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

**D E C Y Z J A**

Działając na podstawie:

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

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

**o r z e k a m**

1. **Zmieniam** decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 lipca 2006r. znak:
ŚR.IV-6618-7/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2008r. znak: RŚ.VI.MM.7660/42-6/08, z dnia 28 listopada 2014r.znak: OS-I.72222.23.10.2014.EK, z dnia 30 grudnia 2015r. znak: OS-I.7222.35.12.2015.EK, z dnia 8 sierpnia 2017r. znak: OSI.7222.23.6.2017.EK, z dnia 3 września 2018r. znak: OS-I.7222.11.6.2018.EK; dnia 13.09.2019r. znak: OS-I.7222.21.6.2019.EK, z dnia 13.02.2020r. znak: OS-7222.21.12.2019.EK oraz z dnia 30.03.2022r. znak: OS-I.7222.33.14.2021.ES udzielającą Firmie Oponiarskiej Dębica S.A., ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica, REGON 850004505, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz instalacji przeróbki gumy
w następujący sposób:

## I.1 Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

udzielam **Firmie Oponiarskiej Dębica S.A.** ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica, REGON 850004505, NIP 8720003404 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji energetycznego spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 195,64 MWt
wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz instalacji przeróbki gumy i ustalam:

**wprowadzam nowy o brzmieniu:**

udzielam **Firmie Oponiarskiej Dębica S.A.** ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica, REGON 850004505, NIP 8720003404 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji energetycznego spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 201,1 MWt wraz
z urządzeniami pomocniczymi oraz instalacji przeróbki gumy i ustalam:

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

**I.2. Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem**

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

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

* 4 kotły parowe typu FM-120/97 wodnorurkowe (przy jednoczesnej pracy maksymalnie trzech kotłów) o naturalnej cyrkulacji opalane gazem ziemnym typu E (GZ-50) o minimalnej wartości opałowej Qi=31,0 MJ/m3 (paliwo podstawowe) oraz olejem opałowym lekkim (paliwo rezerwowe) o minimalnej wartości opałowej Qi=42,6 MJ/kg i maksymalnej zawartości siarki -0,2 %.

Parametry charakterystyczne kotłów: moc cieplna kotła - 46,2 MWt, wydajność kotła 59,9 Mg/h, sprawność kotła dla spalania gazu ziemnego -83,5 %, sprawność kotła dla spalania oleju opałowego - 86%.

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

* zbiornik oleju opałowego lekkiego o pojemności 900m3 dla kotłów FM -120/97 bezciśnieniowy, usytuowany w drugim otwartym zbiorniku osłonowym, ściany zbiornika oparte na pierścieniach fundamentowych żelbetonowych, dno posadowiono na warstwie asfaltobetonu i warstwach żwiru uszczelnionych geomembraną z foli HDPE.

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

* mikser (mieszanie przedmieszek w temperaturze 120 -175°C i mieszanek gumowych w temp. 90-115°C) - 12 szt.,
* kalander i wytłaczarka (wytłaczanie i kalandrowanie przedmieszek w temp.
120-175°C i mieszanek gumowych w temperaturze 70-115°C) – 16szt.,
* walcarka (uplastycznienie i płytowanie przedmieszek i mieszanek gumowych
w temp. 70-175°C) - 8 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 58) o symbolach: od Z-1/W1/1 do Z-1/W1/4, Z-1/W1/19, Z-1/W1/22, od Z-1/W1/101 do Z-1/W1/112, od Z-1/W1/131 do Z-1/W1/138,
 Z-1/W1/140, Z-1/W1/141 od Z-1/W2/1 do Z-1/W2/4, Z-1/W2/29, Z-1/W2/51,
Z-1/W2/55, od Z-1/W2/60 do Z-1/W2/75, MS1/ E1, MS1/ E2, MS2/ E1, ZM/E1.

Zanieczyszczenia z wentylacji ogólnej części hali z miksera 11, z transportu sadzy
i odpowietrzeń zbiorników dobowych sadzy - odprowadzane będą do powietrza emitorem Z-1/W2/1 poprzez urządzenia odpylające o skuteczności od 85% do 92%,
a z odpowietrzeń silosów sadzy i senderów (w magazynie sadzy) odprowadzane będą do powietrza emitorem Z-1/W2/60 poprzez urządzenia odpylające o skuteczności 85% do 90%.

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

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

* linia kalandra nakładowego (temperatura prowadzenia procesu: wytłaczarka:
60-90°C, walcarka 75 - 100°C, suszarka 80-153°C, temperatura walców kalandra: 60-100°C) – 1szt.,
* linia wytłaczania bieżników/boków (temp. prowadzenia procesu: wytłaczarka
30 –140°C, prędkość linii : 15– 45 m/min) – 6 szt.,
* wytłaczarko-nakładarka SAI (temp. prowadzenia procesu: 70-130°C) – 1 szt.
* wytłaczarko-nakładarka BARMAG/Ermafa (temp. prowadzenia procesu:
70 – 130°C) – 12 szt.,
* kalander gumowy SAI (temp. prowadzenia procesu: 65- 85oC, temp.oC walców kalandra: 50- 90oC) – 1 szt.,
* maszyny do cięcia - 8 szt.,
* drutówka 4szt.,
* linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE – 1 szt.,
* maszyna PA do kapowania osnowy na zimno,
* nakładarka Stiffener – 1 szt.

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

Hala ogrzewana będzie za pomocą 18 central energetycznych OLIMP lub 38 promienników gazowych SBM typ B64-2SX (pracującymi zamiennie za centrale OLIMP), 4 centrale /nagrzewnice typu MCKS07, 6 promienników typu Blackheat BH40ST o łącznej wydajności cieplnej 2,898 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 34) o symbolach: od BT-2/10/EN do BT-2/15/EN, od BT-2/21/EN do BT-2/24/EN, od BT-2/30/EN do BT-2/34/EN oraz od BT-2/39/EN do BT-2/41/EN oraz od BT-2/44/EN do BT-2/59/EN.

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

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

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

Hala ogrzewana będzie za pomocą 23 central energetycznych OLIMP o łącznej wydajności cieplnej 1,38 MW lub 70 promiennikami gazowymi SBM typ B64-2SX;
o łącznej wydajności cieplnej 1,89 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 23) o symbolach: od BT-3/1/EN do BT-3/3/EN, od BT3/5/EN do BT-3/9/EN, od BT3/17/EN do BT3/20/EN, od BT3/25/EN do BT3/29/EN, od BT3/35/EN do BT3/38/EN oraz od BT3/42/EN do BT3/43/EN.

**I.2.5**. Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 – HPT BT 4/ HPT PK - Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej:

* prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów osobowych
i dostawczych w temp. 198±1oC i pod ciśnieniem wewnątrz membrany 14,0 ±0,35 bar) - 194 szt.
* malowarka – 2 szt.
* optymizer ( badanie i klasyfikacja opon) – 18 szt.
* maszyna do automatycznego szlifowania opon - 3 szt.
* rentgen do prześwietlania opon – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów: Z-2/WO-3/1 do Z-2/WO-3/6,od Z-2/WO-3/19 do Z-2/WO-3/61, od Z-2/WO-3/70 do Z-2/WO-3/86,
od Z-2/WO-3/101 do Z-2/WO-3/106, od Z-2/WO-3/112 do Z-2/WO-3/143, od BT-4A/1 do BT-4A /15 oraz BT-4/PK/E1 – BT-4/PK/E2, BT-4/B/1 do BT-4/B /5, BT-4/M/1.

Hala ogrzewana będzie za pomocą 35 centrali energetycznych, w tym 22 centralami energetycznymi OLIMP lub 79 promiennikami gazowymi SBM typ B64-2SX (pracującymi zamiennie za centrale OLIMP) o łącznej wydajności cieplnej 6,718 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 35) o symbolach: od BT4W/1 EN do BT4W/13EN, od BT4/FF1EN do BT4/FF 22EN.

**I.2.6.** Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU 4 - HPT PD

* linia wytłaczania wytłoczek membranowych 4,5” (max. temp. głowicy – 120 °C) – 1 szt.,
* linia wytłaczania wytłoczek membranowych 6,0” (max. temp. głowicy – 120 °C) – 1 szt.,
* prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja membran w temp. pary do płyt max. 205oC,
i ciśnieniu pary do płyt max 1,67 MPa) - 29 szt.,
* maszyna konfekcyjna jednostadiowa (konfekcja membran przewijających) - 3 szt.
* kocioł do wulkanizacji membran przewijających – 1 szt.
* piec do wygrzewania membran (parowy, max. temp. 160°C) – 3 szt.,
* piec do wygrzewania membran (elektryczny, max. temp.200°C) – 6 szt.,
* malowarka do pokrywania membran środkiem zapobiegającym przyleganiu
– 3 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 38) o symbolach: Z-3/67, Z-3/180, od PN/1 do PN/11, PN/14, od PN/17 do PN/19, od PN/21 do PN/41.

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

* linia wytłaczania elementów gumowych (wytłaczanie w 4 głowicach w temp.
60-90oC i ciśnienie 0,0 -0,25 MPa ) - 1 szt.
* FISHER (maszyna do cięcia osnowy) – 1 szt.
* SAFAN (maszyna do cięcia opasania opon) – 1 szt.
* maszyna płaska (do cięcia płocień) - 1 szt.
* krajarka (cięcie pasków ochronnych) – 1 szt.
* Johnstone (cięcie laminówki) – 1 szt.
* maszyna konfekcyjna (konfekcja opon samochodów ciężarowych) – 6 szt.
* prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów ciężarowych w temp.
143 – 148 oC i ciśnieniu 0-2,8 MPa) – 35 szt.
* wyważarka opon, urządzenia do badania bicia opon – 3 szt.
* X-REY (urządzenie do prześwietlania opon - kontrola jakości) – 1 szt.
* SHERORGRAPH (urządzenie do wykrywania błędów w budowie opony - kontrola jakości) - 1 szt.
* Maszyna do badań balansu i geometrii opon – 1 szt.
* kalander (stalowy) – 1 szt.
* walcarki - 5 szt.
* linia kalandra kapowego – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją składającą się z emitorów: Z-9/1,Z-9/4/1 do Z-9/4/6, od Z3/69M do Z3/74M, Z3/29M, Z3/11/M,Z3/75M, Z-9/89, Z-9/90, Z-9/91.

Hala ogrzewana będzie za pomocą promienników (65 szt.) o łącznej wydajności cieplnej 1,625 MW i nagrzewnic (15 szt.) o łącznej wydajności cieplnej 1,569 MW,
z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 80) o symbolach: od Z-9/5 do Z-9/71, od Z-9/73 do Z-9/78, od Z-9/80 do Z-9/86.

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

* tokarki - 24 szt.
* frezarki - 12 szt.
* wiertarki - 9 szt.
* wiertarko - frezarki - 4 szt.
* szlifierki - 15 szt.
* grawerki - 3 szt.
* piły do cięcia - 3 2 szt.
* piec elektryczny do podgrzewania - 1 szt.
* piec elektryczny do hartowania - 4 szt.
* elektrodrążarki - 2 szt.
* prasa hydrauliczna - 2 szt.
* walcarka do blach - 1 szt.
* przecinarka ścierna - 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt.17) o symbolach: PM/9, PM/10, PM/15, PM/18, PM/19, od PM/43 do PM/48, PM/50, od PM/ED/1 do PM/ED/3, PM/HT/1 i PM/HT/2.

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

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

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

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

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

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

## I.3. Punkt I.3.2 otrzymuje brzmienie:

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

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

Głównymi składnikami mieszanek będą kauczuki naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, napełniacze mineralne, przyspieszacze, siarka, środki przeciwstarzeniowe i inne substancje ulepszające. W mikserach (mieszarkach zamkniętych) przebiegać będzie zasadnicza część procesu produkcji mieszanki gumowej. Sadza magazynowana będzie w magazynie sadzy usytuowanym
na zewnątrz hali produkcyjnej, wyposażonym w 12 zbiorników (silosów)
o pojemności ok. 120 Mg każdy. Do miksera ładowane będą odważone uprzednio porcje odpowiednich surowców. Kolejność załadunku poszczególnych surowców będzie określona przez przepis specyficzny dla każdej mieszanki i identyczny dla kolejnych porcji w serii takich samych mieszanek. Produkcja mieszanek odbywać się będzie w jednym lub w wielu etapach. Wszystkie składniki w trakcie mieszania każdej porcji w mikserze będą dokładnie zmieszanie w jednolitą i jednorodną masę zwaną mieszanką (zawierającą substancje służące do sieciowania polimerów) lub przedmieszką (jeszcze bez tych substancji). Przedmieszki kierowane będą ponownie do mikserów.

Otrzymane mieszanki i przedmieszki w postaci nieforemnych brył kierowane będą do urządzeń płytujących, a potem do wytłaczarki z kalandrem lub walcarki. Podstawowym zadaniem tych urządzeń będzie nadanie produktowi formy wygodnej
do magazynowania i przetwarzania w kolejnych procesach. Produktem końcowym
(po wyładowaniu i wychłodzeniu oraz pokryciu płynem antyadhezyjnym) będą mieszanki gumowe (ok. 80 rodzajów) o różnym składzie i właściwościach w postaci szerokiej taśmy gumowej.

## I.4. Punkt I.3.4 otrzymuje brzmienie:

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

W Wydziale będą realizowane procesy montażu (konfekcji) poszczególnych elementów składowych półwyrobów nazywanych oponami surowymi.

Konfekcja opon to proces łączenia w sposób mechaniczny przygotowanych elementów, który odbywać się będzie dwuetapowo na różnego typu maszynach konfekcyjnych dwustadiowych (I i II stadium) lub na maszynach jednostadiowych
(I stadium). Dla maszyn dwustadiowych w pierwszym etapie konfekcji po założeniu na maszyny drutówek, na bęben maszyny konfekcyjnej nawijana będzie pierwsza warstwa osnowy. Kolejnym etapem, pomijanym w przypadku opon jednowarstwowych jest nałożenie drugiej warstwy osnowy. Następnie po wykonaniu przez konfekcjonera złącza, dokonana będzie operacja osadzenia drutówek po obu stronach bębna
i operacja przewinięcia osnowy ponad drutówkami. Na tak przygotowany element nakładane będą symetrycznie dwa boki. Konfekcjoner wykona złącza boków, po czym nastąpi operacja rolowania boków i złożenie bębna. W ten sposób powstanie opona surowa po I stadium konfekcji (karkas).

W drugim etapie konfekcji, na maszynie II stadium na bęben budowy pakietu nakłada się dwie warstwy opasania z kordu stalowego, warstwę ekranu z kordu tekstylnego oraz bieżnik – tak zabudowany pakiet przenoszony jest na naformowany karkas założony na pierścienie osadcze. Całość łączy się przez rolowanie otrzymujemy tzw. oponę surową.

Na innym rodzaju maszyn konfekcyjnych tzw. jednostadiowych opisane powyżej operacje dwuetapowego procesu przebiegają równolegle, np. podczas nakładania osnowy na jeden bęben konfekcyjny, na drugim bębnie prowadzona jest operacja nakładania warstwy opasania.

Dodatkowo kolejność operacji jest nieco inna, a osnowa nie jest nakapowana lecz ten element nakładany jest w osobnym kroku cyklu. Budowa opony surowej przebiega na jednym stanowisku w sposób automatyczny.

## I.5. Punkt I.3.6 otrzymuje brzmienie:

**I.3.6.** Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU4-HPT PD - Wydział Produkcji Membran.

W Wydziale prowadzone będą procesy związane z produkcją membran (max. wielkość produkcji 1,9 tys. Mg/rok) do pras wulkanizacyjnych oraz membran przewijających
do maszyn konfekcyjnych. Proces produkcji membran będzie polegał na wytłoczeniu z uprzednio przefiltrowanej mieszanki (sporządzonej z kauczuku butylowego
o specjalnych właściwościach mechanicznych jak odporność na temperaturę, wydłużenie i zginanie) wytłoczek membranowych o odpowiednim kształcie, które następnie będą przycinane na wymagane w zależności od rodzaju
i wielkości membran, wymiary, wygrzewane od 30 min.- do 2 godz. w specjalnej komorze podgrzewczej. Następnie będą wulkanizowane w formach ogrzewanych parą i zamontowanych na specjalnych prasach hydraulicznych lub wtryskowych. Gotowe membrany będą przekazywane na stanowiska kontroli i sprawdzane głównie pod kątem prawidłowości wykonania kołnierzy, występowania pęcherzy i rozwarstwień.
Po obcięciu wypływek ich powierzchnia może być szlifowana. Po zabezpieczeniu powierzchni środkiem zapobiegającym przyleganiu, wyrób będzie wygrzewany od 60 min do 90 min w specjalnym piecu do wygrzewania membran.

## I.6. Punkt I.3.9 otrzymuje brzmienie:

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

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

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

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

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

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

## I.7. Punkt I.3.10 otrzymuje brzmienie:

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

Proces stanowią następujące etapy:

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

## I.8. Punkt II.1.2 otrzymuje brzmienie:

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

**II.1.2.1** Instalacja energetycznego spalania paliw:

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

***\*****dotyczy źródeł nieobjętych standardami*

**II.1.2.2** Instalacja do produkcji gumy

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

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

## I.9. Punkt II.3.1 otrzymuje brzmienie:

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

Omaxs = 0,08 m3/s

Ośrd = 7 186 m3/d

Odopr = 2 400 000 m3/rok

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

**II.4 Dopuszczalna ilość pobieranej wody.**

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

Omaxs = 0,25 m3/s

Qśrd = 13 500,0 m3/dobę

Qmax h = 900,0 m3/h

Qmax r = 1 650 000,0 m3/rok

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

**II.5.1**. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych wytwarzanych na instalacji

**Tabela 2a**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Miejsce powstawania odpadów** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **07 02 10\*** | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne | 1,5 | Czynności konserwacyjne, remontowe, porządkowe prowadzone przy urządzeniach typu silniki, wentylatory, sprężarki | Skład: sorbenty, głównie diatomit i tkaniny bawełniane zanieczyszczone ropopochodnymi.Właściwości m.in.: H3-B - łatwopalne, H5 - szkodliwe H14– ekotoksyczne |
|  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 8 | Eksploatacja maszyn roboczych wymiana oleju w przekładniach urządzeń | Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu oraz ołowiuWłaściwości m.in.: H3-B- łatwopalne, H5-szkodliwe, H14– ekotoksyczne. Odpad w postaci ciekłej. |
|  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-oranicznych | 3 | Transformatory, wyłączniki, uszczelki, radiatory | Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, azotu, wody baru, cynku,wanadu, ołowiu.Właściwości m.in.: H3-B - łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczneOdpady w postaci ciekłej. |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | 10 | Czyszczenie separatoraprzy zbiorniku magazynowym na olej opałowy | Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu, ołowiuWłaściwości m.in.: H3-B-łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczneOdpad w postaci ciekłej. |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanie-czyszczone  | 1 | Opakowania po surowcach zawierających substancje niebezpieczne (olejach,rozpuszczalnikach, odczynnikach itp.) | Skład: polimery syntetyczne, metale, kwarcWłaściwości m.in.:H3-A – wysoce łatwopalne, H3-B – łatwopalne) łatwopalne, H4 - drażniące H8 – żrące, H14 – ekotoksyczne.Odpad w postaci stałej. |
|  | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego o (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 0,2 | Odpad stanowią opakowania po chemii technicznej | Skład: stal, metale,pozostałości mieszanini substancji chemicznychWłaściwości m.in.: H3-B2 –łatwopalne, H5-szkodliwe,Odpad w postaci stałej. |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1 | Wymiana nieczynnych źródeł światła oraz urządzeń elektronicznych | Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło, metale (rtęć, miedź, ołów żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości m.in.: H5-szkodliwe, H11 – mutagenne. Odpad w postaci stałej. |
|  | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | 1 | Eksploatacja wózków akumulatorowych, aparatury zabezpieczającej rozdzielnie elektryczne i instalacje awaryjnego oświetlenia oraz innych urządzeń zasilanych bateriami | Skład: związki ołowiu, kwas siarkowy. Właściwości m.in.: H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące,H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne,H14-ekotoksyczne |
|  | **16 06 02\*** | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | 0,05 | Wymiana baterii i akumulatorów niklowe-kadmowychw urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania oraz innych urządzeń zasilanych bateriami | Skład: wodorotlenek niklu III, kadm oraz wodorotlenek potasu lub wodorotlenku sodu. Właściwości m.in.: H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące,H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne,H14-ekotoksyczne |
|  | **17 06 01\*** | Materiały izolacyjne zawierające azbest | 0,2 | Remonty – wymiana otuliny rurociągów | Skład: włókniste minerały z grupy amfiboli (amozyt, krokidolit) i serpentynitów (chryzotyl), które pod względem chemicznym są uwodnionymi glinokrzemianami żelazowo-magnezowymi czasem zawierającymi Ni2+, Ca2+, Na+, Mn4+).Właściwości m.in. rakotwórcze - H7. |
| **Instalacja do przeróbki gumy** |
|  | **07 02 10\*** | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne | 97 | Czynności eksploatacyjne, konserwacyjne, remontowe, porządkowe prowadzone przy maszynach i urządzeniach na wydziałach, magazynach, odważni( w tym między innymi silniki, wentylatory, sprężarki, filtry, układy hydrauliczne, magazyny i izolatory) oraz podczas magazynowania i transportu | Skład: sorbenty, głównie diatomit i tkaniny bawełniane zanieczyszczone ropopochodnymi, materiały filtracyjne zanieczyszczone pyłami stosowanych surowców zawierających w swym składzie substancje niebezpieczne Właściwości m.in. m.in.: H3-B - łatwopalne, H5 - szkodliwe, H14– ekotoksyczne. |
|  | **07 02 14\*** | Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory) | 300 | Odpad stanowić będą pozostałości stosowanych surowców w procesie przeróbki gumy | Skład: substancje ropopochodne – plastyfikatory oraz resztki klejów zawierających benzynę.Właściwości m.in. H3-B2 - łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne. |
|  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 7 | Odpad powstaje na Wydziale PM podczas obróbki skrawaniem wytwarzanych elementów | Skład: mieszaniny węglowodorów C12-C14 niezawierające węglowodorów aromatycznych.Właściwości m.in.: H3-B2 - łatwopalne, H5-szkodliwe H14 – ekotoksyczne. |
|  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 270 | Eksploatacja maszyn roboczych – wymiana oleju | Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu oraz ołowiuWłaściwości m.in.: H3-B2 - łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne |
|  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-oranicznych | 4 | Transformatory, wyłączniki uszczelki, radiatory | Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, azotu, wody baru, cynku, wanadu, ołowiu.Właściwości m.in.: H3-B2 - łatwopalne, H5 szkodliwe, HP14 – ekotoksyczne. |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | 40 | Czyszczenie separatorów usytuowanych przy magazynach surowców i stacji transformatorów GPZ | Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu, ołowiu.Właściwości m.in.: H3-B2-łatwopalne, H5-szkodliwe –H14 – ekotoksyczne |
|  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | 15 | Odpad powstaje głównie na Wydziale PM podczas obróbki wytwarzanych elementów oraz na pozostałych Wydziałach w związku z wymianą drobnych elementów zawierających oleje np. manometrów  | Skład: metale,węglowodory aromatyczne i alifatyczne.Właściwości m.in.: H3-B2-łatwopalne, H5-szkodliwe –H14 – ekotoksyczne |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | 310 | Opakowania po surowcach zawierających substancje niebezpieczne (olejach,rozpuszczalnikach, surowcach stosowanych w produkcji itp.)  | Skład: polimery syntetyczne, metale, kwarcWłaściwości m.in.:H3-A – wysoce łatwopalne, H3-B – łatwopalne) łatwopalne, H4 – drażniące, H8 – żrące, H14 – ekotoksyczne.Odpad w postaci stałej. |
|  | **15 01 11 \*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi  | 3 | Opakowania po chemii technicznej | Skład: stal, metale, pozostałości mieszanin i substancji chemicznychWłaściwości m.in.: H3-B2 – łatwopalne, H5-szkodliwe, Odpad w postaci stałej. |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 30 | Wymiana nieczynnych źródeł światła oraz urządzeń elektronicznych | Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło, metale (rtęć, miedź, ołów żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości m.in.: H5-szkodliwe, H11 – mutagenne. Odpad w postaci stałej |
|  | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne)zawierające substancje niebezpieczne,w tym mieszaniny chemikaliówlaboratoryjnychi analitycznych | 1,8 | Odpad powstaje na Wydziale BT-1 w Laboratorium, podczas mieszania odczynników podczas oznaczania zawartości siarki rozpuszczalnej w mieszankach gumowych | Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne.Właściwości m.in.: H225 Wysoce łatwopalna cieczi pary, H319 Działa drażniąco na oczy, H315 Działa drażniąco na skórę.Odpad w postaci ciekłej |
|  | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | 3 | Eksploatacja wózków akumulatorowych, aparatury zabezpieczającej rozdzielnie elektryczne i instalacje awaryjnego oświetlenia oraz innych urządzeń zasilanych bateriami | Skład: związki ołowiu, kwas siarkowy. Właściwości m.in.: H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące,H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne,H14-ekotoksyczne |
|  | **16 06 02\*** | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | 2 | Wymiana baterii i akumulatorów niklowe-kadmowychw urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania, wagach hakowych oraz innych urządzeń zasilanych bateriami | Skład: wodorotlenek niklu III, kadm oraz wodorotlenek potasu lub wodorotlenku sodu. Właściwości m.in.: H4 - drażniące, H5-szkodliwe, H8 – żrące,H10 –działające szkodliwie na rozrodczość, H11 – mutagenne,H14-ekotoksyczne |
|  | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne | 30 | Odpad stanowić będą pozostałości z czyszczenia zbiorników magazynowych surowców płynnych stosowanych w procesie przeróbki gumy | Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu , ołowiuWłaściwości m.in.:H3-B2-łatwopalne, H5-szkodliwe, H14 – ekotoksyczne.Odpad w postaci stałej lub ciekłej |
|  | **16 10 01\*** | Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne | 50 | Odpad stanowią ścieki z szorowarki mobilnej użytkowanej w halach technologicznych HPT W1 i HPT W2 | Skład: etery, roztwory zasadowe.Właściwości m.in.:H5- szkodliwe, H14- ekotoksyczne.Odpad w postaci ciekłej. |
|  | **17 06 01\*** | Materiały izolacyjne zawierające azbest | 0,5 | Remont – wymiany otulin rurociągów | Skład: włókniste minerały z grupy amfiboli (amozyt, krokidolit) i serpentynitów (chryzotyl), które pod względem chemicznym są uwodnionymi glinokrzemianami żelazowo-magnezowymi czasem zawierającymi Ni2+, Ca2+, Na+, Mn4+).Właściwości m.in. rakotwórcze - H7 |
|  | **17 06 05\*** | Materiały budowlane zawierające azbest | 0,5 | Prace remontowe | Skład: włókniste minerały z grupy amfiboli (amozyt, krokidolit) i serpentynitów (chryzotyl), które pod względem chemicznym są uwodnionymi glinokrzemianami żelazowo-magnezowymi czasem zawierającymi Ni2+, Ca2+, Na+, Mn4+). Odpady niebezpieczne dla środowiska i zdrowia człowieka.Właściwości m.in. rakotwórcze - H7 |

## I.12 Punkt II.5.2. otrzymuje brzmienie:

**II.5.2**. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych na instalacji

**Tabela 2b**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Miejsce powstawania odpadów** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Instalacja energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi |
|  | 07 02 12 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11 | 350 | Oczyszczalniaścieków przemysłowo-burzowych | Skład: głównie piasek, muł, sadza, woda. Właściwości m.in.: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. |
|  | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 8 | Prace remontowe związane z eksploatacja urządzeń, sieci | Skład: polimery syntetyczne: PET, PE, PP, PCV.Właściwości Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, palny. |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 1 | Opakowania papierowei tekturowe, worki po surowcachi materiałach | Skład: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r.Odpad w postaci stałej, biodegradowalny, palny nie stanowi istotnego. |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 1 | Odpad w postaci zużytych pojemników, folii po surowcach, środkach czystości itp.  | Skład: polimery syntetyczne (PET, PE.PP,PCV)Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 10 | Odpad w postaci ziszczonych lub nieprzydatnych palet, skrzynek po stosowanych surowcach, materiałach | Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazneWłaściwości:Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej biodegradowalny, palny. |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | 1 | Odpady opakowań metalowych po stosowanych materiałach | Skład: stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 1 | Odpady opakowań złożonych z różnych materiałów np. worki papierowe z wkładką polietylenową, tektura powlekana folią itp. Po stosowanych surowcach i materiałach | Skład: polimery syntetyczne (PET, PE.PP,PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium)Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02. | 1 | Utrzymanie czystości na stanowisku pracy, remonty oraz zużyta odzież robocza i ochronna | Skład: włókna naturalne i sztuczneWłaściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13. | 2 | Bieżące naprawy i konserwacje urządzeń | Skład: Metale żelazne i nieżelazne, polimery, celuloza, krzemionka. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | 0,10 | Wymianazużytych baterii | Skład: polimery, metale żelazne, metale nieżelazne wodorotlenek potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu.Właściwości: Odpad nie posiada Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej |
|  | 17 02 02 | Szkło | 0,3 | Wymiana uszkodzonych elementów szklanych | Skład: dwutlenek krzemu tzw. krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | 300 | Remonty, przeglądy techniczne związane z eksploatacją urządzeń | Skład: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden). Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, o wysokiej temperaturze topnienia i dużej przewodności elektrycznej |
|  | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 4 | Remonty, przeglądy techniczne związane z eksploatacją urządzeń | Skład: stopy miedzi, brązu, mosiądzu, aluminium, żelaza i stali. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r.Odpad w postaci stałej |
|  | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 4 | Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń | Skład: żelazo ,stal, metale nieżelazne (tj. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk), poliester i poliwęglan, polipropylen i polietylen.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej |
|  | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 | 20 | Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń | Skład: izolacja polipropylenowa i pianki poliuretanowej.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 19 09 03 | Osady z dekarbonizacji wody | 350 | Stacja przygotowania wody zmiękczonej | Skład: CaCO3 oraz poniżej 5% żelaza i glinu w postaci wodorotlenków, sole magnezu. Właściwości:Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Konsystencja półstała, osad wysokouwodniony |
|  | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 15 | Wymiana mas jonitowych w procesie przygotowania wody zmiękczonej | Skład: żywice organiczne wysycane, głównie: kationity jonami wapnia i magnezu, a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu - anionity jonami siarczanowymi, chlorkowymi, azotanowymi i fosforanowymi.Właściwości:Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r.Odpad w postaci stałej |
|  | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | 50 | Stacja przygotowania wody. | Skład: piasek oraz żwir o różnych frakcjach.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | 0,8 | Nieprzydatne nieaktualne materiały szkoleniowe, zapisy, instrukcje, które są umieszczane na stanowiskach pracy | Skład: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej biodegradowalny |
| **Instalacja do produkcji gumy** |
|  | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 187 | Prace remontowe związane z eksploatacja urządzeń, sieci. | Skład: polimery syntetyczne: PET, PE, PP, PCV.Właściwości Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r.Odpad w postaci stałej, palny. |
|  | 07 02 80 | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy | 14 000 | Odpad powstaje w procesie przeróbki gumy - na wydziałach produkcyjnych HPT: W1, W2, BT2A, BT2B, BT3A, BT3B, BT-4, PK, MRT, H100, ZM, PY, PD -na każdym stanowisku związanym z produkcją mieszanek, opon, lub membran | Skład: guma chemicznie zbudowanej z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np.poliolefin), wbudowane elementy metalu, włókien sztucznych, kauczuków, silikonów itp. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady | 800 | Odpad powstaje w procesie przeróbki gumy, na wydziałach HPT: W1, W2, BT2A, BT2B, BT3A, BT3B, BT-4, PK, MRT, H100, ZM, PY, PD, PM | Skład: przekładki, tkaniny polamidowe, suche pozostałości z malowarek.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | 5 | Odpad powstaje na Wydziale PM podczas obróbki skrawaniem wytwarzanych elementów | Skład: polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV).Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. |
|  | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 5 | Praca szlifierek przeznaczonych do obróbki przedmiotów metalowych i z tworzyw sztucznych, a także szlifowania opon za pomocą ściernic (kamienie szlifierskie, pilniki, osełki, ściernice trzpieniowe, arkusze ścierne, taśmy ścierne, krążki oraz tarcze listkowe) | Skład: materiały naturalne jak i syntetyczne: elektrokorund, węglik krzemu, regularny azotek boru oraz diament.Właściwości:. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r .Odpad w postaci stałej, nie palny |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 750 | Odpady opakowań papierowychi tekturowych, worki po surowcachi materiałach | Skład: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, biodegradowalny, palny nie stanowi istotnego. |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 4020 | Odpad w postaci zużytych pojemników, folii po surowcach, środkach czystości itp.  | Skład: polimery syntetyczne (PET, PE, PP, PCV).Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 1300 | Odpad w postaci ziszczonych lub nieprzydatnych palet, skrzynek po stosowanych surowcach, materiałach | Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazneWłaściwości:Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej biodegradowalny, palny. |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | 200 | Odpady opakowań metalowych po stosowanych surowcach i materiałach  | Skład: stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 1000 | Odpady opakowań złożonych z różnych materiałów np. worki papierowe z wkładką polietylenową, tektura powlekana folią itp. Po stosowanych surowcach i materiałach | Skład: polimery syntetyczne (PET, PE, PP,PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium)Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 60 | Odpady opakowań złożonych z różnych materiałów – brak możliwości segregacji | Skład: polimery syntetyczne (PET, PE.PP,PCV) celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium)Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 250 | Odpady opakowań tkaninowych/tekstylnychpo surowcachi materiałach | Skład: włóknina, bawełna, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, palny. |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02. | 53 | Utrzymanie czystości na stanowisku pracy, remonty oraz zużyta odzież robocza i ochronna | Skład: włókna naturalne i sztuczneWłaściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | 150 | Wymiana opon stosowanych przez środki transportu | Skład: guma chemicznie zbudowana z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), wbudowane elementy metalu, włókien sztucznych, kauczuków, silikonów itp. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, palny. |
|  | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady | 30 | Odpad stanowią szpule drewniane ze stalowymi okuciami i płyty pilśniowe wytworzone w halach technologicznych | Skład: drewno, metal Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, palny |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13. | 48 | Odpad powstaje w różnych obiektach zakładu podczas bieżących napraw i konserwacji urządzeń | Skład: Metale żelazne i nieżelazne, polimery, celuloza, krzemionka. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03). | 1,5 | Odpad powstaje w różnych obiektach zakładu podczaswymiany bateriiw urządzeniach pomiarowych, układach sterowniczych, pilotach zdalnego sterowania oraz innych urządzeń zasilanych bateriami | Skład: polimery, metale żelazne, metale nieżelazne wodorotlenek potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r |
|  | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów cera-micznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06 | 50 | Remonty, związane z eksploatacją i utrzymaniem we właściwym stanie technicznym obiektów budowlanych | Skład: sztuczne minerały zawierające krzemionkę, związki wapnia, żelaza, glinu oraz substancji uodparniających, gliny.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 17 02 01 | Drewno | 75 | Wymiany elementów wyposażenia znajdujących się na halach zakładowych oraz szatniach | Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r Odpad w postaci stałej. |
|  | 17 02 02 | Szkło | 9,7 | Wymiana uszkodzonych elementów szklanych. | Skład: dwutlenek krzemu tzw. krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r Odpad w postaci stałej. |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | 3000 | Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń i obiektów | Skład: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden). Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej, o wysokiej temperaturze topnienia i dużej przewodności elektrycznej |
|  | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 180 | Remonty, przeglądy techniczne związane z eksploatacją urządzeń | Skład: stopy miedzi, brązu, mosiądzu, aluminium, żelaza i stali. Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 27 | Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń | Skład: żelazo ,stal, metale nieżelazne (tj. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk), poliester i poliwęglan, polipropylen i polietylen.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 | 27 | Remonty, przeglądy techniczne, konserwacje związane z eksploatacją urządzeń | Skład: izolacja polipropylenowa i pianki poliuretanowej.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r.Odpad w postaci stałej. |
|  | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | 75 | Wymiana złóż w filtrach pośpiesznych | Skład: piasek oraz żwir o różnych frakcjach.Właściwości: Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej. |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | 80 | Odpad powstaje z nieprzydatnych, nieaktualnych materiałów szkoleniowych, kart, instrukcji, metek identyfikacyjnych w które zaopatrzone są wszystkie szpule, wałki, kasety, wózki i palety dostarczane na poszczególne wydziały z surowcami i półfabrykatami. | Skład: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. Odpad w postaci stałej biodegradowalny. |

## I.13 Punkt IV.2.2. otrzymuje brzmienie:

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

**Tabela 6**

| **Lp.** | **Źródło emisji hałasu** | **Czas pracy źródeł [h/dobę]** |
| --- | --- | --- |
| **Pora dnia** | **Pora nocy** |
|  | 6 wentylatorów i opadająca woda w chłodni wentylatorowej centralnego obiegu chłodzącego przy Pompowni Wody Schłodzonej | 16 | 8 |
|  | 4 wentylatory i opadająca woda w chłodni wentylatorowej lokalnego obiegu chłodzącego przy Stacji Sprężarek nr 2 | 16 | 8 |
|  | Opadająca woda w chłodni ociekowej przy Pompowni nr 4 | 16 | 8 |
|  | Hala kompresorowni - źródło hałasu wewnątrz: Kompresor 700 kW | 16 | 8 |
|  | Hala MU Z1 - HPT W1 - źródła hałasu wewnątrz: 6 linii mikserowych z urządzeniami pomocniczymi, transport wewnętrzny | 16 | 8 |
|  | Hala MU Z1 - HPT W2 – źródła hałasu wewnątrz: 6 linii mikserowych z urządzeniami pomocniczymi, transport wewnętrzny | 16 | 8 |
|  | Hala MU Z1 – HPT BT2, MU Z2 - HPT BT3, HPT BT4/ HPT PK - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji półfabrykatów, maszyny konfekcyjne, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny | 16 | 8 |
|  | Hala MU Z3 - HPT H100 - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji półfabrykatów, maszyny konfekcyjne, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny | 16 | 8 |
|  | Hala MU Z4 - HPT PD - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji membran, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny | 16 | 8 |
|  | Hala MU Z3 - HPT MRT - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji półfabrykatów, maszyny konfekcyjne, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny | 16 | 8 |
|  | Hala MU Z4 HPT PM – źródła hałasu wewnątrz: tokarki, frezarki i maszyny do produkcji części zamiennych | 16 | - |
|  | Hala MU Z4 - HPT PY - źródła hałasu wewnątrz: linie sealantowania opon, transport wewnętrzny | 16 | 8 |
|  | Kotłownia - źródła hałasu wewnątrz: 4 kotły gazowe wraz z urządzeniami pomocniczymi | 16 | 8 |

## I.14 Punkt IV.4.1. otrzymuje brzmienie:

**IV.4.1.** Sposoby i miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz sposoby dalszego gospodarowania nimi.

**Tabela 7**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | **Sposoby i miejsca magazynowania** | **Sposoby dalszego gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi** |
|  | **07 02 10\*** | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych o pojemności ok.15 kg lub szczelnych beczkach metalowych lub w szczelnych pojemnikachw wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-oranicznych | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub workach foliowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych lubw szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. Opakowania w postaci beczek, pojemników i butli szklanych zdawane będą do magazynu szczelnie zamknięte. |
|  | **15 01 11\*** | Opakowania z metalizawierająceniebezpieczne porowateelementy wzmocnieniakonstrukcyjnego (np.azbest), włącznie zpustymi pojemnikamiciśnieniowymi | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w oznakowanym miejscu MagazynuOdpadów Niebezpiecznych |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady magazynowane będą w tekturowych opakowaniach na regałach magazynowych lub w pojemnikach metalowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady magazynowane będą pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **16 06 02\*** | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | Odpady magazynowane będą pojemnikach w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **17 06 01\*** | Materiały izolacyjne zawierające azbest | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania |
| **Instalacja do produkcji gumy** |
|  | **07 02 10\*** | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych o pojemności ok.15 kg lub w szczelnych beczkach metalowych lub w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **07 02 14\*** | Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory) | Odpady magazynowane będą w workach foliowy lub beczkach metalowych, w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-oranicznych | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych |
|  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych lubw szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. Opakowania w postaci beczek, pojemników i butli szklanych zdawane będą do magazynu szczelnie zamknięte. |
|  | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjnei analityczne (np. odczynniki chemiczne)zawierające substancje niebezpieczne,w tym mieszaniny chemikaliówlaboratoryjnychi analitycznych" | Odpady magazynowane będąw szczelnych beczkach metalowych lub w szczelnie zamkniętych pojemnikachz tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | **16 06 02\*** | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych lub w pojemnikach w wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | **16 10 01\*** | Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą w beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu MagazynuOdpadów Niebezpiecznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | **17 06 01\*** | Materiały izolacyjne zawierające azbest | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazyn Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **17 06 05\*** | Materiały budowlane zawierające azbest | Odpady magazynowane będąw szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |

## I.15 Punkt IV.4.2. otrzymuje brzmienie:

**IV.4.2** Sposób i miejsce magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz sposoby dalszego gospodarowania nimi.

**Tabela 8**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | **Sposoby i miejsca magazynowania** | **Sposoby dalszego gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja energetycznego spalania paliw** |  |
|  | 07 02 12 | Osadyz zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11 | Osady osuszanei magazynowane będą na poletkach osadowych przy zakładowej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub pojemnikach w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 15 01 01 | Opakowaniaz papieru i tektury | Odpady będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów, w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady magazynowane będą na utwardzonym, ogrodzonym placu, usytuowanym w rejonie Walcowni nr 2 obok bocznicy kolejowej, lub w metalowych kontenerach, lub w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów . | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady magazynowane będą w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach, lub ułożone bezpośrednio na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02. | Odpady gromadzone będą w workach foliowych lub beczkach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym i opisanym miejscuw Magazynie Odpadów |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13. | Odpady magazynowane będąw beczkach metalowych lub pojemnikachw oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03). | Odpady magazynowane będąw szczelnych beczkach metalowych lub szczelnych pojemnikachw oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 02 02 | Szkło | Odpady magazynowane będą w pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady magazynowane będą w opisanych miejscach znajdujących się na terenie jednostki organizacyjnej PI lub Zespołu Magazynów (luzem lub w kontenerach) | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Magazynowane będą w oznaczonym miejscu, magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów a wióra z obróbki metali magazynowane będą w pojemnikach zabezpieczających odpad przed rozsypaniem | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach lub pojemnikach z tworzywa sztucznegow oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 | Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 19 09 03 | Osady z dekarbonizacji wody | Osady magazynowane będą na poletkach osadowych |
|  | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów |
|  | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu przy Stacji Filtrów lub w workach foliowych w Magazynie odpadów |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
| **Instalacja do produkcji gumy** |
|  | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub pojemnikach w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 07 02 80 | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy | Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu magazynowym na terenie Zespołu Magazynów Zakupów lub w kontenerach oraz na paletach w wyznaczonym  i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub pojemnikach w wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych lub pojemnikach w Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub w pojemnikach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 15 01 02 | Opakowaniaz tworzyw sztucznych | Odpady będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów, w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady magazynowane będą na utwardzonym, ogrodzonym placu, usytuowanym w rejonie Walcowni nr 2 obok bocznicy kolejowej, lub w metalowych kontenerach, lub w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady magazynowane będą w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach, lub ułożone bezpośrednio na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Odpady będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Odpady będą magazynowane w workach foliowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów lub w kontenerach na utwardzonym placu. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02. | Odpady gromadzone będą w workach foliowych lub beczkach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym i opisanym miejscuw Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscuw Magazynie Odpadów lub na utwardzonym placu magazynowym na terenie w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów  | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu w rejonieWalcowni nr 2 obok bocznicykolejowej, lub w Magazynie Odpadów lub na utwardzonym placu Zespołu Magazynów |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13. | Odpady magazynowane będą  w beczkach metalowych lub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03). | Odpady magazynowane będą w beczkach metalowych lub szczelnych pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06 | Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu na terenie jednostek organizacyjnych Zakładu lub Zespołu Magazynów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 17 02 01 | Drewno | Odpady magazynowane będą na utwardzonym, ogrodzonym placu, usytuowanym w rejonie Walcowni nr 2 obok bocznicy kolejowej. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 02 02 | Szkło | Odpady magazynowane będą w pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady magazynowane będą w opisanych miejscach znajdujących się na terenie jednostki organizacyjnej PI lub Zespołu Magazynów (luzem lub w kontenerach) | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Magazynowane będą w oznaczonym miejscu, magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów a wióra z obróbki metali magazynowane będą w pojemnikach zabezpieczających odpad przed rozsypaniem. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów lub Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 | Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu przy Stacji Filtrów lub w workach foliowych w Magazynie odpadów. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | Odpady magazynowane będą w workach foliowych lub pojemnikach w wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |

## I.16 Punkt V. otrzymuje brzmienie:

**V.** **Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców
i paliw:**

**V.1** Instalacja energetycznego spalania paliw

* energia elektryczna 4 000 MWh/rok
* gaz ziemny 31 530 000 m3/rok
* olej opałowy 16 800 Mg/rok
* woda ogółem 300 000 m3/rok

w tym woda do celów chłodzących 100 000 m3/rok

* sól spożywcza 100 Mg/rok
* kwas solny (30-33% roztwór) 20 Mg/rok
* wapno hydratyzowane 60 Mg/rok
* środki do korekty obiegu wodno-parowego 30 Mg/rok
* koagulant do uzdatniania wody 16 Mg/rok
* żwir filtracyjny 70 Mg/rok
* masy jonitowe 10 Mg/rok
* sorbenty
środki do usuwania skutków zanieczyszczeń 5 Mg/rok
* inne 3 Mg/rok

**V.2 Instalacja do produkcji gumy**

* energia elektryczna 203 000 MWh/rok
* woda ogółem 1 900 000 m3/rok

w tym woda do celów chłodzących 1 400 000 m3/rok

* żwir filtracyjny 80 Mg/rok
* sorbenty, środki do usuwania skutków

zanieczyszczeń 50 Mg/rok

* inne 50 Mg/rok
* azot 14 300 000 m3/rok
* sadza techniczna (różnego rodzaju) 70 000 Mg/rok
* kauczuki (naturalne, sztuczne, mieszanki

i regeneraty) 140 000 Mg/rok

* tkaniny tekstylne techniczne (kordy tekstylne, tkaniny krzyżowe, przekładkowe, nici) 10 000 Mg/rok
* kordy i druty stalowe 45 000 Mg/rok
* plastyfikatory i oleje 10 000 Mg/rok
* tlenek cynku 6 000 Mg/rok
* stearyna 1300 Mg/rok
* środki przeciwstarzeniowe 7 000 Mg/rok
* środki wulkanizujące(w tym siarka) 12 000 Mg/rok
* LZO: benzyna czysta i zawarta w klejach

benzynowych 1,3 Mg/rok

* silany (związki krzemowo-organiczne) 2700 Mg/rok
* żywice, plastyfikatory chemiczne, peptyzatory, mydła 11500 Mg/rok
* płyny wodne i emulsje silikonowe 4600 Mg/rok
* pigmenty 40 Mg/rok
* materiały pomocnicze, opakowania 1100 Mg/rok
* folie, worki z tworzyw sztucznych 1300 Mg/rok
* środki do korekty wody chłodzącej 20 Mg/rok
* napełniacze(środki adhezyjne, krzemionki,

talk, kreda, kaolin,) 20 000 Mg/rok

* mieszanka Y (przedmieszka A + przedmieszka B) 1740 Mg/rok

## I.17 Punkt VI.2.1. otrzymuje brzmienie:

**VI.2.1.** Stanowiska pomiarowe będą usytuowane na emitorach: Z-1/W1/1, Z-1/W1/2,
Z-1/W1/3, Z-1/W1/4, Z-1/W1/5, Z-1/W1/131, Z-1/W1/132, Z-1/W1/133 do Z-1/W1/138, Z-1/W1/139,Z-1/W1/140, Z-1/W1/141, Z-1/W1/142, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3,
Z-1/W2/4,Z1-/W2/29, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, od Z-1/W2/60 do Z-1/W2/75, BT-2/1, BT-2/2,BT-2/3,BT-2/9,BT-2/10, Z-2/WO-1/62, od Z-2/WO-1/64 do Z-2/WO-1/66, Z-2/WO-1/87,Z-2/WO-1/88,Z-2/WO1/144, Z-2/WO-1/145, Z-3/68, BT-4/PK/E1, BT-4/PKE2, od BT-4/B/1 do BT-4/B/5, BT-4/M/1, od H100/1 do H100/17, Z-3/67, PN/19, PN21, PN/22, PN/25, od PN/28 do PN/33, od PN/34 do PN/41, Z3/11M, Z3/29M, od Z3/69M do Z3/74M, Z3/75M, Z-9/1, Z-9/89, Z-9/90, Z-9/91, Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4,
Z-6/ECII/5, PM/15, PM/47, PM/ED/1, PM/ED/2, PM/HT/1, od H400/01 do H400/08, H400/09, od H400/10 do H400/12, od PI/ES/E3 do PI/ES/E6.

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

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

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

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

* Temperatura
* Odczyn (pH)
* BZT5
* ChZTCr
* Zawiesina ogólna
* Substancje ekstrahujące się eterem naftowym
* Fenole lotne (indeks fenolowy)
* Chlorki
* Chrom ogólny
* Miedź
* Cynk.

### II. W miejsce Załączników nr 1 i nr 2 do decyzji wprowadzam nowe o brzmieniu nadanym jak w Załącznikach do niniejszej decyzji.

### III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

**Uzasadnienie**

Firma Oponiarska Dębica S.A., w Dębicy, ul. 1-g Maja 1, wnioskiem z dnia 27.02.2023r. znak: PO-4430-1-23 (data wpływu; 28.02.2023r) wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 lipca 2006r znak: ŚR.IV-6618-7/1/06 ze zm., którą udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do energetycznego spalania paliw oraz instalacji do produkcji gumy.

W myśl art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, w prowadzonym postępowaniu organ zapewnił, możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach
i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Wniosek został zamieszczony
w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje
o środowisku i jego ochronie pod numerem 141/2023. Ogłoszeniem z dnia 22 marca 2023r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania, przedmiocie decyzji i organie właściwym do jej wydania, możliwości zapoznania się
 z dokumentacją oraz o prawie i sposobie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (od dnia 30 marca 2023r. do dnia
28 kwietnia 2023) na tablicy ogłoszeń Zakładu FO Dębica SA, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Dębicy na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie, na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie, w siedzibie przy Cieplińskiego 4 oraz w siedzibie przy ul. Lubelskiej 4.

W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja kwalifikowana na podstawie
§ 2 ust. 1 pkt. 1a Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r.
w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko
do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko,
w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji
o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz
o ocenach oddziaływania na środowisko, tym samym zgodnie z art. 183 w związku
z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym
do zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją,
wraz z jej uzupełnieniami przy piśmie z dnia 21.04.2023r. znak: PO-4430-8-42, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany w zakresie:

1. rozbudowy instalacji do produkcji gumy, zwiększenie przerobu mieszanek gumowych, realizację pompowni wody ppoż. realizację mokrej chłodni wentylatorowej,
2. aktualizacji mocy instalacji energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi oraz aktualizacji źródeł emisji do powietrza, wielkości emisji
i czasu pracy źródeł;
3. parku maszynowego instalacji przeróbki gumy – dokonano likwidacji niektórych maszyn i doposażenia o nowe, co wiąże się z aktualizacją źródeł emisji substancji do powietrza, wielkości emisji i czasu pracy źródeł;
4. bilansu zużycia surowców i mediów w instalacjach zakładu;
5. ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji zakładu wraz z aktualizacją sposobu i miejsc ich magazynowania;
6. aktualizacji źródeł hałasu;
7. aktualizacji zapisów w zakresie gospodarki wodno-ściekowej zakładu, w tym w związku z wezwaniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 października 2022r., pismo znak: OS-I.7222.51.14.2022.ES.

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

* Wydział Produkcji Mediów Technologicznych (PI–EC)  (instalacja typu IPPC) – kotłownia – 184,8 MW,
* Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPTBT2A/BT2B – zamontowane urządzenia grzewcze (72 szt.) – 2,898 MW,
* Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT W2 – zamontowane urządzenia grzewcze (2 szt.) – 0,220 MW,
* Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 – HPT BT3A/BT3B – zamontowane urządzenia grzewcze (93 szt.) – 3,270 MW,
* Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 – HPT BT4/PK – zamontowane urządzenia grzewcze (101 szt.) – 6,718 MW,
* Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 – HPT MRT – zamontowane urządzenia grzewcze (80 szt.) – 3,194 MW.

Kotłownia wyposażona jest w 4 kotły parowe zasilane gazem ziemnym,
z opcjonalnym zasilaniem olejem opałowym. Z uwagi na panującą sytuację gospodarczą i polityczną w Polsce i na świecie i związane z tym zagrożenie dostaw gazu na poziomie wystarczającym dla polskich przedsiębiorstw, lub dostaw gazu po nieakceptowalnej cenie przychylono się do wniosku strony o wydłużenie czasu pracy kotłowni z wykorzystaniem oleju opałowego, celem zabezpieczenia zapotrzebowania na parę technologiczną instalacji do przeróbki gumy. Na potrzeby obsługi kotłów eksploatowany jest zbiornik oleju opałowego stanowiący źródło emisji, które nie wymaga pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. 2010 nr 130 poz. 881). Został on objęty zgłoszeniem zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. 2019 poz. 1510).

W zakresie emisji do powietrza do eksploatacji zostaną włączone nowe emitory ZM/E1, BT-2/52/EN-BT-2/59/EN, BT-4/B/1 – BT-4/B/5, BT-4/M/1, BT-4/B01, PN34-PN 41~~,~~ Z3/75M, PM/50,H400/010 do H400/012 zmianom ulegną źródła emisji, czasy pracy emitorów, wielkości emisji. We wniosku wykazano, iż emisja do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych
w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r.
w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2021 poz. 845) oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2010 nr 16 poz. 87). Nowe emitory wyposażone zostaną w stanowiska pomiarowe, zgodnie z wymogami obowiązujących norm w tym zakresie. Dla emitora ZM/E1 oraz dla emitorów
z promienników i nagrzewnic BT-2/52/EN - BT-2/59/EN odstępuje się od tego obowiązku z uwagina brak technicznej możliwości zamontowania króćców pomiarowych.

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

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

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

Takie działania pozwoliły na zmniejszenie dopuszczalnej ilości poboru wody określonej w pkt. **II.4.1.** pozwolenia zintegrowanego z 2 200 000 m3/rok do 1 650 000 m3/rok
(z 18 000 m3/d do 13 500 m3/d). Ponadto Spółka ograniczyła ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Wisłoki o ok 50% w stosunku do dopuszczalnych ilości określonych w pkt.**II.3.1** pozwolenia tj. z 14 112 m3/d do 7 188 m3/d. Na podstawie rzeczywistych danych prowadzący instalację dokonał oceny ładunku zanieczyszczeń kierowanych do środowiska, co przedstawia poniższa tabela:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Wskaźnik** | **Rok 2006 [kg]** | **Rok 2021[kg]** | **Zmiana wielkości ładunku** |
| BZT5 | 2216 | 2062 | **-6,9%** |
| ChZTCr | 12461 | 5414 | **-56,6%** |
| Zawiesina ogólna | 6583 | 857 | **-87,0%** |
| Suma jonów chlorków i siarczanów | 138188 | 38052 | **-72,5%** |
| Fenole lotne | 7,31 | 5,57 | **-23,8%** |
| Cynk | 91,49 | 89,36 | **-2,3%** |
| Miedź | 68,49 | 0 | **-100,0%** |
| Chrom | 0,87 | 0 | **-100,0%** |

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

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

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

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

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania
do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji

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

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

Otrzymują:

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