MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.43.2.2018.MH Rzeszów, 2019-12-17

# DECYZJA

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.),
* art. 188 ust. 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 13 lit. b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),
* art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Pani Joanny Zajdowicz, Kierownik Działu Projektowo – Dokumentacyjnego w Przedsiębiorstwie Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o., pełnomocnika Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620), przesłanego przy piśmie z dnia 30 sierpnia 2018 r., znak: RPW W 3780/2018, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012 r., znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH, zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 23 września 2014 r., znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH i z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.59.2.2014.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę

**orzekam**

# I. zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 23 września 2014 r., znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH i z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.59.2.2014.MH, udzielającą Fabryce Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin, w następujący sposób:

## **I.1.** Podpunkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

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

**I.2.1.1.** Dwa piece indukcyjne tyglowe ABP:

- pojemność topienia 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 JUNKER po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.2.** Piec indukcyjny tyglowy JUNKER:

- pojemność topienia 2 Mg,

- moc zainstalowana 1500 kW,

- częstotliwość znamionowa 500 Hz.

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

**I.2.1.3.** Chłodziarka wibrofluidyzacyjna (gniazdo chłodzenia masy formierskiej), składająca się z:

- zespołu przenośnika wstrząsowego,

- zespołu instalacji powietrza,

- zespołu dozowania wody.

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

**I.2.1.4.** Stanowisko sferoidyzacji żeliwa w kadzi smuklej – 2 Mg, umiejscowione w obrębie pieców indukcyjnych Składać się będzie z zabudowanej konstrukcji do ustawienia kadzi podczas sferoidyzacji oraz podajnika drutu sferoidalnego fi 13.

Zanieczyszczenia odciągami stanowiskowymi odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtrów tkaninowych.

**I.2.1.5.** Stanowisko wybijania odlewów z form piaskowych wyposażone w kratę wstrząsową w obudowie dźwiękochłonnej, posadowioną na podkładach wibroizolacyjnych. Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery przez emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.

**I.2.1.6.** Kruszarka układów wlewowych (złomu obiegowego) o wydajności 8 Mg/h dla żeliwa szarego i 5 Mg/h dla żeliwa sferoidalnego – zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.1.7.** Stacja przerobu mas formierskich i rdzeniarskich o mocy 390 kW, składająca się z:

- urządzeń do oddzielania zanieczyszczeń (oddzielacze elektromagnetyczne i sito obrotowe),

- wibrofluidyzacyjna chłodziarka masy typu DWFA,

- mieszarka wirnikowa typu RV,

- zespół przenośników taśmowych, kubełkowych oraz podajników i dozowników,

- zbiorniki dodatków odświeżających masę oraz konstrukcje nośne,

- zbiornik masy zwrotnej o pojemności 280 ton.

Urządzenia będąca źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych

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

**I.2.1.8.** 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.2.1.9.** 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.2.1.10.** Linia odlewów wielkogabarytowych o wydajności 10 Mg/h – mieszarko-nasypywarka wysokoobrotowa, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.1.11.** Automat zalewczy (zalewarka), składający się z:

- wozu przejezdnego z systemem przechyłu,

- kadzi syfonowej o pojemności użytkowej 750 – 1000 kg,

- urządzenia do modyfikacji i pomiaru temperatury,

zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.1.12.** Strzelarka rdzeni cold-box pozwalająca na wykonywanie rdzeni z pionowym oraz poziomym podziałem rdzennicy. Nominalna objętość rdzenia wynosić będzie do 25 dm3. Wydajność rdzeniarki w cyklu automatycznym będzie wynosić ok. 30 strzałów na godzinę.

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

**I.2.1.13.** Linia regeneracji masy formierskiej o wydajności 6 Mg/h, składająca się z:

- kraty wstrząsowej do wybijania form i rdzeni, posadowiona na podkładach wibroizolacyjnych,

- wibracyjnego podajnika piasku,

- chłodziarko-klasyfikatora do regeneracji masy formierskiej i rdzeniowej,

- chłodni wentylatorowej,

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

**I.2.1.14.** Stanowisko oczyszczania odlewów:

- oczyszczarka przelotowo-hakowa STEM,

- oczyszczarka przelotowa KONRAD RUMP,

- szlifierki pneumatyczne – 17 szt.,

- szlifierki elektryczne – 8 szt,

- automat szlifierski Koyama 400i,

- automat szlifierski Koyama 400TTi.

Zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery trzema emitorami po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtrów tkaninowych pulsacyjnych.

**I.2.1.15.** Suwnica pomostowa jednodźwigarowa o udźwigu do 3,2 Mg – umożliwiająca transport produktów, materiałów, podzespołów oraz oprzyrządowania.

**I.2.1.16.** Piec elektryczny do obróbki cieplnej odlewów do temperatury maksymalnej 1150°C w atmosferze utleniającej.

**I.2.1.17.** Stanowisko do obcinania nadlewów i układów wlewowych – przecinarka pionowa elektryczna (2 sztuki).

**I.2.1.18.** Stanowiska do szlifowania dużych odlewów i stanowiska do szlifowania małych odlewów – wyposażone w ręczne i stacjonarne szlifierki elektryczne oraz szlifierki ręczne pneumatyczne.

**I.2.1.19.** Miejscowe urządzenia odpylające – dwa wewnętrzne przenośne, dwustopniowe odpylacze cyklonowe z automatycznym systemem oczyszczania filtra, które będą wykorzystywane na potrzeby stanowisk do szlifowania odlewów oraz stanowiska do obcinania nadlewów i układów wlewowych. Każdy z cyklonów będzie wyposażony w zbiornik na pył o pojemności ok. 230 dm3. Powietrze po oczyszczeniu będzie zawracane na halę.

**I.2.1.20.** Piec gazowy – piec o mocy ok. 40 kW będzie wykorzystywany na cele centralnego ogrzewania hali produkcyjnej.”

## **I.2.** Podpunkt I.3.1. otrzymuje brzmienie:

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

**I.3.1.1.** Wytapianie żeliwa i staliwa:

Wytop żeliwa odbywał się będzie w dwóch piecach indukcyjnych pracujących naprzemiennie, natomiast wytop staliwa prowadzony będzie w jednym piecu indukcyjnym.

Przewidywany cykl pracy wynosił będzie około 95 minut i składał się będzie z następujących operacji:

- załadunek wsadu oraz dodatków stopowych (około 10 minut),

- wytop metalu do osiągnięcia wymaganych parametrów (około 75 minut),

- spust ciekłego metalu do kadzi (około 10 minut),

- usunięcie żużla z pieca.

Załadunek wsadu odbywał się będzie przez otwór załadowczy. Skład wsadu poza złomem stali i złomem żeliwnym stanowić będą materiały uzupełniające (nawęglacz, żelazo-krzem Fe-Si, żelazo-mangan FeMn). W procesie technologicznym stosowane również będą odpady metali nieżelaznych (odpady o kodach 12 01 03, 16 01 18, 17 04 07, 19 10 02, 19 12 03) jako dodatek stopowy mający na celu poprawę właściwości mechanicznych i użytkowych odlewów produkowanych z żeliwa wysokojakościowego szarego oraz sferoidalnego. Odpady metali nieżelaznych będą stosowane w niewielkich ilościach w specjalnych gatunkach żeliwa, do maksymalnie 0,6% wsadu metalowego.

Wytop metalu prowadzony będzie do osiągnięcia zadanych parametrów w temperaturze 1450-1550°C.

Spust żeliwa szarego odbywał się będzie do kadzi 2 Mg, zawieszonej na suwnicy. Kadź transportowana będzie przy pomocy suwnicy lub wózka widłowego. Następnie żeliwo z kadzi pobierane będzie do kadzi syfonowej na wozie zalewczym, z którego zalewane będą formy na konwojerze, lub do kadzi zawieszonej na suwnicy odlewniczej, z której będą zalewane formy na polu odkładczym.

Spust żeliwa wyjściowego do sferoidyzacji z pieca indukcyjnego odbywać się będzie do kadzi „smukłej” typu KDS – 2,0 zawieszonej na suwnicy. Suwnicą kadź „smukła” transportowana będzie na stanowisko sferoidyzacji. Po zakończeniu procesu sferoidyzacji, kadź z żeliwem sferoidalnym będzie transportowana w rejon stanowiska zalewania form na konwojerze, gdzie żeliwo z kadzi „smukłej” przelewane będzie do kadzi odlewniczej syfonowej umieszczonej na wozie zalewczym, lub w miejsce gdzie będą z niej zalewane formy na polu odkładczym ręcznego stanowiska formowania.

Spust staliwa odbywał się będzie do kadzi zatyczkowej – 2 Mg, zawieszonej na suwnicy, z której zalewane będą formy na polu odkładczym.

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 będzie do miejsca magazynowania.”

## **I.3.** Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

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

**II.1.1.** 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 ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0140,0030,001 |
| Oczyszczarka przelotowa;Tunel chłodzący;Stoły szlifierskie. | E2 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5FormaldehydFenolCyjanowodórAmoniakWęglowodory aromatyczneWęglowodory alifatyczneTlenek węgla | 0,2000,0640,0040,0500,0040,000050,0250,0050,0380,776 |
| Linia formierska;Stacja przerobu mas formierskich;Krata wstrząsowa; Transport odlewów;Szlifierki;Oczyszczarka. | E3 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek siarkiDwutlenek azotuFormaldehydAmoniak | 0,3500,0750,0140,8750,0850,0820,012 |
| Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne). | E4 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,1510,0080,002 |
| Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne); Oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT-400. | E5 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,1510,0080,002 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E13 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0120,0030,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E13a | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0120,0030,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E14 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0120,0030,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E14a | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0120,0030,001 |
| Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych. | E16 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0180,0010,0002 |
| Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych. | E17 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0180,0010,0002 |
| Układ regeneracji mas furanowych;Sitochłodziarka stacji przerobu mas. | E18 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,3600,0860,021 |
| Piece indukcyjne ABP (2 szt.);Piec indukcyjny Junker;Stanowisko sferoidyzacji. | E19 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek azotuTlenek węgla | 0,1500,1470,0420,0620,116 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni. | E20 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5FenolFormaldehydAmoniakCyjanowodórWęglowodory aromatyczneWęglowodory alifatyczne | 0,0140,0030,0010,0010,0040,0030,00010,0070,001 |
| Stanowisko rdzeniarek FM60-FM16;Strzelarka cold-box. | E21 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5DwuetyloaminaAmoniakFenolFormaldehydCyjanowodórWęglowodory aromatyczneWęglowodory alifatyczneTrichlorek fosforyluTrójetyloamina | 0,1650,01050,0390,0410,0480,03940,1370,00070,20750,01050,00830,0011 |
| Zbiornik piasku. | E22 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,00030,000020,00001 |
| Zbiornik bentonitu. | E23 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,00030,000020,00001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej. | E24 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0150,0040,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej. | E25 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0150,0040,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej. | E26 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0030,0030,003 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| Wentylator wyciągowy pomieszczenia pieca brązu. | E27 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0080,0080,001 |
| Piec do brązu (ogrzewanie gazem ziemnym). | E28 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek siarkiDwutlenek azotuTlenek węgla | 0,0540,0520,0080,0200,0200,360 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych. | E29 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0100,0100,001 |
| Piec indukcyjny PIM 2;Prasa mimośrodowa i śrubowa. | E30 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek azotuTlenek węgla | 0,2090,2040,0290,0650,122 |
| Piec oporowy PET 35 i palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek. | E31 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek azotuTlenek węgla | 0,0140,0130,0020,2500,100 |
| Szlifierko – polerka i przecinarka. | E32 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,3020,0150,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych. | E33 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0100,0100,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych. | E34 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0110,0110,002 |

**II.1.2.** Maksymalna dopuszczalna emisja roczna 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 | 0,295 |
| 5. | Trójetyloamina | 0,0079 |
| 6. | Trichlorek fosforylu | 0,0598 |
| 7. | Amoniak | 0,634 |
| 8. | Fenol | 0,3197 |
| 9. | Formaldehyd | 1,965 |
| 10. | Cyjanowodór | 0,0064 |
| 11. | Węglowodory alifatyczne | 0,3566 |
| 12. | Węglowodory aromatyczne | 1,58 |
| 13. | Pył ogółem | 9,3924 |
| 14. | Pył zawieszony PM 10 | 2,7926 |
| 15. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,8896 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 14. | Dwutlenek siarki | 0,017 |
| 15. | Dwutlenek azotu | 0,773 |
| 16. | Tlenek węgla | 0,833 |
| 17. | Pył ogółem | 1,380 |
| 18. | Pył zawieszony PM 10 | 0,674 |
| 19. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,098 |

## **I.4.** W podpunkcie II.3.1. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

**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. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 4 | Procesy prowadzone w pomieszczeniu remontu (naprawy maszyn i urządzeń) i w modelarniach. | Skład chemiczny: Polioctan winylu, kopolimery akrylowe, żywice alkidowe i epoksydowe, benzyna ekstrakcyjna, terpentyna, aceton, węglowodory alifatyczne (metan, dekan), węglowodory aromatyczne (toluen, ksylen, benzen), związki zawierające chlor (dichlorometan, chlorek metylu, trichloroetan), 4-fenylocykloheksen (4-PC). W skład odpadu wchodzić będą głównie atomy węgla i wodoru, tlenu, fluoru, chloru, siarki, azotu, bromu.Właściwości: Odpady w postaci gęstej zawiesiny o charakterystycznym zapachu.Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 2. | 10 09 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | 8 | Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic. | Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielką ilość metali ciężkich, m. in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku czy chromu oraz związki siarczanów czy chlorków, dodatkowo piasek kwarcowy (krzemionka).Właściwości: Odpady w postaci stałej o lekko zasadowym odczynie. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 3. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 2 | Wymiana, remont maszyn i urządzeń w pomieszczeniu działu remontu. | 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.Właściwości: Gęste ciecze o charakterystycznym zapachu, palne, o właściwościachniebezpiecznych określonych jako:H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 4. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach. | Skład chemiczny: Frakcje węglowodorów, drobne frakcje metali (m. in. bar, wapń, cynk, magnez, ołów, żelazo, chrom, kadm i miedź), związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy.Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz 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.Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznymolejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określonejako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 7. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 8. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 2,5 | Wymiana przepracowanych olejów oraz środków smarujących w urządzeniach instalacji. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz 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).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne.Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 9. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 3 | Odnawianie powłok lakierniczych maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Mieszanina toluenu (ok. 70%) i acetonu (ok. 30%), możliwa obecność ksylenu, etylobenzenu, octanu metylu, octanu etylu, alkoholi i innych dodatków.Właściwości: Ciecze o charakterystycznym, drażniącym zapachu, palne, zwyklebezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 10. | 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 | Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu (zużyte czyściwo), materiały filtracyjne i filtry powietrzne. | Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje).Właściwości: Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H4 drażniące. |
| 11. | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | 0,05 | Wymiana płynów w instalacjach chłodzenia maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Alkohole (np. etanol, metanol, glikol etylenowy, gliceryna)oraz sól potasowa.Właściwości: Gęste ciecze, zwykle bezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H2 utleniające, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne. |
| 12. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 2,5 | Wymiana zużytych świetlówek oraz zużytych lub wadliwych urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka, rtęć, ołów.Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 13. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 0,5 | Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach. | Skład chemiczny: Pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb o właściwościach toksycznych,tworzywo sztuczne, płyty ołowiane oraz elektrolitu (wodny roztwór kwasu siarkowego,zanieczyszczony ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem).Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H6 toksyczne |
| 14. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | 0,5 | Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach. | Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związki niklu i kadmu.Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H8 żrące, H14 ekotoksyczne. |
| 15. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | 0,5 | Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach. | Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związki rtęci.Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H8 żrące, H14 ekotoksyczne. |
| 16. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 8 | Wymiana i naprawy maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory.Właściwości: Postać stała, rożny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczneokreślone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 17. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | 8 | Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, węglowodory.Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne,H14 ekotoksyczne. |
| 18 | Łączna ilość odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok] | 54,55 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 19. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 4 | Procesy prowadzone w pomieszczeniu remontu (naprawy maszyn i urządzeń) i w modelarniach. | Skład chemiczny: Polioctan winylu, kopolimery akrylowe, żywice alkidowe i epoksydowe, benzynę ekstrakcyjną, terpentynę, aceton, węglowodory alifatyczne (metan, dekan), węglowodory aromatyczne (toluen, ksylen, benzen), związki zawierające chlor (dichlorometan, chlorek metylu, trichloroetan), 4-fenylocykloheksen (4-PC). W skład odpadu wchodzą głównie atomy węgla i wodoru, tlenu, fluoru, chloru, siarki, azotu, bromu.Właściwości: Odpady w postaci gęstej zawiesiny o charakterystycznym zapachu.Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 20. | 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), dekstrynę i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielką ilość metali ciężkich, m. in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku czy chromu oraz związki siarczanów czy chlorków, dodatkowo piasek kwarcowy (krzemionka). Możliwa obecność: celulozy, hemicelulozy i ligniny.Właściwości: Odpady w postaci stałej o lekko zasadowym odczynie. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 21. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 2 | Wymiana, remont maszyn i urządzeń w pomieszczeniu działu remontu. | Skład chemiczny: Mieszanina 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.Właściwości: Gęste ciecze o charakterystycznym zapachu, palne, o właściwościach niebezpiecznych określonych jako:H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 22. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach). | Skład chemiczny: Frakcje węglowodorów, drobne frakcje metali (bar, wapń, cynk, magnez, ołów, żelazo, chrom, kadm i miedź), związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy.Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 23. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach). | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz 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.Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 24. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 1 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach). | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 25. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | 1 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach). | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 26. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 1 | Wymiana przepracowanych olejów oraz środków smarujących w urządzeniach instalacji. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz 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).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 27. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 3 | Remonty maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Mieszanina toluenu (ok. 70%) i acetonu (ok. 30%), możliwa obecność ksylenu, etylobenzenu, octanu metylu, octanu etylu, alkoholi i innych dodatków.Właściwości: Ciecze o charakterystycznym, drażniącym zapachu, palne, zwyklebezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 28. | 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 | Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu (zużyte czyściwo), materiały filtracyjne i filtry powietrzne. | Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje).Właściwości: Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H4 drażniące. |
| 29. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1,5 | Wymiana zużytych świetlówek oraz zużytych lub wadliwych urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka, rtęć, ołów.Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 30. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 0,3 | Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach. | Skład chemiczny: Pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb o właściwościach toksycznych,tworzywo sztuczne, płyty ołowiane oraz elektrolitu (wodny roztwór kwasu siarkowego,zanieczyszczony ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem).Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczneokreślone jako: H6 toksyczne |
| 31. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | 0,3 | Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach. | Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związki niklu i kadmu.Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczneokreślone jako: H5 szkodliwe, H8 żrące, H14 ekotoksyczne. |
| 32. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | 0,3 | Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach. | Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związki rtęci.Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczneokreślone jako: H5 szkodliwe, H8 żrące, H14 ekotoksyczne. |
| 33. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 4 | Wymiana i naprawy maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory.Właściwości: Postać stała, rożny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 34. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | 4 | Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, węglowodory.Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 35. | Łączna ilość odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok] | 33,4 |

## **I.5.** W podpunkcie II.3.2. Tabela 4 otrzymuje brzmienie:

**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. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | 900 | Procesy prowadzone w urządzeniach dogranulacji żużla przy żeliwiakach, topialni indukcyjnej, pomieszczeniuspustu żużla do pieca obrotowego. | Skład chemiczny: Stop zawierający zanieczyszczenia metali, tlenki metali (np. żelaza (II) FeO), węgiel i koks, może zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy szarej do czarnej, odczyn zasadowy. |
| 2. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | 400 | Procesy prowadzonena stanowiskach formowania ręcznego, stanowiskach ręcznego wykonywania rdzeni, stanowiskach wykonywania rdzeni na wstrzeliwarkach i mieszarko-nasypywarce. | 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.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej. |
| 3. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | 3600 | Procesy prowadzone na kracie wstrząsowej, oczyszczarkach, stanowiskach formowania ręcznego oraz w stacji przerobu mas formierskich i rdzeniowych i stanowisku formowania (mechaniczne). | 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.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej. |
| 4. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | 80 | Wyłapywanie frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń. | Skład chemiczny: Metale (żelazo) i jego stopy (żeliwo i stal).Właściwości: Odpady pyłowe o drobnej frakcji. |
| 5. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienionew 10 09 11 | 40 | Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem drewna. | Skład chemiczny: Celuloza, hemiceluloza i lignina, możliwa obecność krzemionki.Właściwości: Odpady w postaci stałej o rożnym kształcie i wielkości. |
| 6. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13 | 40 | Procesy omodelowania odlewniczego. | Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i piasek kwarcowy (krzemionka).Właściwości: Odpady w postaci stałej o żółtawym zabarwieniu. |
| 7. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | 5000 | Wadliwe, nie nadające się do dalszej obróbki i sprzedaży wyroby żeliwne powstające w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy (żeliwo i stal).Właściwości: Odpady w postaci stałej o rożnym kształcie i wielkości. |
| 8. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | 500 | Wybijanie i oczyszczanie odlewów przy użyciu szlifierek, oczyszczarek, stanowiska formowania. | Skład chemiczny: Metale (żelazo) i ich stopy (żeliwo).Właściwości: Ciała stałe (pyły). |
| 9. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 150 | Oczyszczanie odlewów, prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń w pomieszczeniu remontów. | Skład chemiczny: Żelazo lub stal (stop żelaza z węglem, najczęściej w postaci perlitu płytkowego).Właściwości: Odpady w postaci stałej, koloru szarego, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 10. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 50 | Oczyszczanie odlewów, prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń w pomieszczeniu remontów. | Skład chemiczny: Żelazo lub stal (stop żelaza z węglem, najczęściej w postaci perlitu płytkowego).Właściwości: Ciała stałe barwy szarej, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 11. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 | Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń, obróbka skrawaniem. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz).Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego,nierozpuszczalne w wodzie. |
| 12. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 2 | Prace związane z naprawą odlewów żeliwnych orazz prowadzeniem prac remontowych. | Skład chemiczny: Żelazo lub jego stopy oraz 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).Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 13. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 50 | Szlifowanie wyrobów. | Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 14. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 3 | Wymiana tarcz w szlifierkach pneumatycznychi elektrycznych (oczyszczalnia odlewówi pomieszczenie remontu). | Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)i ubrania ochronne inne niż wymienionew 15 02 02 | 3 | Bieżące naprawy i utrzymanie ruchu. | Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana).Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 16. | 16 01 17 | Metale żelazne | 60 | Wymiana częściw maszynach i urządzeniach stosowanych w wydziale. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal).Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie. |
| 17. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 2,5 | Wymiana maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma.Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 18. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 2,5 | Wymiana częściw maszynachi urządzeniach. | Skład chemiczny: Metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma.Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 19. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem16 06 03) | 0,5 | Wymiana bateriii akumulatorów w maszynachi urządzeniach. | Skład chemiczny: Sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 20. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 1 | Wymiana bateriii akumulatorów w maszynachi urządzeniach. | Skład chemiczny: Sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 21. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowei materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienionew 16 11 01 | 150 | Okresowa wymiana zużytej wymurówki – okładziny ceramicznej żeliwiakow, pieca obrotowego, rynny spustowej, okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych (np. kadzi). | Skład chemiczny: Węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 22. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 700 | Wymiana częściw maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i stal.Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie. |
| 23. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 500 | Wymiana częściw maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz).Właściwości: Ciała stałe o różnym kształcie i wielkości, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 24. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 80 | Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu.Właściwości: Postać stała. |
| 25. | Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok] | 12364.5 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 26. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 80 | Procesy prowadzone w urządzeniach do odlewania metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Zanieczyszczenia metali nieżelaznych (miedź, cynk, cyna, aluminium), tlenki metali (np. krzemu SiO2, glinu Al2O3,wapnia CaO, magnezu MgO), węgiel i koks, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy szarej, brązowej do czarnej, odczyn zasadowy. |
| 27. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05 | 40 | Procesy prowadzone na stanowiskach odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej. |
| 28. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienionew 10 10 07 | 60 | Procesy prowadzone na stanowiskach odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej. |
| 29. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | 2 | Wyłapywanie frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).Właściwości: Odpady pyłowe o drobnej frakcji. |
| 30. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienionew 10 10 11 | 2 | Szlifowanie i przecinanie odlewów z metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).Właściwości: Odpady stałe o drobnej frakcji. |
| 31. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | 10 | Formowanie i oczyszczanie odlewów z metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).Właściwości: Ciała stałe (pyły). |
| 32. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 | Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń, obróbka skrawaniem. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz).Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego,nierozpuszczalne w wodzie. |
| 33. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 10 | Stanowiska pras, przecinarek i szlifierek. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz).Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego,nierozpuszczalne w wodzie. |
| 34. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 2 | Prace związane z naprawą odlewów oraz z prowadzeniem prac remontowych. | Skład chemiczny: Żelazo lub jego stopy oraz 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).Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 35. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 25 | Szlifowanie wyrobów. | Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 36. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 3 | Wymiana tarcz w szlifierkach pneumatycznych i elektrycznych (wykańczanie odlewów). | Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 37. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)i ubrania ochronne inne niż wymienionew 15 02 02 | 3 | Bieżące naprawy i utrzymanie ruchu. | Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana).Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 38. | 16 01 17 | Metale żelazne | 60 | Wymiana częściw maszynach i urządzeniach stosowanych w wydziale. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal).Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie. |
| 39. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 1 | Wymiana maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma.Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 40. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienionew 16 02 15 | 1 | Wymiana częściw maszynach i urządzeniach. | Skład chemiczny: Metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma.Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 41. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem16 06 03) | 0,3 | Wymiana bateriii akumulatorów w maszynachi urządzeniach. | Skład chemiczny: Sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 42. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 0,5 | Wymiana bateriii akumulatorów w maszynachi urządzeniach. | Skład chemiczny: Sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 43. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowei materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienionew 16 11 01 | 150 | Okresowa wymiana zużytej wymurówki – okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych (np. kadzi). | Skład chemiczny: Węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalnew wodzie. |
| 44. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 25 | Wymiana częściw maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Miedź i jej stopy, brąz, mosiądz.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalnew wodzie. |
| 45. | 17 04 02 | Aluminium | 20 | Wymiana częściw maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Aluminium.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalnew wodzie. |
| 46. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 50 | Wymiana częściw maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i stal.Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie. |
| 47. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 20 | Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz).Właściwości: Ciała stałe o rożnym kształciei wielkości, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 48. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 20 | Wymiana kabli z maszyni urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu.Właściwości: Postać stała. |
| 49. | Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok] | 634,8 |

## **I.6.** W podpunkcie III.1.1. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

**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 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 3. | E3 | 12,0 | 1,0 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 4. | E4 | 11,0 | 0,3 | 60 | 290 | 4800 |
| 5. | E5 | 9,5 | 0,3 | 60 | 290 | 4800 |
| 6. | E13 | 9,0 | 0,3 | 0,0(zadaszony) | 290 | 4800 |
| 7. | E13a | 9,0 | 0,3 | 0,0(zadaszony) | 290 | 4800 |
| 8. | E14 | 9,0 | 0,3 | 0,0(zadaszony) | 290 | 4800 |
| 9. | E14a | 9,0 | 0,3 | 0,0(zadaszony) | 290 | 4800 |
| 10. | E16 | 8,0 | 0,2 | 0,0(zadaszony) | 290 | 1500 |
| 11. | E17 | 9,5 | 0,2 | 0,0(zadaszony) | 290 | 1500 |
| 12. | E18 | 14,0 | 1,0 | 0,0(zadaszony) | 290 | 4800 |
| 13. | E19 | 12,0 | 1,0 | 0,0(zadaszony) | 375 | 7200 |
| 14. | E20 | 7,5 | 0,28 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 15. | E21 | 12,2 | 0,4 | 24,3 | 295 | 7200 |
| 16. | E22 | 12,4 | 0,9 | 0,0(zadaszony) | 290 | 500 |
| 17. | E23 | 12,4 | 0,9 | 0,0(zadaszony) | 290 | 500 |
| 18. | E24 | 7,5 | 0,28 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 19. | E25 | 7,5 | 0,28 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 20. | E26 | 4,5 | 0,28 | 0,0(zadaszony) | 290 | 2400 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 21. | E27 | 1,5 | 0,35 | 0,0(zadaszony) | 290 | 832 |
| 22. | E28 | 8,0 | 0,3 | 30,5 | 290 | 832 |
| 23. | E29 | 4,0 | 0,35 | 0,0(zadaszony) | 290 | 2400 |
| 24. | E30 | 6,5 | 0,4x0,5 | 22 | 375 | 2400 |
| 25. | E31 | 8,5 | 0,2x0,2 | 0,0(zadaszony) | 375 | 2400 |
| 26. | E32 | 3,0 | 0,3 | 59,4 | 290 | 2400 |
| 27. | E33 | 4,0 | 0,35 | 8,1 | 290 | 2400 |
| 28. | E34 | 3,2 | 0,35 | 0,0(zadaszony) | 290 | 2400 |

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

## **I.7.** W podpunkcie III.1.2. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

**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. | E4 | Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne). | Filtr tkaninowy | 99 |
| 4. | E5 | Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne); Oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT-400. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 5. | E16 | Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 6. | E17 | Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 7. | E18 | Układ regeneracji mas furanowych;Sitochłodziarka stacji przerobu mas. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 8. | E19 | Piece indukcyjne ABP (2 szt.);Piec indukcyjny Junker;Stanowisko sferoidyzacji. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 9. | E21 | Stanowisko rdzeniarek FM06-FM16;Strzelarka cold-box. | Filtr workowy + neutralizator amin | 99 |
| 10. | E22 | Zbiornik piasku. | Filtr workowy | 99 |
| 11. | E23 | Zbiornik bentonitu. | Filtr workowy | 99 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 12. | E32 | Szlifierko – polerka i przecinarka. | Cyklon | 90 |

## **I.8.** W podpunkcie III.3.1.1. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

**Tabela 7**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady niezestalone w szczelnym pojemniku z materiału odpornego na składniki opadu np. metalowa beczka, odpady zestalone w workach z tworzywa sztucznego odpornego na rozerwaniew magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 2. | 10 09 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 3. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 4. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 7. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 8. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 9. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalnikii mieszaniny rozpuszczalników | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 10. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujętew innych grupach), tkaninydo wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | W workach foliowych umieszczonych dodatkowo w szczelnym metalowym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 11. | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | W szczelnym pojemniku metalowymw magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 12. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Rozbite przechowywane w hermetycznym pojemniku, pozostałe w oryginalnych opakowaniach lub luzem w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 13. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 14. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 15. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 16. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 17. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 18. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady niezestalone w szczelnym pojemniku z materiału odpornego na składniki opadu np. metalowa beczka, odpady zestalone w workach z tworzywa sztucznego odpornego na rozerwaniew magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 19. | 10 10 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 20. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 21. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 22. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 23. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 24. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 25. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 26. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalnikii mieszaniny rozpuszczalników | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 27. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujętew innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | W workach foliowych umieszczonych dodatkowo w szczelnym metalowym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 28. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 29. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 30. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 31. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 32. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 33. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |

## **I.9.** W podpunkcie III.3.1.2. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

**Tabela 8**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu**  | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 2. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienionew 10 09 05 | Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 3. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 4. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | Worki z tworzywa sztucznego umieszczone w metalowych pojemnikach w betonowych, zadaszonych boksachw północno – wschodniej części działkinr 234 obok wytapialni. |
| 5. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | W metalowym pojemniku lub w workach typu big-bag pod stalową wiatą lubw zadaszonych boksach na wyznaczonym terenie działek nr 234i 242/1. |
| 6. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienionew 10 09 13 | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznegow magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 7. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałew metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 8. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | W metalowych kontenerachw betonowych, zadaszonych boksachw północno – wschodniej części działkinr 234 obok wytapialni. |
| 9. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | W metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontuw południowej części działki nr 234. |
| 10. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | W metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontuw południowej części działki nr 234. |
| 11. | 12 01 03 | Odpady z toczeniai frezowania metali nieżelaznych | W metalowym pojemniku, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontuw południowej części działki nr 234. |
| 12. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | W metalowym pojemniku, pod stalową wiatą, obok budynku spawalniw południowej części działki nr 234. |
| 13. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | W metalowym pojemniku wewnątrz pomieszczenia hali oczyszczania odlewów na działce nr 234. |
| 14. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienionew 12 01 20 | W pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego wewnątrz pomieszczenia hali oczyszczania odlewów na działce nr 234. |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | W workach foliowych lub pojemnikach metalowych w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 16. | 16 01 17 | Metale żelazne | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałew metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontuw południowej części działki nr 234. |
| 17. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09do 16 02 13 | W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu. |
| 18. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu. |
| 19. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne(z wyłączeniem 16 06 03) | W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu. |
| 20. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu. |
| 21. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | W metalowych kontenerachw betonowych, zadaszonych boksachw północno – wschodniej części działkinr 234 obok wytapialni. |
| 22. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałew metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 23. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałew metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 24. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienionew 17 04 10 | Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 25. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placuo nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 26. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienionew 10 10 05 | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placuo nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 27. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placuo nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 28. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych lubw zamkniętych workach z tworzywa sztucznego umieszczonychw pojemnikach, na placuo nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 29. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placuo nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 30. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placuo nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 31. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontuw południowej części działki nr 234 orazw wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych. |
| 32. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | W pojemnikach metalowych,w wydzielonym miejscu wewnątrz pomieszczenia działu remontu na działce nr 234 oraz w wydzielonym miejscuw budynku odlewni metali kolorowych. |
| 33. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku spawalni w południowej części działki nr 234. |
| 34. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | W pojemniku metalowym w hali oczyszczania odlewów na działce nr 234. |
| 35. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienionew 12 01 20 | W pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego, w wydzielonym miejscu wewnątrz pomieszczenia działu remontu na działce nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych. |
| 36. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | W workach z tworzywa sztucznego lubw pojemnikach metalowych w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 37. | 16 01 17 | Metale żelazne | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem, drobnew metalowych pojemnikach obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234 |
| 38. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09do 16 02 13 | W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu. |
| 39. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu. |
| 40. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne(z wyłączeniem 16 06 03) | W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu. |
| 41. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | W zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w sąsiedztwie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, we wsch. części działki nr 242/1 lub w południowej części działki nr 234 w wyznaczonym do tego miejscu. |
| 42. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | W metalowych kontenerachw betonowych, zadaszonych boksachw północno – wschodniej części działkinr 234 obok wytapialni. |
| 43. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | W metalowych kontenerachw betonowych, zadaszonych boksachw północno – wschodniej części działkinr 234 obok wytapialni. |
| 44. | 17 04 02 | Aluminium | W metalowych kontenerachw betonowych, zadaszonych boksachw północno – wschodniej części działkinr 234 obok wytapialni. |
| 45. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałew metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 46. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałew metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 47. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienionew 17 04 10 | Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |

## **I.10.** W podpunkcie III.3.2.1. Tabela 9 otrzymuje brzmienie:

**Tabela 9**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób dalszego gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 2. | 10 09 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 3. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 4. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 7. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 8. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 9. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 10. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 11. | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 12. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 13. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 14. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 15. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 16. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 17. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołęi inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 18. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 19. | 10 10 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 20. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 21. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 22. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 23. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 24. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 25. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowei smarowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 26. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | Odpady przekazywane będą 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 będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 28. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 29. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 30. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 31. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 32. | 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, smołęi inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |

## **I.11.** W podpunkcie III.3.2.2. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

**Tabela 10**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu**  | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 2. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 3. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 4. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 5. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 6. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 7. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 8. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 9. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 10. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 11. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 12. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 13. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 14. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 16. | 16 01 17 | Metale żelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 17. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienionew 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 18. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 19. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 20. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 21. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowei materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienionew 16 11 01 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 22. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 23. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 24. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 25. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 26. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 27. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienionew 10 10 07 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 28. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 29. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienionew 10 10 11 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 30. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 31. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 32. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 33. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 34. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | Odpady przekazywane będą 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 będą 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 będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 37. | 16 01 17 | Metale żelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 38. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienionew 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady przekazywane będą 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 będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 40. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem16 06 03) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 41. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady przekazywane będą 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 będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 43. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 44. | 17 04 02 | Aluminium | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 45. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 46. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 47. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |

## **I.12.** W punkcie III.3.3. dodaje się podpunkt III.3.3.15. o brzmieniu:

**„III.3.3.15.** Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów wynosić będzie 100 Mg.”

## **I.13.** W podpunkcie III.4.1. Tabela 11 otrzymuje brzmienie:

**Tabela 11**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku** | **Ilość odpadów przeznaczonych****do przetworzenia****[Mg/rok]** | **Największa masa odpadów, które mogłyby 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 | 1000 | 2 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksiew południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 2. | 12 01 01 | Odpady z toczeniai piłowania żelaza oraz jego stopów | 500 | 0,5 | W metalowych pojemnikach w dziale remontu. |
| 3. | 12 01 03 | Odpady z toczeniai piłowania metali nieżelaznych | 150 | 0,5 | W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234. |
| 4. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 100 | 0,5 | Luzem na wybetonowanym placuw zachodniej części działki nr 234. |
| 5. | 16 01 17 | Metale żelazne | 400 | 2 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksiew południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 6. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 300 | 0,5 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 7. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 100 | 0,5 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 8. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 2000 | 50 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksie zlokalizowanymw południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 9. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 500 | 2 | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzemw betonowym, zadaszonym boksie, pozostałew metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 10. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienionew 17 04 10 | 10 | 0,2 | Luzem lub w pojemnikuw magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 11. | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 900 | 5 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksiew południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 12. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 10 | 0,5 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 13. | 19 12 02 | Metale żelazne | 500 | 25 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksiew południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 14. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 10 | 1,2 | W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych. |
| 15. | 20 01 40 | Metale | 300 | 5 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksiew południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 16. | Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do odlewania i wykańczania armaturyz metali żelaznych [Mg/rok] | 6780 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 17. | 12 01 03 | Odpady z toczeniai piłowania metali nieżelaznych | 30 | 0,1 | W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234. |
| 18. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 80 | 1 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 19. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 100 | 2 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 20. | 17 04 02 | Aluminium | 60 | 0,2 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 21. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 50 | 0,2 | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzemw betonowym, zadaszonym boksie, pozostałew metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 22. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienionew 17 04 10 | 50 | 0,1 | Luzem lub w pojemnikuw magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 23. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 60 | 0,5 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 24. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 70 | 0,5 | W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych. |
| 25. | Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do odlewania i wykańczania armaturyz metali nieżelaznych [Mg/rok] | 500 |

## **I.13.** Po podpunkcie III.4.3. dodaje się podpunkt III.4.4. o brzmieniu:

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

Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w okresie roku – 7280 Mg.

Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 100 Mg.”

## **I.14.** W podpunkcie II.5.1. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

**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 oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| B3 | Hala oczyszczania odlewów z suwnicą | 16 | 8 |
| B4 | Hala produkcyjna – wybijanie odlewów, śrutowanie, kruszenie układów wlewowych | 16 | 8 |
| B5 | Pomieszczenie produkcyjno-magazynowe | 16 | 8 |
| B8 | Hala formowania i zalewania automatycznego | 16 | 8 |
| B9 | Hala formowania ręcznego | 16 | 8 |
| B10 | Hala kraty wstrząsowej | 16 | 8 |
| B11 | Topialnia indukcyjna ABP | 16 | 8 |
| B12 | Topialnia indukcyjna JUNKER | 16 | 8 |
| B13 | Rdzeniarnia | 16 | 8 |
| B14 | Formiarnia ręczna (Furany) | 16 | 8 |
| B15 | Modelarnia w drewnie | 16 | - |
| B16 | Kompresorownia | 16 | 8 |
| Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| B17 | Pomieszczenie pieca do brązu | 8 | - |
| B18 | Odlewnia metali kolorowych | 16 | 8 |
| Źródła typu „PUNKTOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury żeliwnej |
| P1 | Wentylator dachowy, zlokalizowany na dachu stacji przerobu mas formierskich | 16 | 8 |
| P2 | Wyrzut wentylacyjny z dyfuzorem zlokalizowany na dachu hali oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| P3 | Wyrzut wentylacyjny z dyfuzorem zlokalizowany na dachu hali oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| P4 | Wentylator promieniowy w zabudowie dźwiękochłonnej (odprowadzanie pyłów ze stołów szlifierskich), zlokalizowany na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P5 | Filtr odpylający oczyszczarkę przelotowo-hakową(STEM) w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P11 | Instalacja odpylająca urządzenia szlifujące z wentylatorem promieniowym w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowanym na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P15 | Wentylator osiowy ścienny na elewacji hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| P16 | Wentylator osiowy ścienny na elewacji hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| P17 | Wentylator zalewania form zlokalizowany na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P18 | Filtr pulsacyjny czyszczący piasku zlokalizowany na silosie piasku (Furany) | 2 | 1 |
| P19 | Filtr pulsacyjny czyszczący regeneratu zlokalizowany na silosie regeneratu (Furany) | 1 | 0,5 |
| P20 | Wentylator główny filtra odpylającego w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na poziomie terenu (Furany) | 16 | 8 |
| P21 | Wentylator chłodni wyparnej (Furany) | 16 | 8 |
| P22 | Wentylator czyszczący w filtrze odpylania (Furany) | 5 | 2,5 |
| P23 | Wentylator chłodni wyparnej pieców indukcyjnych | 16 | 8 |
| P24 | Zespół wentylatorów chłodnicy pieca indukcyjnego (12 sztuk) zlokalizowanych na dachu hali topialni indukcyjnej JUNKER | 16 | 8 |
| P25 | Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali rdzeniarni | 16 | 8 |
| P26 | Filtr pulsacyjny zlokalizowany na zbiorniku piasku | 1 | 0,5 |
| P27 | Filtr pulsacyjny zlokalizowany na zbiorniku bentonitu | 1 | 0,5 |
| P28 | Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali formiarni ręcznej (Furany) | 16 | 8 |
| P29 | Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali formiarni ręcznej (Furany) | 16 | 8 |
| P30 | Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu pomieszczenia modelarni w drewnie | 16 | - |
| P31 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji pomieszczenia kompresorowni | 16 | 8 |
| P40 | Wentylator dachowy wentylacji mechanicznej zlokalizowany na budynku hali oczyszczania odlewów z suwnicą | 16 | 8 |
| P41 | Wentylator dachowy wentylacji mechanicznej zlokalizowany na budynku hali oczyszczania odlewów z suwnicą | 16 | 8 |
| P42 | Wentylator dachowy wentylacji mechanicznej zlokalizowany na budynku hali oczyszczania odlewów z suwnicą | 16 | 8 |
| Źródła typu „PUNKTOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| P32 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji pomieszczenia pieca do brązu | 16 | 8 |
| P33 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych | 16 | 8 |
| P34 | Wentylator wyciągowy pieca przepychowego zlokalizowany napoziomie terenu | 8 | 8 |
| P35 | Wentylator wyciągowy pieca indukcyjnego i pras zlokalizowany na poziomie terenu | 8 | 8 |
| P36 | Wentylator wyciągowy pieca do aluminium zlokalizowany na poziomie terenu | 8 | 8 |
| P37 | Wentylator wyciągowy szlifierko polerki zlokalizowany na poziomie terenu | 8 | 8 |
| P38 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych | 8 | 8 |
| P39 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych | 8 | 8 |

## **I.15.** W punkcie IV. Tabela 14 otrzymuje brzmienie:

**Tabela 14**

| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Wartość** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | Gaz ziemny | Nm3/rok | 250000 |
| 2. | Energia elektryczna | MWh/rok | 11000 |
| 3. | Surówka hematytowa/przeróbcza | Mg/rok | 200 |
| 4. | Surówka specjalna | Mg/rok | 5000 |
| 5. | Złom obiegowy żeliwa sferoidalnego (własny) | Mg/rok | 6000 |
| 6. | Żelazostopy | Mg/rok | 200 |
| 7. | Śrut stalowy | Mg/rok | 200 |
| 8. | Nawęglacz | Mg/rok | 300 |
| 9. | Zaprawa Mg | Mg/rok | 150 |
| 10. | Drut Mg | Mg/rok | 150 |
| 11. | Odżużlacz | Mg/rok | 10 |
| 12. | SiC | Mg/rok | 10 |
| 13. | Złom stalowy | Mg/rok | 2500 |
| 14. | Złom żeliwny kupny | Mg/rok | 100 |
| 15. | Złom żeliwny obiegowy żeliwa szarego (własny) | Mg/rok | 500 |
| 16. | Masa mines | Mg/rok | 50 |
| 17. | Piasek kwarcowy suszony | Mg/rok | 4000 |
| 18. | Pył węglowy | Mg/rok | 30 |
| 19. | Mieszanka bentonitowa | Mg/rok | 1000 |
| 20. | CO2 | Mg/rok | 30 |
| 21. | S10 | Mg/rok | 10 |
| 22. | Żywica utwardzona CO2 | Mg/rok | 15 |
| 23. | Katalizator cold-box | Mg/rok | 2,5 |
| 24. | Aktywator cold-box | Mg/rok | 25 |
| 25. | Żywica cold-box (fenol, alkohol metylowy, formaldehyd) | Mg/rok | 25 |
| 26. | Żywice furanowe (mieszaniny alkoholu furfurylowego i fenolu, mieszaniny kwasów paratoluenosulfonowych) | Mg/rok | 120 |
| 27. | Piasek otaczany | Mg/rok | 100 |
| 28. | Metale kolorowe | Mg/rok | 5 |
| 29. | Masy ogniotrwałe | Mg/rok | 30 |
| 30. | Pokrycia na formy i rdzenie | Mg/rok | 40 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 31. | Gaz ziemny | Nm3/rok | 100000 |
| 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.15.** Punkt V.2. otrzymuje brzmienie:

**V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.**

**V.2.1**. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E2 – E5, E16 – E19, E21 – E23.

**V.2.2.** Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

**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 ogółemDwutlenek siarkiDwutlenek azotu |
| 2. | E19 | Co najmniej 1 raz w ciągu roku | Pył ogółemDwutlenek azotuTlenek węgla |

**V.2.4.** Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

## **I.16.** Po punkcie VII dodaje się punkty VIIa i VIIb o brzmieniu:

„**VIIa. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.**

**VIIa.1.** Instalacja elektryczna w budynku będzie zabezpieczona przeciwpożarowym wyłącznikiem prądu.

**VIIa.2.** W zamkniętych pomieszczeniach gospodarki odpadami niebezpiecznymi pożarowo (magazynowanie odpadów farb i rozpuszczalników) zastosowany zostanie system detekcji par, zblokowany z dodatkową mechaniczną awaryjną wentylacją wyciągową.

**VIIa.3.** Budynek produkcyjny oraz obiekty magazynowe będą wyposażone w podręczny sprzęt gaśniczy, na otwartym terenie w pobliżu miejsc magazynowania odpadów umieszczone zostaną zestawy podręcznego sprzętu gaśniczego.

**VIIa.4.** W budynku rozmieszczone będą instrukcje alarmowe i instrukcje postępowania na wypadek pożaru.

**VIIa.5.** Prowadzone będą kontrole instalacji technicznych użytkowych i urządzeń przeciwpożarowych, zarówno w celu zapewnienia ich prawidłowego funkcjonowania, jak również zapewnienia bezpieczeństwa pożarowego.

**VIIa.6.** Pracownicy przeszkoleni zostaną w zakresie znajomości zagadnień ochrony przeciwpożarowej, zagrożeń pożarowych i postępowania na wypadek powstania pożaru.

**VIIb. Zabezpieczenie roszczeń.**

**VIIb.1.** Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 189,70 PLN w formie depozytu.

**VIIb.2.** Zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w punkcie XII.1. należy wpłacić na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego Powszechna Kasa Oszczędności Bank Polski Spółka Akcyjna Nr: 09 1020 4391 0000 6102 0159 0348.”

# II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

# Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 30 sierpnia 2018 r., znak: RPW W 3780/2018 Pani Joanna Zajdowicz, Kierownik Działu Projektowo – Dokumentacyjnego w Przedsiębiorstwie Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o., pełnomocnik Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620) wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 23 września 2014 r., znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH i z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.59.2.2014.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej 55 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 666/2018.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zgodnie z ust. 2 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), zalicza się do instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 12 września 2018 r., znak: OS-I.7222.43.2.2018.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji.

W dniu 5 września 2018 r. weszła w życie ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592), którą wprowadzone zostały zmiany w ustawie o odpadach oraz w ustawie Prawo ochrony środowiska w zakresie wymagań dotyczących wydawania pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 9 ust. 1 ww. ustawy do postępowań w sprawach o wydanie zezwoleń na zbieranie odpadów, zezwoleń na przetwarzanie odpadów, pozwoleń na wytwarzanie odpadów uwzględniających zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów oraz decyzji zatwierdzających instrukcję prowadzenia składowiska odpadów, wszczętych i niezakończonych przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy, stosuje się przepisy nowe.

W myśl art. 9 ust. 2 właściwy organ wzywa do uzupełnienia wniosku o wydanie decyzji, o których mowa w ust. 1, zawieszając postępowanie do czasu uzupełnienia wniosku, nie dłużej niż na okres 6 miesięcy.

Zgodnie z zapisami ww. ustawy wniosek o wydanie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów powinien zawierać informacje o:

- maksymalnej masie poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masie wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,

- największej masie odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,

- całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,

- proponowanych procedurach monitorowania wymagań ochrony przeciwpożarowej,

- proponowanej formie i wysokości zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.).

Ponadto do wniosku należy dołączyć:

- zaświadczenie o niekaralności wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa przeciwko środowisku lub przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. – Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663),

- zaświadczenie o niekaralności posiadacza odpadów za przestępstwa przeciwko środowisku na podstawie przepisów ustawy z dnia 28 października 2002 r. o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary (Dz. U. z 2018 r. poz. 703 i 1277),

- oświadczenie o niekaralności wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za wykroczenia określone w art. 175, art. 183, art. 189 ust. 2 pkt 6 lub art. 191 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),

- oświadczenie, że w stosunku do posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej albo wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej tego posiadacza odpadów prowadzącego działalność gospodarczą jako osoba fizyczna w ostatnich 10 latach nie wydano ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),

- oświadczenie, że wspólnik, prokurent, członek zarządu lub członek rady nadzorczej posiadacza odpadów nie jest lub nie był wspólnikiem, prokurentem, członkiem rady nadzorczej lub członkiem zarządu innego przedsiębiorcy, w stosunku do którego w ostatnich 10 latach nie wydano ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),

- decyzję o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu, o której mowa w art. 4 ust. 2 ustawy z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (Dz. U. z 2017 r. poz. 1073 i 1566 oraz z 2018 r. poz. 1496 i 1544), w przypadku gdy dla terenu, którego wniosek dotyczy, nie został uchwalony miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego, chyba że uzyskanie decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu nie jest wymagane,

- operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodniony z komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620),

- postanowienie komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, uzgadniające operat przeciwpożarowy.

W związku z powyższym wezwaniem z dnia 24 września 2018 r. Marszałek Województwa Podkarpackiego wezwał Spółkę do uzupełnienia przedłożonego wniosku w ww. zakresie w celu dostosowania go do obowiązujących przepisów prawa.

Zgodnie z art. 9 ust. 2 ww. ustawy postanowieniem z dnia 24 września 2018 r., Marszałek Województwa Podkarpackiego zawiesił przedmiotowe postępowanie na okres 6 miesięcy.

Ponadto, zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4) lit a) ustawy Prawo ochrony środowiska, do wniosku nie został dołączony raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, lub analiza wskazująca na brak konieczności sporządzenia ww. raportu.

Przy piśmie z dnia 29 marca 2019 r., znak: RPW W 1374/2019 wnioskodawca przekazał uzupełnienie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie zwracając się o podjęcie zawieszonego postępowania. Po analizie przedłożonych dokumentów stwierdzono, że brak jest, operatu przeciwpożarowego, zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodnionego z komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620). W uzupełnieniu wniosku nie określono również największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów dla wszystkich odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji.

Mając na uwadze powyższe postanowieniem z dnia 15 kwietnia 2019 r., znak: OS-I.7222.43.2.2018.MH, Marszałek Województwa Podkarpackiego odmówił wszczęcia przedmiotowego postępowania do czasu dostarczenia przez Spółkę wszystkich wymaganych dokumentów formalnych do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Brakujące dokumenty przedłożone zostało przy piśmie z dnia 12 sierpnia 2019 r., znak: RPW W 3356/2019, w związku z czym postanowieniem z dnia 5 września 2019 r., Marszałek Województwa Podkarpackiego podjął zawieszone postępowanie.

Działając na podstawie art. 183c ust, 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 6 września 2019 r., znak: OS-I.7222.43.2.2019.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle o przeprowadzenie na terenie przedmiotowej instalacji kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

 W dniu 3 października 2019 r. funkcjonariusz Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle przeprowadził czynności kontrolno-rozpoznawcze na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie, zlokalizowanego na działkach o nr ewid. 243, 242/1

W wyniku przeprowadzonych czynności ustalono, że w ww. zakładzie spełnione zostały wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz wymagania zawarte w operacie przeciwpożarowym, o czym poinformowano Marszałka Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 7 października 2019 r., znak: PRZ.5586.35.2019.

 Wypełniając ustawowy obowiązek określony w art. 41 ust. 6a i art. 41a ust. 1 pismami z dnia 10 września 2019 r., znak: OS-I.7222.43.2.2019.MH wystąpiono do Wójta Gminy Skołyszyn o wyrażenie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji oraz do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji, w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów.

 Pismem z dnia 16 września 2019 r., znak: DJWI.7021.329.2019.JF Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska poinformował, że nie przewiduje przeprowadzenia kontroli w przedmiotowej instalacji. W opinii organu kontrolnego zapisy art. 41a ustawy o odpadach nie dotyczą wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego, a jedynie wniosków o udzielenie zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego przetwarzanie lub zbieranie odpadów.

 Mając na uwadze fakt, że Wójt Gminy Skołyszyn nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.), zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach uznano, że wydana została opinia pozytywna.

W stosunku do stanu istniejącego, określonego w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, nastąpiły zmiany modernizacyjne, obejmujące:

• budowę hali produkcyjnej, w której prowadzone będą procesy obróbki mechanicznej i cieplnej – w hali zamontowane zostaną:

 - suwnica pomostowa jednodźwigowa

- piec elektryczny do obróbki cieplnej odlewów,

- stanowiska do obcinania nadlewów i układów wlewowych,

- stanowiska do szlifowania dużych odlewów,

- stanowiska do szlifowania małych odlewów,

- miejscowe urządzenia odpylające,

- piec gazowy na cele centralnego ogrzewania,

• montaż automatu zlewczego (w istniejącej wybudowanej hali topialni),

• montaż strzelarki rdzeni cold-box (w istniejącej wybudowanej hali topialni),

• montaż kruszarki układów wlewowych (w istniejącej wybudowanej hali topialni),

• likwidację kraty wstrząsowej,

• likwidację pieca obrotowego OXITERM,

• likwidację jednego stanowiska sferoidyzacji,

• likwidację dwóch żeliwiaków ŻKPD 700,

• likwidację zalewania form na konwojerze.

W związku z likwidacją pieców topielnych (piec OXITERM oraz dwa żeliwiaki ŻKPD 700) emisja zanieczyszczeń do powietrza ulegnie zmniejszeniu o 91%, zmniejszy się również ilość wytwarzanych w zakładzie odpadów (o 6%) oraz zużycie gazu ziemnego (o 39%). Montaż nowych urządzeń technologicznych spowoduje wzrost zużycia energii elektrycznej (o 15%) oraz wykorzystywanych materiałów i surowców (o 3%). Nie zmieni się ilość pobieranej wody oraz ilość ścieków odprowadzanych z instalacji.

 W myśl art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustanowiono zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

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

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

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

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

# Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys. 1005.50 zł

uiszczona w dniu 29 sierpnia 2018 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. Pani Joanna Zajdowicz
2. PBiEŚ „SEPO” Sp. z o.o.
3. ul. Dworcowa 47, 44-190 Knurów
4. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie
6. ul. Hanasiewicza 17B, 35-103 Rzeszów
7. a/a

Do wiadomości:

1. Fabryka Armatur JAFAR S.A.
2. ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło