110  0,026  0,007  0,0274  0,032  0,0262  0,0914  0,0004  0,1384  0,007  0,0056  0,0008 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni | E14 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Fenol  Formaldehyd  Amoniak  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne | 0,014  0,003  0,001  0,001  0,004  0,003  0,0001  0,007  0,001 |
| Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | E14a | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  00001 |
| Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | E14b | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| Zespół rdzeniarek (3 szt.)  – rdzeniarnia Nr 1 | E15 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwuetyloamina  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Trichlorek fosforylu  Trójetyloamina | 0,165  0,039  0,0105  0,041  0,048  0,0394  0,137  0,0007  0,2075  0,105  0,0083  0,0011 |
| Piece indukcyjne (3 szt.)  Stanowisko sferoidyzacji | E16 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,150  0,147  0,042  0,062  0,116 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E17 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E18 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E19 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E20 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E21 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E22 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E23 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E24 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E25 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Zbiornik piasku | E27 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| Zbiornik bentonitu | E28 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| Piec indukcyjny  Prasa mimośrodowa i śrubowa | E30 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,209  0,204  0,029  0,065  0,122 |
| Piec oporowy PET  Palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek | E31 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,014  0,013  0,002  0,250  0,100 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E32 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,011  0,011  0,002 |
| Szlifierko-polerka  Przecinarka | E33 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,302  0,015  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E34 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,01  0,01  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E35 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,011  0,011  0,002 |

**II.1.2.** **Do 30 czerwca 2024r.:** Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

**Tabela 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]** |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | |
| 1. | Dwutlenek siarki | 6,3 |
| 2. | Dwutlenek azotu | 1,058 |
| 3. | Tlenek węgla | 6,422 |
| 4. | Dwuetyloamina | 0,2952 |
| 5. | Trójetyloamina | 0,00792 |
| 6. | Trichlorek fosforylu | 0,0598 |
| 7. | Amoniak | 0,634 |
| 8. | Fenol | 0,32 |
| 9. | Formaldehyd | 1,966 |
| 10. | Cyjanowodór | 0,00612 |
| 11. | Węglowodory alifatyczne | 0,356 |
| 12. | Węglowodory aromatyczne | 1,58 |
| 13. | Pył ogółem | 8,9 |
| 14. | Pył zawieszony PM 10 | 3,073 |
| 15. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,796 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | |
| 14. | Dwutlenek azotu | 0,756 |
| 15. | Tlenek węgla | 0,533 |
| 16. | Pył ogółem | 1,416 |
| 17. | Pył zawieszony PM 10 | 0,713 |
| 18. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,108 |

**II.1.2.** **Od 1 lipca 2024r.:** Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

**Tabela 2**

| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | |
| 1. | Dwutlenek siarki | 6,3 |
| 2. | Dwutlenek azotu | 1,058 |
| 3. | Tlenek węgla | 6,422 |
| 4. | Dwuetyloamina | 0,492 |
| 5. | Trójetyloamina | 0,0137 |
| 6. | Trichlorek fosforylu | 0,1001 |
| 7. | Amoniak | 0,864 |
| 8. | Fenol | 0,508 |
| 9. | Formaldehyd | 2,624 |
| 10. | Cyjanowodór | 0,009 |
| 11. | Węglowodory alifatyczne | 0,407 |
| 12. | Węglowodory aromatyczne | 2,577 |
| 13. | Pył ogółem | 9,7 |
| 14. | Pył zawieszony PM 10 | 3,26 |
| 15. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,847 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | |
| 14. | Dwutlenek azotu | 0,756 |
| 15. | Tlenek węgla | 0,533 |
| 16. | Pył ogółem | 1,416 |
| 17. | Pył zawieszony PM 10 | 0,713 |
| 18. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,108 |

”

### I.5. Punkt II.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**II.2.1.** Ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków bytowych, technologicznych oraz wód opadowo-roztopowych:

Qśr d = 41,75 m3/d

Qmax s = 0,161 m3/s

Qmax h = 579,9 m3/h

Qmax r = 7910 m3/rok”

### I.6. Punkt II.2.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**II.2.3.** Ścieki opadowo-roztopowe:

Ścieki opadowo-roztopowe odprowadzane będą z powierzchni całkowitej, wynoszącej 1,6 ha, w tym powierzchni narażonej na zanieczyszczenie wynoszącej ok. 0,8 ha.”

### I.7. Punkt II.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.**

**II.3.1.** Odpady niebezpieczne.

**Tabela 3**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu Mg/rok** | **Źródła powstawania odpadu** | **Skład chemiczny**  **i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | | | |
| 1. | 06 01 01\* | Kwas siarkowy i siarkawy | 1,5 | Powstają podczas konserwacji i eksploatacji instalacji neutralizacji amin, wykorzystywanej w procesie wykonywania rdzeni. | Skład chemiczne: kwas siarkowy (VI), aminy, pyły.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne. |
| 2. | 06 01 06\* | Inne kwasy | 1,5 | Powstają w procesie wykonywania form odlewniczych, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie | Skład chemiczny: aromatyczne kwasy sulfonowe, kwas siarkowy (VI).  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP8-żrące. |
| 3. | 07 01 04\* | Inne rozpuszczalniki  organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | 1,5 | Powstają w procesie wykonywania form i rdzeni, stanowią  pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie | Skład chemiczny: alkohole, fenol, formaldehyd.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP3-łatwopalne, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP11-mutagenne. |
| 4. | 07 02 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne | 1,5 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie. | Skład chemiczny: kwas butanowy, węglan propylenu, alkohole, fenol, formaldehyd, wodorotlenek potasu, etery, silany. epoksydowe.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP3-łatwopalne, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP11-mutagenne, HP14-ekotoksyczne. |
| 5. | 07 07 04\* | Inne rozpuszczalniki  organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | 1,5 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie | Skład chemiczny: aminy  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne. |
| 6. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz z procesie wykonywania omodelowania odlewniczego, stanowią pozostałości niewykorzystanych substancji. | Skład chemiczny: polimery, kopolimery, żywice, alkohole,  ketony, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne,  halogenki alkilowe, terpentyna, związki zawierające chlor.  Odpady w postaci gęstej zawiesiny.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP3-łatwopalne, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 7. | 08 05 01\* | Odpady izocyjanianów | 1,5 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni oraz  omodelowania odlewniczego, stanowią pozostałości substancji  niewykorzystanych w procesie | Skład chemiczny: izocyjaniany  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP13-uczulające, HP14-ekotoksyczne. |
| 8. | 10 09 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | 8 | Powstają w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic. | Skład chemiczny: przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstryna i żywice (m.in. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielka ilość metali ciężkich (m in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku, chromu), związki  siarczanów, chlorków, piasek kwarcowy (krzemionka).  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 9. | 10 11 81\* | Odpady zawierające azbest | 3 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: m.in. krzemiany wapnia, magnezu, żelaza, sodu.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP7-rakotwórcze. |
| 10. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 5 | Powstają podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina głownie wody z olejem emulgującym, tj. mieszaniną oleju mineralnego z emulagatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmgielne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki alkalizujące.  Odpady w postaci gęstej zawiesiny.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 11. | 12 01 19\* | Oleje z obróbki metali łato ulegające biodegradacji | 5 | Powstają w procesie wykonywania form odlewniczych, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, proszek  aluminiowy.  Odpady w postaci zawiesiny.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 12. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 5 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach  eksploatowanych w instalacji | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, drobne frakcje  metali, inhibitory korozji, dodatki uszlachetniające,  przeciwkorozyjne, przeciwścierne, związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 13. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 5 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach  eksploatowanych w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 14. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 5 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach  eksploatowanych w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory).  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 15. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | 5 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach  eksploatowanych w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny).  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 16. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 5 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach  eksploatowanych w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu).  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 17. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego. | Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne, ketony, octany, alkohole, dodatki.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 18. | 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) | 3 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje).  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP14-ekotoksyczne. |
| 19. | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | 3 | Powstają podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji | Skład chemiczny: alkohole, sól potasowa.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP2-utleniające, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne. |
| 20. | 16 03 05\* | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne. | 1 | Powstają w procesie wykonywania omodelowania  odlewniczego z wykorzystaniem żywic. | Skład chemiczny: aminy, węglowodory.  Odpady w postaci ciekłej lub stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4 drażniące, HP5-toksyczne, HP14-ekotoksyczne. |
| 21. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 0,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, płyty ołowiane oraz elektrolit (wodny roztwór kwasu siarkowego, zanieczyszczony ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem), nikiel, lit, srebro, cynk, kadm, ołów.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP6-ostra toksyczność. |
| 22. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | 0,3 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: polimery syntetyczne, związku niklu i kadmu.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne. |
| 23. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | 0,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, związki rtęci.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne. |
| 24. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 8 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 25. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | 0,25 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne, węglowodory.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| Łączna ilość odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok] | | | **81,55** | | |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | | |
| 26. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 2 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego i stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych  w procesie | Skład chemiczny: m.in. polimery, kopolimery, żywice, alkohole, ketony, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, halogenki alkilowe, terpentyna, związki zawierające chlor.  Odpady w postaci gęstej zawiesiny.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP3-łatwopalne, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 27. | 10 10 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | 2 | Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem drewna i żywic. | Skład chemiczny: przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstryna i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielka ilość metali ciężkich (m in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku, chromu ), związki siarczanów, chlorków, piasek kwarcowy (krzemionka), celuloza, hemiceluloza, lignina.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 28. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 2 | Powstają podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina głownie wody z olejem  emulgującym, tj. mieszaniną oleju mineralnego z emulagatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmgielne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki alkalizujące.  Odpady w postaci gęstej zawiesiny.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 29. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 2 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach  eksploatowanych w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, drobne frakcje  metali, inhibitory korozji, dodatki uszlachetniające, przeciwkorozyjne, przeciwścierne, związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP-HP14-ekotoksyczne. |
| 30. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 2 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach eksploatowanych w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 31. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 2 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach  eksploatowanych w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory).  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 32. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | 2 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach  eksploatowanych w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny).  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 33. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 2 | Powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach  eksploatowanych w instalacji. | Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu).  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne. |
| 34. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 2 | Powstają podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń) oraz w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego i stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie. | Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne, ketony, octany, alkohole, dodatki.  Odpady w postaci ciekłej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 35. | 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) | 1 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (m.in. oleje).  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP4-drażniące, HP5-toksyczne. |
| 36. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 0,3 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, płyty ołowiane oraz elektrolit (wodny roztwór kwasu siarkowego, zanieczyszczony ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem), nikiel, lit, srebro, cynk, kadm, ołów.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP6-ostra toksyczność. |
| 37. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | 0,3 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: polimery syntetyczne, związku niklu i kadmu.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne. |
| 38. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | 0,3 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, związki rtęci.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne. |
| 39. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 2 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| 40. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | 0,25 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne, węglowodory.  Odpady w postaci stałej.  Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: HP5-toksyczne, HP6-ostra toksyczność, HP14-ekotoksyczne. |
| Łączna ilość odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok] | | | **22,15** | | |

**II.3.2.** Odpady niebezpieczne.

**Tabela 4**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu Mg/rok** | **Źródła powstawania odpadów** | **Skład chemiczny**  **i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | | | |
| 1. | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 10 | Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic, stanowią zużyte lub uszkodzone części omodelowania. | Skład chemiczny: kauczuk, polimery syntetyczne.  Odpady w postaci stałej. |
| 2. | 07 01 99 | Inne niewymienione odpady | 2 | Powstają w procesie wykonywania form odlewniczych  i stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie. | Skład chemiczny: kwas siarkowy (VI), aromatyczne kwasy sulfonowe.  Odpady w postaci ciekłej. |
| 3. | 08 01 12 | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 | 2 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie. | Skład chemiczny: żywice, wypełniacze, pigmenty.  Odpady w postaci ciekłej. |
| 4. | 08 02 03 | Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne | 1 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie. | Skład chemiczne: tetrametyloloacetylenodimocznik, konserwanty.  Odpady w postaci gęstej zawiesiny. |
| 5. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | 1000 | Powstają w procesie wytopu ciekłego metalu w tyglowych piecach indukcyjnych oraz w procesie pozapiecowej obróbki ciekłego metalu. | Skład chemiczny: stop zawierający zanieczyszczenia metali, tlenki metali (m.in. żelaza (II) FeO), węgiel i koks, kawałki rdzeni, małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.  Odpady w postaci stałej. |
| 6. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | 500 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych. | Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, dodatkowo węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.  Odpady w postaci stałej. |
| 7. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | 5000 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych. | Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.  Odpady w postaci stałej. |
| 8. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | 100 | Powstają w procesie wyłapywania frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń. | Skład chemiczny: metale (żelazo) i jego stopy (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 9. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione  w 10 09 11 | 40 | Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic. | Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina, krzemionka.  Odpady w postaci stałej. |
| 10. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13 | 40 | Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic. | Skład chemiczny: polimery syntetyczne, kauczuk.  Odpady w postaci stałej. |
| 11. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | 400 | Odpady stanowią nienadające się do dalszej obróbki i sprzedaży wyroby żeliwne. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 12. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | 900 | Powstają w procesie wybijania i oczyszczania odlewów oraz na stanowiskach formowania. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 13. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 200 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) | Skład chemiczny: żelazo, stal.  Odpady w postaci stałej. |
| 14. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 50 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) | Skład chemiczny: żelazo, stal (najczęściej w postaci perlitu płytkowego).  Odpady w postaci stałej. |
| 15. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) | Skład chemiczny: metale nieżelazne, stopy metali nieżelaznych.  Odpady w postaci stałej. |
| 16. | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych. | 20 | Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego  z wykorzystaniem żywic, stanowią zużyte lub uszkodzone części  omodelowania. | Skład chemiczny: kauczuk, polimery syntetyczne.  Odpady w postaci stałej. |
| 17. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 2 | Powstają podczas naprawy odlewów żeliwnych oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: żelazo i stopy żelaza, niewielkie dodatki manganu, chromu, niklu, miedzi i cynku. Poza tym krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne(otuliny elektrod).  Odpady w postaci stałej. |
| 18. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 50 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów. | Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.  Odpady w postaci stałej. |
| 19. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 20 | Powstają podczas naprawy odlewów żeliwnych oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.  Odpady w postaci stałej. |
| 20. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 10 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów i stanowią pozostałości poszlifierskie | Skład chemiczny: cząstki i pyły metalowe, pozostałości poszlifierskie, piasek kwarcowy (krzemionka).  Odpady w postaci stałej. |
| 21. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | 5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana).  Odpady w postaci stałej. |
| 22. | 16 01 17 | Metale żelazne | 80 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 23. | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady (taśmy gumowe, węże) | 8 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, guma. Odpady w postaci stałej. |
| 24. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 2,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, kauczuk. Odpady w postaci stałej. |
| 25. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 2,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, guma.  Odpady w postaci stałej. |
| 26. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem  16 06 03) | 0,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 27. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 0,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 28. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione  w 16 11 01 | 150 | Powstają podczas wymiany zużytej wymurówki (okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych. | Skład chemiczny: węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne.  Odpady w postaci stałej. |
| 29. | 16 11 04 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | 150 | Powstają podczas wymiany zużytej okładziny pieców odlewniczych. | Skład chemiczny: włókna ogniotrwałe zbudowane na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych.  Odpady w postaci stałej. |
| 30. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 700 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i stal.  Odpady w postaci stałej. |
| 31. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 400 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz).  Odpady w postaci stałej. |
| 32. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 0,25 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne.  Odpady w postaci stałej. |
| 33. | 17 09 04 | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03. | 200 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: polimery, celuloza, hemiceluloza, lignina, złom, tynki m.in. cementowo-wapienne, gruz m.in. ceglany, betonowy.  Odpady w postaci stałej. |
| Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok] | | | **10096,25** | | |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | | |
| 34. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 30 | Powstają w procesie wytopu ciekłego metalu w tyglowych piecach: indukcyjnych, oporowych i gazowych.. | Skład chemiczny: zanieczyszczenia metali nieżelaznych (miedź, cynk, cyna, aluminium), tlenki metali (np. krzemu, glinu, wapnia, magnezu), węgiel i koks, kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.  Odpady w postaci stałej. |
| 35. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05 | 20 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych. | Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu.  Odpady w postaci stałej. |
| 36. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | 40 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych. | Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu.  Odpady w postaci stałej. |
| 37. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | 2 | Powstają w procesie wyłapywania frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń. | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).  Odpady w postaci stałej. |
| 38. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione  w 10 10 11 | 2 | Powstają w procesie oczyszczania (szlifowania, przecinania) odlewów. | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).  Odpady w postaci stałej. |
| 39. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | 20 | Powstają w procesie wybijania i oczyszczania oraz na stanowiskach formowania. | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).  Odpady w postaci stałej. |
| 40. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 | Powstają w procesie obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz).  Odpady w postaci stałej. |
| 41. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 10 | Powstają w procesie oczyszczania (szlifowania, przecinania) odlewów. | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz, brąz).  Odpady w postaci stałej. |
| 42. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 2 | Powstają podczas naprawy odlewów z metali nieżelaznych oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: żelazo i stopy żelaza, niewielkie dodatki manganu, chromu, niklu, miedzi i cynku. Poza tym krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne (otuliny elektrod). Odpady w postaci stałej. |
| 43. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 2 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów. | Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.  Odpady w postaci stałej. |
| 44. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 2 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.  Odpady w postaci stałej. |
| 45. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | 2 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana).  Odpady w postaci stałej. |
| 46. | 16 01 17 | Metale żelazne | 60 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 47. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 1 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, kauczuk.  Odpady w postaci stałej. |
| 48. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 1 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, kauczuk.  Odpady w postaci stałej. |
| 49. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem  16 06 03) | 0,3 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 50. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 0,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 51. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | 10 | Powstają podczas wymiany zużytej wymurówki (okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych) | Skład chemiczny: węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne.  Odpady w postaci stałej. |
| 52. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 10 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: miedź i jej stopy, brąz, mosiądz.  Odpady w postaci stałej. |
| 53. | 17 04 02 | Aluminium | 10 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 54. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 50 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: żelazo, stal.  Odpady w postaci stałej. |
| 55. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 20 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz).  Odpady w postaci stałej. |
| 56. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 0,25 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne.  Odpady w postaci stałej. |
| Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok] | | | **345,05** | | |

### I.8. Punkt III.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**III.1 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza.**

**III.1.1.** **Do 29 lutego 2024r.:** Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

**Tabela 5**

| **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 do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | | | | |
| 1. | E1 | 23,5 | 0,28 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 2. | E2 | 12,0 | 1 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 3. | E3 | 12,0 | 1 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 4. | E5 | 14 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 4800 |
| 5. | E6 | 9,5 | 0,2 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 1500 |
| 6. | E7 | 8 | 0,2 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 1500 |
| 7. | E8 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 8. | E9 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 9. | E10 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 10. | E11 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 11. | E12 | 7,2 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 12. | E13 | 7,2 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 13. | E14 | 7,5 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 14. | E15 | 12,2 | 0,4 | 24,3 | 295 | 7200 |
| 15. | E16 | 12 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 375 | 7200 |
| 16. | E17 | 3 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 17. | E18 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 18. | E19 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 19. | E20 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 20. | E21 | 4,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 21. | E22 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 22. | E23 | 4,2 | 0,28 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 4800 |
| 23. | E24 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 24. | E25 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 25. | E27 | 12,4 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 500 |
| 26. | E28 | 12,4 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 500 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | | | |
| 27. | E30 | 6,5 | 0,4x0,5 | 22 | 375 | 2400 |
| 28. | E31 | 8,5 | 0,2x0,2 | 0,0  (zadaszony) | 375 | 2400 |
| 29. | E32 | 3,2 | 0,35 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 2400 |
| 30. | E33 | 3 | 0,3 | 59,4 | 290 | 2400 |
| 31. | E34 | 4 | 0,35 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 2400 |
| 32. | E35 | 1,7 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |

\* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

**III.1.1.** **Od 1 marca 2024r.:** Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

**Tabela 5**

| **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 do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | | | | |
| 1. | E1 | 23,5 | 0,28 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 2. | E2 | 16 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 3. | E3 | 16 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 4. | E5 | 14 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 4800 |
| 5. | E6 | 9,5 | 0,2 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 1500 |
| 6. | E7 | 8 | 0,2 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 1500 |
| 7. | E8 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 8. | E9 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 9. | E10 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 10. | E11 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 11. | E12 | 7,2 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 12. | E13 | 7,2 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 13. | E14 | 7,5 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 14. | E14a | 9 | 0,7x1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 832 |
| 15. | E14b | 9 | 0,7x1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 832 |
| 16. | E15 | 12,2 | 0,4 | 24,3 | 295 | 7200 |
| 17. | E16 | 12 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 375 | 7200 |
| 18. | E17 | 3 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 19. | E18 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 20. | E19 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 21. | E20 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 22. | E21 | 4,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 23. | E22 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 24. | E23 | 4,2 | 0,28 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 4800 |
| 25. | E24 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 26. | E25 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 27. | E27 | 12,4 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 500 |
| 28. | E28 | 12,4 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 500 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | | | |
| 29. | E30 | 6,5 | 0,4x0,5 | 22 | 375 | 2400 |
| 30. | E31 | 8,5 | 0,2x0,2 | 0,0  (zadaszony) | 375 | 2400 |
| 31. | E32 | 3,2 | 0,35 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 2400 |
| 32. | E33 | 3 | 0,3 | 59,4 | 290 | 2400 |
| 33. | E34 | 4 | 0,35 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 2400 |
| 34. | E35 | 1,7 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |

**III.1.1.** **Od 1 lipca 2024r.:** Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

**Tabela 5**

| **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 do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | | | | |
| 1. | E1 | 23,5 | 0,28 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 2. | E2 | 16 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 3. | E3 | 16 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 4. | E5 | 14 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 4800 |
| 5. | E6 | 9,5 | 0,2 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 1500 |
| 6. | E7 | 8 | 0,2 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 1500 |
| 7. | E8 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 8. | E9 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 9. | E10 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 10. | E11 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 11. | E12 | 7,2 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 12. | E13 | 7,2 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 13. | E13N | 14 | 0,4 | 0,0 (zadaszony) | 295 | 7200 |
| 14. | E14 | 7,5 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 15. | E14a | 9 | 0,7x1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 832 |
| 16. | E14b | 9 | 0,7x1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 832 |
| 17. | E15 | 12,2 | 0,4 | 24,3 | 295 | 7200 |
| 18. | E16 | 12 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 375 | 7200 |
| 19. | E17 | 3 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 20. | E18 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 21. | E19 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 22. | E20 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 23. | E21 | 4,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 24. | E22 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 25. | E23 | 4,2 | 0,28 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 4800 |
| 26. | E24 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 27. | E25 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 28 | E27 | 12,4 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 500 |
| 29. | E28 | 12,4 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 500 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | | | |
| 30. | E30 | 6,5 | 0,4x0,5 | 22 | 375 | 2400 |
| 31. | E31 | 8,5 | 0,2x0,2 | 0,0  (zadaszony) | 375 | 2400 |
| 32. | E32 | 3,2 | 0,35 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 2400 |
| 33. | E33 | 3 | 0,3 | 59,4 | 290 | 2400 |
| 34. | E34 | 4 | 0,35 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 2400 |
| 35. | E35 | 1,7 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |

**III.1.2. Do 29 lutego 2024r.:** Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

**Tabela 6**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność**  **[%]** |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | | |
| 1. | E2 | Oczyszczarka przelotowa  Tunel chłodzący  Stoły szlifierskie | Filtr tkaninowy | 99 |
| 2. | E3 | Linia formierska  Stacja przerobu mas formierskich  Krata wstrząsowa  Transport odlewów  Szlifierki  Oczyszczarka | Filtr tkaninowy | 99 |
| 3. | E5 | Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 4. | E6 | Zbiornik świeżego piasku – formowanie mas furanowych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 5. | E7 | Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 6. | E15 | Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1 | Filtr tkaninowy | 99 |
| 7. | E16 | Piece indukcyjne (3 szt.)  Stanowisko sferoidyzacji | Filtr tkaninowy | 99 |
| 8. | E27 | Zbiornik piasku | Filtr tkaninowy | 99 |
| 9. | E28 | Zbiornik bentonitu | Filtr tkaninowy | 99 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | |
| 10. | E33 | Szlifierko – polerka  Przecinarka | Cyklon | 90 |

**III.1.2. Od 1 marca 2024r.:** Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

**Tabela 6**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność**  **[%]** |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | | |
| 1. | E2 | Bęben chłodząco-wybijający  Przenośnik taśmowy pakietów, podajniki wibracyjne, przenośnik masy wybitej spod bębna | Filtr tkaninowy | 99 |
| 2. | E3 | Automatyczna linia formierska  Transport masy formierskiej  Stacja przerobu mas formierskich | Filtr tkaninowy | 99 |
| 3. | E5 | Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 4. | E6 | Zbiornik świeżego piasku – formowanie mas furanowych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 5. | E7 | Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 6. | E14a | Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | Filtr workowy | 99 |
| 7. | E14b | Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | Filtr workowy | 99 |
| 8. | E15 | Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1 | Filtr tkaninowy | 99 |
| 9. | E16 | Piece indukcyjne (3 szt.)  Stanowisko sferoidyzacji | Filtr tkaninowy | 99 |
| 10. | E27 | Zbiornik piasku | Filtr tkaninowy | 99 |
| 11. | E28 | Zbiornik bentonitu | Filtr tkaninowy | 99 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | |
| 12. | E33 | Szlifierko – polerka  Przecinarka | Cyklon | 90 |

**III.1.2. Od 1 lipca 2024r.:** Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

**Tabela 6**

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność**  **[%]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | | |
| 1. | E2 | Bęben chłodząco-wybijający  Przenośnik taśmowy pakietów, podajniki wibracyjne, przenośnik masy wybitej spod bębna | Filtr tkaninowy | 99 |
| 2. | E3 | Automatyczna linia formierska  Transport masy formierskiej  Stacja przerobu mas formierskich | Filtr tkaninowy | 99 |
| 3. | E5 | Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 4. | E6 | Zbiornik świeżego piasku – formowanie mas furanowych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 5. | E7 | Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 6. | E13N | Zespół rdzeniarek (2 szt.) - rdzeniarnia Nr 2 | Filtr workowy  +  neutralizator amin | 99 |
| 7. | E14a | Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | Filtr workowy | 99 |
| 8. | E14b | Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | Filtr workowy | 99 |
| 9. | E15 | Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1 | Filtr tkaninowy | 99 |
| 10. | E16 | Piece indukcyjne (3 szt.)  Stanowisko sferoidyzacji | Filtr tkaninowy | 99 |
| 11. | E27 | Zbiornik piasku | Filtr tkaninowy | 99 |
| 12. | E28 | Zbiornik bentonitu | Filtr tkaninowy | 99 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | |
| 13. | E33 | Szlifierko – polerka  Przecinarka | Cyklon | 90 |

### I.8. Punkt III.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

**„III.2.Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.**

**III.2.1.** Na cele technologiczne (uzupełnianie obiegów zamkniętych wody chłodzącej piece odlewnicze i wody kotłowej) woda pobierana będzie z istniejącego ujęcia brzegowego, zlokalizowanego na rzece Ropa w km 12+907 w miejscowości Skołyszyn, w ilości:

Qśr d = 87 m3/d

Qmax h = 7,82 m3/h

Qdop r = 36518,3 m3/rok

Qmax s = 0,0022 m3/sek

**III.2.2.** Oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieki bytowe wraz ze ściekami technologicznymi oraz wodami opadowo-roztopowymi w mieszaninie, odprowadzane będą za pomocą istniejącego wylotu urządzeń kanalizacyjnych, zlokalizowanego na lewym brzegu rzeki Ropy w km 12+930 o współrzędnych geograficznych: N 49° 74’ 40”; E 21° 34’ 94.

**III.2.3.** Teren instalacji w szczególności teren placów i dróg manewrowych utrzymywany będzie w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń z wodami opadowymi, do kanalizacji.

**III.2.4.** Materiały, surowce, odpady i inne substancje przechowywane będą w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych. Zakazuje się magazynowania surowców i materiałów na placach.”

### I.9. Punkt III.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

”**III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.**

**III.3.1.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

**III.3.1.1.** Odpady niebezpieczne.

**Tabela 7**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| 1. | 06 01 01\* | Kwas siarkowy i siarkawy | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 2. | 06 01 06\* | Inne kwasy | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 3. | 07 01 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 4. | 07 02 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne | Odpad nie będzie magazynowany, będzie bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania. |
| 5. | 07 07 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 6. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 7. | 08 05 01\* | Odpady izocyjanianów | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 8. | 10 09 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 2, 3,14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 9. | 10 11 81\* | Odpady zawierające azbest | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 10. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 11. | 12 01 19\* | Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 12. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 13. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 14. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 15. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 16. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 17. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki  i mieszaniny rozpuszczalników | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 18. | 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) | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 19. | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 20. | 16 03 05\* | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 21. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania. |
| 22. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpad nie będzie magazynowany. Odpad jest bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania. |
| 23. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpad nie jest magazynowany. Odpad jest bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania. |
| 24. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 25. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| 26. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 27. | 10 10 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 28. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 29. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 30. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 31. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 32. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 33. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 34. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki  i mieszaniny rozpuszczalników | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 35. | 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) | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 36. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazany do dalszego zagospodarowania. |
| 37. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazany do dalszego zagospodarowania. |
| 38. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazany do dalszego zagospodarowania. |
| 39. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | **Sposób magazynowania**: szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3,14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 40. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | **Sposób magazynowania:** szczelne, opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |

**III.3.1.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 8**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| 1. | 07 01 99 | Inne niewymienione odpady | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 2. | 07 02 13 | Odpady z tworzyw sztucznych | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 15** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonej, wiacie, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 3. | 08 01 12 | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 4. | 08 02 03 | Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów**.**  **Miejsce magazynowania: 9**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 5. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 3**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 6. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione  w 10 09 05 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 6**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 7. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 2**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 8. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 8**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 9. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 10. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione  w 10 09 13 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 11. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 12** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 12. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 13** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 13. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | **Sposób magazynowania:** opisany, zadaszony kontener odporny na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 14. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | **Sposób magazynowania:** opisany, zadaszony kontener odporny na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 15. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych | **Sposób magazynowania:** opisany, zadaszony kontener odporny na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 16. | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2; 3; 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 17. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 4**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 18. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 1**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 19. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 20 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 1**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 20. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 14**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 21. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 22. | 16 01 17 | Metale żelazne | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 12**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 23. | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady (taśmy gumowe, węże) | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 24. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 25. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 26. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 15**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonej, wiacie, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 27. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania. |
| 28. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 7**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 29. | 16 11 04 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 7**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 30. | 17 04 05 | Żelazo i stal | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 31. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 32. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione  w 17 04 10 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 33. | 17 09 04 | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| 34. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 10**  wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 35. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione  w 10 10 05 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 10**  wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 36. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 10**  wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 37. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. Miejsce magazynowania: 10  wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 38. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 11**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 39. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 10**  wyznaczony plac obok odlewni metali kolorowych o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 40. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 11**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 41. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 11**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 42. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 11**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 43. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 11**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 44. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 11**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w hali produkcyjnej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 45. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 46. | 16 01 17 | Metale żelazne | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 12**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 47. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 48. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 49. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 15**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonej, wiacie, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 50. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie bezpośrednio przekazywany do dalszego zagospodarowania. |
| 51. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 7**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 52. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 53. | 17 04 02 | Aluminium | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 54. | 17 04 05 | Żelazo i stal | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 55. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub worki lub kontenery wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem. **Miejsce magazynowania: 5**  wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 56. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione  w 17 04 10 | **Sposób magazynowania:** opisane pojemniki lub beczki lub worki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub luzem.  **Miejsce magazynowania: 2, 3, 14** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, boksie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |

**III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.**

**III.3.2.1.** Odpady niebezpieczne.

**Tabela 9**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób dalszego gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| 1. | 06 01 01\* | Kwas siarkowy i siarkawy | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami |
| 2. | 06 01 06\* | Inne kwasy | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami |
| 3. | 07 01 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami |
| 4. | 07 02 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami |
| 5. | 07 07 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami |
| 6. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 7. | 08 05 01\* | Odpady izocyjanianów | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 8. | 10 09 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 9. | 10 11 81\* | Odpady zawierające azbest | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 10. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 11. | 12 01 19\* | Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 12. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 13. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 14. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 15. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 16. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 17. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 18. | 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 uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 19. | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 20. | 16 03 05\* | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 21. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 22. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 23. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 24. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 25. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę  i inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| 26. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 27. | 10 10 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 28. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 29. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 30. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 31. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 32. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 33. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 34. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 27. | 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 uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 28. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 29. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 30. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 31. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 33. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |

**III.3.2.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 10**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| 1. | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 2. | 07 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 3. | 08 01 12 | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 4. | 08 02 03 | Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 5. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 6. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione  w 10 09 05 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 7. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 8. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 9. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 10. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 11. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 12. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 13. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 14. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 15. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 16. | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 17. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 18. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 19. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 20. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 21. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 22. | 16 01 17 | Metale żelazne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 23. | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady (taśmy gumowe, węże) | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 24. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 25. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 26. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 27. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 28. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione  w 16 11 01 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 29. | 16 11 04 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 30. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 31. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 32. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 33. | 17 09 04 |  |  |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| 34. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 35. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione  w 10 10 05 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 36. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione  w 10 10 07 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 37. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 38. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione  w 10 10 11 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 39. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 40. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 32. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 33. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 34. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 35. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 36. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 37. | 16 01 17 | Metale żelazne | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 38. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 39. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 40. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 41. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 42. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 43. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 44. | 17 04 02 | Aluminium | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 45. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 46. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 47. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |

### I.10. Punkt III.3.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**III.3.3.** Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

**III.3.3.1.** Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów m.in. poprzez:

* oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,
* ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,
* stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
* zakup urządzeń o przedłużonej trwałości,
* zakup akumulatorów wysokiej jakości,
* zakup wysokiej jakości materiałów ściernych o przedłużonym terminie użytkowania oraz bieżąca kontrolę stanu technicznego urządzeń do oczyszczania, w celu ograniczenia ilości powstających zużytych materiałów szlifierskich,
* stosowanie zwrotnych opakowań,
* stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania.

**III.3.3.2.** Prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych w instalacji zgodnie z katalogiem odpadów, za pomocą kart ewidencji odpadów oraz kart przekazywania odpadów, w oparciu o bazę danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

**III.3.3.3.** Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

**III.3.3.4.** Magazynowania odpadów prowadzone będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

**III.3.3.5.** Odpady magazynowane będą selektywnie, w wyznaczonych miejscach, na terenie utwardzonym, do którego Zakład posiada tytuł prawny, w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko, w sposób zabezpieczony przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych i dostępem osób nieupoważnionych.

**III.3.3.6.** Odpady wytwarzane przekazywane będą uprawnionym podmiotom, z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami, o której mowa w ustawie o odpadach, w pierwszej kolejności w celu podania ich odzyskowi, a jeżeli z przyczyn technologicznych będzie on niemożliwy lub nie uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to odpady będą unieszkodliwiane w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska.

**III.3.3.7.** Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

**III.3.3.8.** Okres magazynowanie odpadów, jeżeli konieczność magazynowania wynikać będzie z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie będzie przekraczać okresu wskazanego w ustawie o odpadach.

**III.3.3.9.** Transportowanie odpadów prowadzone będzie transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

**III.3.3.10.** Utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym eksploatowane maszyny i urządzenia, poprzez wykonywanie przeglądów i remontów.

**III.3.3.11.** Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

**III.3.3.12.** Pracownicy Zakładu szkoleni będą z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

**III.3.3.13.** Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania wynosić będzie 6039 Mg.

### I.11. Punkt III.4.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

„**III.4.1.** Dopuszczalne rodzaje i ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia w procesie odzysku R4.

**Tabela 11**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku** | **Ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia [Mg/rok]** | **Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie**  **[Mg]** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | | | |
| 1. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 2. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 3. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 4. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 5. | 16 01 17 | Metale żelazne | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 6. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 7. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 8. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 9. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 10. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 11. | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 12. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 13. | 19 12 02 | Metale żelazne | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 14. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 15. | 20 01 40 | Metale | 0-10000 | 150 | **Sposób magazynowania:** luzem  **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych  **Miejsce magazynowania: 17** wyznaczone miejsce o utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok] | | | 0-10000 | | |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | | |
| 16. | 12 01 03 | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | 0-200 | 20 | **Sposób magazynowania:** luzem **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 17. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 0-200 | 20 | **Sposób magazynowania:** luzem **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 18. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 0-200 | 20 | **Sposób magazynowania:** luzem **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 19. | 17 04 02 | Aluminium | 0-200 | 20 | **Sposób magazynowania:** luzem **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 20. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 0-200 | 20 | **Sposób magazynowania:** luzem **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 21. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 0-200 | 20 | **Sposób magazynowania:** luzem **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 22. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 0-200 | 20 | **Sposób magazynowania:** luzem **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| 23. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 0-200 | 20 | **Sposób magazynowania:** luzem **Miejsce magazynowania: 16** wyznaczone miejsce o szczelnym, utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych |
| Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do odlewania i wykańczania armatury  z metali nieżelaznych [Mg/rok] | | | 0-200 | | |

### I.12. Punkt III.4.3 decyzji otrzymuje brzmienie:

„**III.4.3.** Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku.

Odzysk odpadów prowadzony będzie w instalacji odlewni metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 65 Mg/dobę oraz w instalacji odlewni metali kolorowych o zdolności produkcyjnej 3,4 Mg/dobę, należących do Fabryki Armatur JAFAR S.A., zlokalizowanych na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin.

Odpady poddawane będą w ww. instalacjach procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 (recykling lub regeneracja metali i związków metali). Uzyskiwane będą z nich stopy odlewnicze.

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa pkt **I.3** decyzji.

### I.13. Punkt III.4.4 decyzji otrzymuje brzmienie:

„**III.4.4. Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.**

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w okresie roku – 10200 Mg.

Maksymalna łączna masa poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 150 Mg.”

### I.14. Punkt III.5.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**III.5.1.** Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

**Tabela 13**

| **Symbol źródła** | **Lokalizacja źródła hałasu** | **Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby**  **[h]** | |
| --- | --- | --- | --- |
| **pora dzienna** | **pora**  **nocna** |
| **Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| B1 | Stacja przerobu mas formierskich | 16 | 8 |
| B2 | Hala produkcyjna formowanie na linii automatycznej | 16 | 8 |
| B3 | Hala formowania i zalewania automatycznego | 16 | 8 |
| B4 | Hala formowania ręcznego | 16 | 8 |
| B5 | Hala wybijania (furany) | 16 | 8 |
| B6 | Topielnia indukcyjna | 16 | 8 |
| B7 | Topielnia indukcyjna | 16 | 8 |
| B8 | Rdzeniarnia 1 | 16 | 8 |
| B9 | Hala formowania ręcznego (furany) | 16 | 8 |
| B10 | Modelarnia | 16 | - |
| B11 | Hala produkcyjna oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| B12 | Rdzeniarnia 2 | 16 | 8 |
| B13 | Budynek magazynowy/kompresorownia | 16 | 8 |
| **Źródła typu „PUNKTOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| E1 | Wentylator dachowy pomieszczenia mas formierskich | 16 | 8 |
| E2 | Wyrzutnia instalacji odpylającej 2 | 16 | 8 |
| E3 | Wyrzutnia instalacji odpylającej 3 | 16 | 8 |
| E5 | Wentylator czyszczący w filtrze odpylania (furany) | 5 | 2,5 |
| E6 | Filtr pulsacyjny czyszczący piasku (furany) | 2 | 1 |
| E7 | Filtr pulsacyjny czyszczący regeneratu (furany) | 1 | 0,5 |
| E8 | Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| E9 | Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| E10 | Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| E11 | Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| E12 | Wentylator dachowy na hali formowania ręcznego (furany) | 16 | 8 |
| E13 | Wentylator dachowy na hali formowania ręcznego (furany) | 16 | 8 |
| E14 | Wentylator dachowy na hali rdzeniarni 1 | 16 | 8 |
| E16 | Wentylator chłodni wyparnej pieców indukcyjnych | 16 | 8 |
| E17 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | - |
| E18 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | - |
| E19 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | - |
| E20 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | - |
| E21 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | - |
| E22 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | - |
| E23 | Wentylator dachowy na modelarni | 16 | - |
| E24 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | - |
| E25 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | - |
| E27 | Filtr na zbiorniku piasku | 1 | 0,5 |
| E28 | Filtr na zbiorniku bentonitu | 1 | 0,5 |
| E36 | Wentylator chłodni wyparnej (furany) | 16 | 8 |
| E37 | Wentylator główny filtra odpylającego w zabudowie dźwiękochłonnej (furany) | 16 | 8 |
| E38\_1-E38\_12 | Wentylator chłodnicy wyparnej pieca indukcyjnego na hali topialni (12 szt.) | 16 | 8 |
| E13N | Wentylator układu odpylającego rdzeniarni 2 | 16 | 8 |
| E14aN | Filtr na zbiorniku piasku/mieszanki bentonitu | 16 | 8 |
| E14bN | Filtr na zbiorniku piasku/mieszanki bentonitu | 16 | 8 |
| E15aN | Wentylator dachowy na magazynie substancji chemicznych | 16 | 8 |
| E15bN | Wentylator dachowy na magazynie substancji chemicznych | 16 | 8 |
| E15cN | Wentylator dachowy na magazynie substancji chemicznych | 16 | 8 |
| E15dN | Wentylator dachowy na magazynie substancji chemicznych | 16 | 8 |
| **Źródła typu „POWIERZCHNIOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| E11aN | Wyrzutnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni | 16 | 8 |
| E11bN | Wyrzutnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni | 16 | 8 |
| E11cN | Wyrzutnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni | 16 | 8 |
| E12aN | Czerpnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni | 16 | 8 |
| E12bN | Czerpnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni | 16 | 8 |
| E12cN | Czerpnia ścienna z pomieszczenia kompresorowni | 16 | 8 |
| **Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| B14 | Odlewnia metali nieżelaznych | 16 | 8 |
| **Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| E30 | Wentylator pieca indukcyjnego i pras | 16 | 8 |
| E31 | Wentylator pieca przepychowego | 16 | 8 |
| E32 | Wentylator ścienny na hali odlewni metali nieżelaznych | 16 | 8 |
| E33 | Wentylator wyciągowy szlifierko-polerki | 16 | 8 |
| E34 | Wentylator ścienny na hali odlewni metali nieżelaznych | 16 | 8 |
| **Źródła typu „PUNKTOWEGO” pozostałe** | | | |
| E4 | Wentylator ścienny na magazynie odpadów niebezpiecznych | 16 | 8 |
| E26 | Wentylator ścienny na spawalni | 16 | - |
| E29 | Wentylator ścienny pomieszczenia remontowego | 16 | 8 |

„

### I.15. Punkt IV. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.**

**Tabela 14**

| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Wartość** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| 1. | Gaz ziemny | Nm3/rok | 450 000 |
| 2. | Energia elektryczna | MWh/rok | 25 000 |
| 3. | Surówka hematytowa/przeróbcza | Mg/rok | 400 |
| 4. | Surówka specjalna | Mg/rok | 9 000 |
| 5. | Złom obiegowy żeliwa sferoidalnego (własny) | Mg/rok | 11 000 |
| 6. | Żelazostopy | Mg/rok | 360 |
| 7. | Śrut stalowy | Mg/rok | 360 |
| 8. | Nawęglacz | Mg/rok | 500 |
| 9. | Zaprawa Mg | Mg/rok | 270 |
| 10. | Drut Mg | Mg/rok | 270 |
| 11. | Odżużlacz | Mg/rok | 25 |
| 12. | SiC | Mg/rok | 18 |
| 13. | Złom stalowy | Mg/rok | 5 000 |
| 14. | Złom żeliwny kupny | Mg/rok | 200 |
| 15. | Złom żeliwny obiegowy żeliwa szarego (własny) | Mg/rok | 1 000 |
| 16. | Masa mines | Mg/rok | 90 |
| 17. | Piasek kwarcowy suszony | Mg/rok | 7 200 |
| 18. | Pył węglowy | Mg/rok | 50 |
| 19. | Mieszanka bentonitowa | Mg/rok | 1 800 |
| 20. | CO2 | Mg/rok | 50 |
| 21. | S10 | Mg/rok | 10 |
| 22. | Żywica utwardzona CO2 | Mg/rok | 25 |
| 23. | Katalizator cold-box | Mg/rok | 5 |
| 24. | Aktywator cold-box | Mg/rok | 45 |
| 25. | Żywica cold-box | Mg/rok | 45 |
| 26. | Żywice furanowe | Mg/rok | 250 |
| 27. | Piasek otaczany | Mg/rok | 180 |
| 28. | Metale kolorowe | Mg/rok | 10 |
| 29. | Masy ogniotrwałe | Mg/rok | 55 |
| 30. | Pokrycia na formy i rdzenie | Mg/rok | 100 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| 31. | Gaz ziemny | Nm3/rok | 10 000 |
| 32. | Energia elektryczna | MWh/rok | 500 |
| 33. | Mosiądz | Mg/rok | 100 |
| 34. | Aluminium | Mg/rok | 15 |
| 35. | Brąz B555 | Mg/rok | 3 |
| 36. | Brąz BA1032 | Mg/rok | 1 |
| 37. | Piasek otaczany | Mg/rok | 3,5 |
| 38. | Piasek formierski | Mg/rok | 30 |

„

### I.16. Punkt V.1.1.6. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**V.1.1.6.** Pomiar zużycia gazu ziemnego wykorzystywanego na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury metali żelaznych prowadzony będzie za pomocą dwóch liczników. Odczyt zużycia gazu ziemnego odbywać się będzie raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.”

### I.17. Punkt V.1.1.7. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**V.1.1.7.** Zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury metali żelaznych mierzone będzie za pomocą liczników. Odczyt zużycia energii elektrycznej odbywać się będzie raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.”

### I.18. Punkt V.1.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**V.1.2. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.**

Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacji będzie określony w dokumentacji Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008 (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy ISO 45001). Dokumentację systemową stanowić będą procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli. Wyniki zapisywane lub drukowane z urządzeń przechowywane będą w rejestrze przez okres 5 lat.”

### I.19. Punkt V.1.2.4 decyzji otrzymuje brzmienie:

„**V.1.2.4.** Pomiar zużycia gazu ziemnego wykorzystywanego na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury metali żelaznych prowadzony będzie za pomocą liczników. Odczyt zużycia gazu ziemnego odbywać się będzie raz w miesiącu i jest odnotowywany w rejestrze.”

### I.20. Punkt V.1.2.5 decyzji otrzymuje brzmienie:

„**V.1.2.5.** Zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury metali nieżelaznych (kolorowych) mierzone będzie za pomocą liczników. Odczyt zużycia energii elektrycznej odbywać się będzie raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.”

### I.21. Punkt V.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**V.2.1.** Stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza są zamontowane na emitorach: E2, E3, E5, E13N, E15, E16.

### I.22. Punkt V.2.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**V.2.3.** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

**Tabela 15**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczane zanieczyszczenia** |
| 1. | E3 | Co najmniej 1 raz w ciągu roku | Pył ogółem  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu |
| 2. | E16 | Co najmniej 1 raz w ciągu roku | Pył ogółem  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla |

### I.22. Punkt V.3.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**V.3.1.** Pomiar ilości pobieranej wody powierzchniowej odbywać się będzie za pomocą wodomierza głównego zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym uzdatniania wody na terenie Zakładu. Częstotliwość odczytu urządzeń pomiarowych – 1 raz na dobę.”

### I.23. Punkt V.3.2. decyzji uchylam w całości.

### I.24. Punkt VII.4 decyzji otrzymuje brzmienie:

„**VII.4.** Pojemniki na płynne dodatki do produkcji będą posiadać szczelne opakowania oraz zostaną zabezpieczone przeciw niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.”

### I.25. Punkt VIIb decyzji otrzymuje brzmienie:

„**VIIb. Zabezpieczenie roszczeń.**

**VIIb.1.** Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 2 149 zł (słownie: dwa tysiące sto czterdzieści dziewięć złotych) w formie depozytu.

**VIIb.2.** Zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w pkt **VIIb.1.** należy wpłacić na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego Santander Bank Polska S.A. Nr: 06 1090 2750 0000 0001 4798 0541.”

### I.25. Punkt VIIIa decyzji otrzymuje brzmienie:

„**VIIIa. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania, o ile są konieczne.**

**VIIIa.1.** Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach zapewniających odpowiednią pojemność miejsc magazynowania, uwzględniając masę i rodzaj odpadów wytwarzanych oraz przetwarzanych oraz częstość odbioru i przekazywania odpadów. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczających przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

**VIIIa.2.** Magazyn odpadów niebezpiecznych posiadać będzie utwardzoną, szczelną nawierzchnię, podwyższony próg, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie w szczelnych pojemnikach, kontenerach, beczkach, workach w sposób uniemożliwiający zmianę właściwości chemicznych i fizycznych odpadów.

**VIIIa.3.** Drogi wewnętrzne na terenie Zakładu posiadać będą nieprzepuszczalne dla płynów eksploatacyjnych nawierzchnie.

**VIIIa.4.** Odpady przekazywane w celu ich dalszego zagospodarowania będą odpowiednio zabezpieczone przed przypadkowym ich rozproszeniem. Przeładunek odpadów będzie prowadzony w sposób ostrożny, aby uniknąć uszkodzenia pojemnika, beczki, worka i ewentualnego rozsypania lub rozlania odpadów.

**VIIIa.5.** Odpady przeznaczone do przetwarzania zabezpieczone będą przed uwolnieniem się do gleby, wód powierzchniowych i podziemnych ścieków i wycieków poprzez magazynowanie w wyznaczonym miejscu o utwardzonym, szczelnym podłożu, w zadaszonej wiacie oraz zadaszonych boksach załadowczych (przy budynku topialni indukcyjnej). Zabezpieczenia zostanę dobrane odpowiednio do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów oraz masy magazynowanych odpadów.

**VIIIa.6.** Zakład wyposażony zostanie w środki gaśnicze, sorbenty, neutralizatory.

**VIIIa.7.** Pojemniki na płynne dodatki do produkcji posiadać będą szczelne opakowania oraz zostaną zabezpieczone przeciw niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

**VIIIa.8.** Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

**VIIIa.9.** Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji odbywać się będą na powierzchni szczelnej.

**VIIIa.10.** Środki chemiczne magazynowane będą w wydzielonych pomieszczeniach, w oryginalnych opakowaniach dostarczonych przez dostawców i przez nich oznakowanych. Żywice i utwardzacze wykorzystywane w produkcji rdzeni metodą cold – box oraz procesie furanowym nie będą magazynowane, materiały te znajdować się będą w ilościach zaspokajających potrzeby produkcyjne bezpośrednio na halach produkcyjnych w pobliżu urządzeń gdzie będą wykorzystywane. Środki chemiczne stosowane w bezpośrednim procesie wytopu żeliwa magazynowane będą w wiatach magazynowych. Wszystkie ww. pomieszczenia będą zadaszone, posiadać będą szczelne betonowe posadzki oraz zabezpieczone będą przed dostępem osób postronnych, a klucze do pomieszczeń poosiadać będą tylko i wyłącznie upoważnieni pracownicy wydziału. W pomieszczeniach znajdować się będą karty charakterystyki przedmiotowych środków oraz umieszczone będą znaki ostrzegawcze.

**VIIIa.11.** Drogi i place oraz pozostały teren Zakładu będą utrzymywane w czystości i porządku.

**VIIIa.12.** Przeprowadzane będą oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprowadzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia, wyciek będzie natychmiast likwidowany.”

## II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

# Uzasadnienie

Do Marszałka Województwa Podkarpackiego wpłynął wniosek z dnia 22 sierpnia 2023r., bez znaku Pani Joanny Zajdowicz, Pełnomocnika Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620), uzupełniony w dniu 12 października 2023r., pismem znak: 2515/2023, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012r., znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH (ze zm.) na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny JAFAR S.A. w Skołyszynie.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **605/2023.**

Instalacja odlewni kwalifikuje się do instalacji wymienionych w rozporządzeniu 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 2014r., poz. 1169), na podstawie ust. 2 pkt 4 Załącznika do tego rozporządzenia.

Instalacja ta zalicza się także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu zapisów ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023r., poz. 1094 ze zm.), tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedłożony wniosek spełniał wymagania formalne określone w art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska, tym samym zawiadomieniem z dnia 05 września 2023r., znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD powiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Dodatkowo, wypełniając ustawowy obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, wersję elektroniczną przedmiotowego wniosku przekazano do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, iż wymaga on uzupełnienia, w związku z tym postanowieniem z dnia 07 września 2023r., znak: OS- I.7222.1.4.2023.AD wezwano Pełnomocnika prowadzącego instalację do jego weryfikacji. W odpowiedzi na powyższe wezwanie, Pani Joanna Zajdowicz Pełnomocnik Fabryki Armatur JAFAR S.A., przedłożyła uzupełnienie do wniosku w dniu 12 października 2023r., przy piśmie znak: 2515/2023.

Ze względu na fakt, iż obowiązujące pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023r., poz. 1587 ze zm.), w dniu 07 września 2023r., pismem znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD wystąpiono o opinię Wójta Gminy Skołyszyn, właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności. Z uwagi, iż w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, Wójt Gminy Skołyszyn nie wydał opinii przyjęto, zgodnie z brzmieniem art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach, że wydano opinię pozytywną.

Mając na względzie, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia wytwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 20 października 2023r., pismem znak: OS- I.7222.1.4.2023.AD zwrócono się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji 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 16 listopada 2023r., znak: PRZ.5268.23.2023 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle stwierdził spełnienie dla przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Fabrykę Armatur JAFAR S.A., operacie przeciwpożarowym wykonanym w lipcu 2023r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (upr. nr 562/2012), uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży pożarnej w Jaśle postanowieniem z dnia 24 lipca 2023r., znak: PRZ.5268.18.2023.

Na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 48a. ustawy o odpadach, z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy przetwarzania odpadów z tytułu prowadzenia ww. działalności, Fabryka Armatur JAFAR S.A. posiadać będzie ustanowione zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18. ustawy o odpadach. Ww. zabezpieczenie roszczeń ustanowione zostało postanowieniem z dnia 16 listopada 2023r., znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD.

W dniu 19 grudnia 2023r.przy piśmie znak: 3085/2023 Pani Joanna Zajdowicz, Pełnomocnik Fabryki Armatur JAFAR S.A. przedłożyła dodatkowe uzupełnienie wniosku o zmianę pozwolenia, które zostało uwzględnione w niniejszej decyzji.

Rozpatrując całość akt w sprawie ustalono, iż planowane zmiany w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego obejmują zarówno instalację do odlewania i wykańczania armatury żelaznej, jak i instalację do odlewania i wykańczania armatury nieżelaznej.

W instalacji do odlewania metali żelaznych zostanie zlikwidowana istniejąca linia formierska FBO IV, którą zastąpi nowa linia formierska do odlewania automatycznego. W celu uzyskania pełnej wydajności nowej linii, konieczne będzie zwiększenie dostępności ciekłego metalu (żeliwa), dlatego w instalacji do odlewania metali żelaznych będą pracowały dwie kadzie syfonowe współpracujące z zalewarką. W związku z uruchomieniem dwóch kadzi syfonowych oraz nowej linii formierskiej do odlewania automatycznego, zwiększy się dotychczasowa zdolność produkcyjna instalacji do odlewania metali żelaznych z 55 Mg wytopu na dobę do 65 Mg wytopu na dobę. Po zmianie pozwolenia zintegrowanego zdolność produkcyjna instalacji do odlewania metali nieżelaznych pozostanie na takim samym poziomie. Przedstawione w niniejszej decyzji zmiany w funkcjonowaniu instalacji będą wprowadzane sukcesywnie, w miarę postępu realizowanych na terenie Zakłady inwestycji, w związku z tym w decyzji określono przedział czasowy, który pozwoli na wprowadzenie planowanych zmian.

W związku z wprowadzonymi na terenie Zakładu zmianami, emisja zanieczyszczeń do powietrza ulegnie zwiększeniu o ok. 8%, zmniejszy się natomiast ilość wytwarzanych w Zakładzie odpadów o ok. 19%. Ponadto, montaż nowych urządzeń technologicznych spowoduje wzrost zużycia gazu o ok. 180%, energii elektrycznej o ok. 127% oraz wykorzystywanych materiałów i surowców o ok. 84%. Nie zmieni się ilość pobieranej wody na cele technologiczne oraz ilość ścieków odprowadzanych z Zakładu będących mieszaniną ścieków bytowych, technologicznych i wód opadowo-roztopowych.

Obecnie woda pobierana jest z ujęcia brzegowego na rzece Ropa i po jej uzdatnianiu wykorzystywana na cele technologiczne. Po zmianie pozwolenia, pobór wody będzie prowadzony na aktualnie określonych warunkach. Natomiast ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę podczyszczonych ścieków bytowych, ścieków technologicznych oraz wód opadowych są obecnie odprowadzane do rzeki Ropa i nie zmienią się rozwiązania w tym zakresie. Planowane zmiany dotyczyć będą poboru wody na cele socjalne-bytowe, ponieważ ze względu na likwidację studni głębinowej, woda na te cele będzie pobierana z wodociągu gminnego. Prowadzący instalację zawnioskował o usunięcie zapisów dotyczących poboru wody na cele socjalne-bytowe z uwagi, iż woda ta nie stanowi wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem.

Na wniosek Spółki skorygowano brzmienie zapisów dotyczących przebiegu niektórych procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji oraz opisu wykorzystywanych urządzeń, zgodnie ze stanem faktycznym.

Przebudowa Zakładu w powyższym zakresie prowadzona będzie zgodnie z posiadaną decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Skołyszyn z dnia 19 grudnia 2022r., znak: GPIR.6220.5.2022.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym, zmiany decyzji dokonano w trybie art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Jednocześnie, analizując wskazane powyżej zmiany ustalono, że nie spowodują one zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem niniejszej decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów poprzez zawiadomienie z dnia 30 listopada 2023r., znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD oraz z dnia 20 grudnia 2023r., znak: jw.

Mając na uwadze powyższe okoliczności, na podstawie przepisów przywołanych na wstępie niniejszej decyzji, orzeczono jak w osnowie.

# Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego, w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Przed upływem terminu do wzniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU

OCHRONY ŚRODOWISKA

Opłatę skarbową w wysokości: 1 005,50 zł

uiszczono w dniu: 25.07.2023 r.

na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Pani Joanna Zajdowicz, Eurofins SEPO Sp. z o.o.
2. PGW Wody Polskie, RZGW w Rzeszowie

Do wiadomości:

1. OS-I, ad acta