OS-I.7222.33.14.2021.ES Rzeszów, 2022-03-30

**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 2021r. poz. 735 ze zm.),
* art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021r. poz. 1973 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 3.12.2021. znak:
PO-4430-6-61 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** za zgodą stron 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: OS-I.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 oraz z dnia 13.02.2020r. znak: OS-7222.21.12.2019.EK 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 W pkt. I.2.2. w miejsce nazwy wydziału:**

„Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

„Wydział Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1-HPT W1/W2”

**I.2. Punkt I.2.3 otrzymuje brzmienie:**

**„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 19 central energetycznych OLIMP, 2 central /nagrzewnic typu MCKS07, 6 promienników typu Blackheat BH40ST o łącznej wydajności cieplnej 1,536 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt.27) o symbolach: od BT-2/10/EN do BT-2/16/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-2/51/EN.”

**I.3. Punkt I.2.4 otrzymuje brzmienie:**

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

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

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitora Z-2/146 oraz Z-2/111.

Hala ogrzewana będzie za pomocą 23 central energetycznych OLIMP o łącznej wydajności cieplnej 1,38 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.4 W pkt. I.2.5 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

„Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 – HPT BT 4/ HPT PK - Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej ”

**I.5 W pkt. I.2.6 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Wydział Produkcji Membran (PD)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

 „Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU4-HPT PD - Wydział Produkcji Membran”

**I.6 W pkt. I.2.7 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Wydział Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

 „Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3-HPT MRT”

**I.7 W pkt. I.2.8 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Zakład Produkcji Części Zamiennych i Usług (PM)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu:**

 „Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU4-HPT PM – Wydział Produkcji Części Zamiennych i Usług ”

**I.8 W pkt. I.2.9 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Produkcja opon segmentu B (H100)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**:

 „Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3-HPT H100 – Produkcja opon segmentu B”

**I.9 Punkt I.2.10 otrzymuje nowe brzmienie**

**„ 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 nadtlenku dibenzoilowego – 2 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego sealantowania, odprowadzane są do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów H400/1 do H400/9 (9szt.).”

**I.10 Punkt I.3.2. otrzymuje nowe 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 632 000Mg/rok, w tym Walcownia nr 1 - 255 000 Mg/rok, Walcownia nr 2 - 388 000 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.11 W pkt. I.3.3 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Wydział Przygotowania Półfabrykatów (BT-2)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

„Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1 – HPT BT2A/BT2B”

**I.12 Punkt I.3.4. otrzymuje nowe 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. Kolejnym etapem, pomijanym
w przypadku opon jednowarstwowych będzie nałożenie drugiej warstwy osnowy. 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 nakapowa lecz ten element nakładany jest w osobnym kroku cyklu. Budowa opony surowej przebiega na jednym stanowisku w sposób automatyczny.”

**I.13 W pkt. I.3.5 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

 „Zakład Produkcji Opon Osobowych MU Z2 – HPT BT 4/ HPT PK - Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej ”

**I.14 W pkt. I.3.6 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Wydział Produkcji Membran (PD)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

 „Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU 4 - HPT PD”

**I.15 W pkt. I.3.7 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Wydział Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

 „Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3-HPT MRT”

**I.16 W pkt. I.3.8 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Wydział Produkcji Części Zamiennych i Usług (PM)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

 „Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU Z4 - HPT PM”

**I.17 W pkt. I.3.9 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Produkcja opon segmentu B (H100)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

 „Zakład Produkcji Opon Ciężarowych MU Z3 - HPT H100”

**I.18 W pkt. I.3.10 w miejsce nazwy wydziału:**

 „Sealantowanie opon (H400)”

**wprowadzam nową nazwę o brzmieniu**

 „Zakład Procesów Poprodukcyjnych MU Z4 - HPT PY”

**I.19 Punkt I.5 otrzymuje brzmienie:**

**„I.5. Charakterystyka prowadzonych procesów związanych z gospodarką wodno-ściekową**

Dla potrzeb instalacji będzie pobierana woda ze środowiska i z zewnętrznego źródła. Woda na cele technologiczne pobierana będzie z rzeki Wisłoki ujęciem wody zlokalizowanym w km 56+180 rzeki. W skład ujęcia będą wchodzić trzy okna wlotowe zabezpieczone kratami gęstymi oraz klapami. Woda ujmowana przez ujęcie przesyłana będzie poprzez komorę zbiorczą do trzech osadników ziemnych. Następnie woda poprzez pompownię I stopnia kierowana będzie do Stacji Filtrów. Uzdatniona woda będzie rozdzielona na następujące strumienie:

* woda do chłodzenia i uzupełniania obiegów chłodzących oraz na cele przeciwpożarowe,
* woda dla celów energetycznych (produkcja wody zmiękczonej do zasilania kotłowni i uzupełniania obiegów wody hydrauliczno-eżektorowej).

W stacji woda poddawana będzie procesom: dekarbonizacji mlekiem wapiennym, koagulacji chlorkiem żelazowym w reaktorze typu akcelator, filtracji w ciśnieniowych filtrach żwirowych oraz zmiękczaniu na wymiennikach kationitowych sodowych.

Woda wykorzystywana do płukania urządzeń stacji będzie pobierana ze stacji filtrów
i po wykorzystaniu odprowadzana będzie do zakładowej kanalizacji przemysłowej.

Cele technologiczne obejmować będą również potrzeby chłodnicze (chłodzenie maszyn i urządzeń) i energetyczne (produkcja pary). Obiegi chłodnicze wody (V= 2 373 m3) będą obiegami zamkniętymi z możliwością uzupełniania niedoborów wody.

Woda na cele socjalno-bytowe instalacji będzie zakupywana z ujęcia zewnętrznego.

Z instalacji będą powstawać ścieki socjalno-bytowe, przemysłowe oraz wody opadowe
i roztopowe. Ścieki socjalno-bytowe będą odprowadzane do zakładowej kanalizacji sanitarnej, a następnie kierowane do kanalizacji zewnętrznej. Ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe będą odprowadzane do zakładowej kanalizacji przemysłowej i w mieszaninie wprowadzane do rzeki Wisłoki wylotem urządzeń kanalizacyjnych zlokalizowanym w km 57+328 rzeki. W skład ścieków przemysłowych będą wchodzić ścieki ze stacji uzdatniania wody oraz ścieki powstające przy produkcji i wulkanizacji materiałów gumowych, a także ścieki z myjki automatycznej wykorzystywanej w celu utrzymania czystości ciągów komunikacyjnych w halach produkcyjnych. Przed wprowadzeniem mieszaniny ścieków przemysłowych
i opadowo - roztopowych do środowiska będą oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków.

Oczyszczalnia ścieków będzie składała się z dwóch takich samych ciągów technologicznych, w skład których wchodzić będzie zbiornik retencyjny, służący do zatrzymywania ścieków, trójkomorowy osadnik zaopatrzony w mechaniczny zgarniacz osadów i części pływających oraz poletka osadowe. Oczyszczone ścieki
z ciągów technologicznych kierowane będą wspólnym wylotem zaopatrzonym
w klapę zwrotną do rzeki Wisłoki. W okresie nadmiaru wód opadowych i roztopowych część tych wód będzie odprowadzana bezpośrednio przelewem do rzeki Wisłoki tym samym wylotem co ścieki przemysłowe a stała ilość (261 dm3 /s) kierowana będzie na zakładową oczyszczalnię ścieków. Wody opadowe i roztopowe oraz niektóre ścieki przemysłowe (ścieki poregeneracyjne, ścieki zaolejone, ścieki popłuczne
z płukania filtrów oraz odmuliny z akcelatora) przed wprowadzeniem do zakładowej kanalizacji przemysłowej będą podczyszczane na urządzeniach podczyszczających.”

**I.20 Punkt II.1.2.2 otrzymuje brzmienie:**

**„II.1.2.2** Instalacja do produkcji gumy

* aceton 6,687 Mg/rok
* anilina 4,796 Mg/rok
* benzen 1,233 Mg/rok
* cykloheksanol 0,005 Mg/rok
* cynk\*4,181Mg/rok
* dwusiarczek węgla 20,965 Mg/rok
* dwutlenek azotu 8,193 Mg/rok
* dwutlenek siarki 5,027 Mg/rok
* fenol 2,927 Mg/rok
* formaldehyd 0,084 Mg/rok
* ksylen 8,443 Mg/rok
* styren 9,006 Mg/rok
* tlenek węgla 36,114 Mg/rok
* toluen 2,759 Mg/rok
* węgiel elementarny (sadza) 28,002 Mg/rok
* węglowodory alifatyczne do C12 131,828 Mg/rok
* pył ogółem w tym: 49,572 Mg/rok
* pył zawieszony PM10 49,572 Mg/rok
* pył zawieszony PM2,5 49,262 Mg/rok

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

**I.21 W punkcie II.5.1Tabela 2a otrzymuje brzmienie:**

**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) włacznie 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 | 90 | 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) | 210 | 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  | 220 | 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 | 0,6 | 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.22 W punkcie II.5.2Tabela 2b otrzymuje brzmienie:**

**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 wieloma-teriałowe | 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 jono-wymienne | 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: BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, PK, PD, BT-6 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 | 700 | Odpad powstaje w procesie przeróbki gumy. Na wydziałach produkcyjnych BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, PK, PD, BT-6. | 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 | 850 | 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 | 17 | 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 | 25 | 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.23 W punkcie IV.1.3.1 Tabela 3 otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 3**

| **Lp.** | **Numer emitora** | **Rodzaj urządzenia** | **Sprawność minimalna** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Z-1/W1/1 | filtr tkaninowy workowy(3 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika) | 90% |
|  | Z-1/W1/2 | filtr tkaninowy workowy(3 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika) | 90% |
|  | Z-1/W1/3 | filtr tkaninowy workowy(3 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika) | 90% |
|  | Z-1/W1/4 | filtr tkaninowy workowy(3 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika) | 90% |
|  | Z-1/W1/5 | filtr tkaninowy workowy(3 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika) | 90% |
|  | Z-1/W2/1 | filtr tkaninowy workowy(4 komorowy, sześciopoziomowy , 240 workowy, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika) | 92% |
|  | filtr -20 szt.(patrony papierowe, powierzchnia 6,7 m2 SFI067 i 9,8m2 SFI 098, otrzepywane impulsem pneumatycznym) | 85% |
|  | Z-1/W2/2 | filtr tkaninowy - rękaw workowy(otrzepywany mechanicznie) | 85% |
|  | Z-1/W2/3 | filtr tkaninowy(otrzepywany mechanicznie) | 85% |
|  | Z-1/W2/4 | filtr taśmowy | 85% |
|  | Z-1/W2/51 | filtr tkaninowy(otrzepywany impulsowo sprężonym powietrzem) | 85% |
|  | Z-1/W2/55 | filtr tkaninowy - rękaw workowy(otrzepywany mechanicznie) | 85% |
|  | Z-1/W2/60 | filtr tkaninowy (3 szt.)(otrzepywany impulsowo sprężonym powietrzem) | 90% |
| filtr (12 szt.)(patrony papierowe powierzchnia 14,2m2 otrzepywane impulsem pneumatycznym) | 85% |
|  | Z-1/W2/61 | filtr tkaninowy | 95% |
|  | Z-1/W2/63 | filtr tkaninowy | 95% |
|  | Z-1/W2/66 | filtr tkaninowy | 95% |
|  | Z-1/W2/69 | filtr tkaninowy | 92% |
|  | Z-1/W2/71 | filtr tkaninowy | 92% |

**I.24 W punkcie IV.4.1 Tabela 7 otrzymuje brzmienie:**

**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 w kontenerach albo beczkach metalowych 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 w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych, oddzielnie dla każdego rodzaju surowca w Magazynie 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 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 foliowych, 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 pojemnikach 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 beczkach metalowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włacznie 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 sztucznegow oznakowanym miejscuw 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 wzbiornikach typu Mauser woznakowanym 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.25 W punkcie IV.4.2 Tabela 8 otrzymuje brzmienie:**

**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. | 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 foliowychlub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady będą magazynowane w workach foliowychlub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów. | 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. | 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 foliowychlub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów | 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 w wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów |
|  | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13. | Odpady magazynowane będąw szczelnych beczkach metalowych lub szczelnych pojemnikachw oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych | 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 izolatorach znajdujących się na terenie jednostki organizacyjnej PI lub Zespołu Magazynów | 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 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  | 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 | 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 w 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 kontenerach 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 foliowychlub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów. | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | **15 01 02** | Opakowaniaz tworzyw sztucznych | Odpady będą magazynowane w workach foliowychlub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów | 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 | 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 foliowychlub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów | 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 foliowychlub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów. | 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 foliowychlub pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów | 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 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 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 |
|  | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13. | Odpady magazynowane będą  w beczkach metalowych lub szczelnych pojemnikach w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych | 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 BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, PD, BT-6, PI, PM 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 izolatorach znajdujących się na terenie jednostek organizacyjnych BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, PD, BT-6, PI, PM lub Zespołu Magazynów | 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 foliowychlub pojemnikach w wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów | Odpady przekazywane będzie uprawnionym podmiotom do odzysku |

**I.26 Punkt V.2 otrzymuje brzmienie:**

**V.2 Instalacja do produkcji gumy**

* energia elektryczna 156 000 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 40 Mg/rok
* azot 13 000 000 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 4 000 Mg/rok
* stearyna 1300 Mg/rok
* środki przeciwstarzeniowe 6 000 Mg/rok
* środki wulkanizujące(w tym siarka) 10 000 Mg/rok
* LZO: benzyna czysta i zawarta w klejach

benzynowych 1,3 Mg/rok

* silany (związki krzemowo-organiczne) 2500 Mg/rok
* żywice, plastyfikatory chemiczne, peptyzatory, mydła 10000 Mg/rok
* płyny wodne i emulsje silikonowe 4600 Mg/rok
* pigmenty 30 Mg/rok
* materiały pomocnicze, opakowania 800 Mg/rok
* folie, worki z tworzyw sztucznych 1200 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) 1250 Mg/rok

**I.27 Punkt VI.1.5 otrzymuje brzmienie:**

**VI.1.5.** Wskaźniki zużycia energii i surowców na jednostkę produkcji (wyrobu) oraz wytworzenia ścieków i odpadów na jednostkę produkcji:

* max zużycie energii elektrycznej 1100 kWh/Mg wyrobu
* max zużycie energii cieplnej 3 Mg pary/Mg wyrobu
* max zużycie wody chłodzącej 9,5 m3/Mg wyrobu
* max ilość wytwarzanych odpadów z przemysłu
gumowego i produkcji gumy 69 kg/Mg wyrobu
* max zużycie benzyny
(czystej oraz jako składnik klejów i lakierów) 0, 1 kg/Mg wyrobu

**I.28 Punt VI.2. otrzymuje brzmienie:**

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

**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 H100/1 do H100/17, Z-3/67, PN/19, PN21, PN/22, PN/25, od PN/28 do PN/33, Z3/11M, Z3/29M, od Z3/69M do Z3/74M, 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 H100/01 do H100/08, H400/09.

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

**VI.2.3.** Zakres i częstotliwość prowadzenia dodatkowych pomiarów emisji z instalacji do przeróbki gumy:

| Lp. | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Rodzaj zanieczyszczenia** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Z-1/W2/1 | co najmniej 1x rok | anilinabenzendisiarczek węglafenolpył ogółempył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5węgiel elementarnystyrenwęglalif. do C12 cynkksylen |
|  | Z1/W2/69 | co najmniej 1x rok | acetonanilinabenzendisiarczek węglafenolpył ogółempył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5węgiel element.styrenwęgl alif. do C12cynkksylentoluen |
|  | Z1/W2/63 |
|  | Z1/W2/66 |
|  | Z1/W2/61 |
|  | Z1/W2/71 |
|  | Z1/W1/1 | co najmniej 1x rok | pył ogółempył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 |
|  | Z1/W1/2 |
|  | Z1/W1/3 |
|  | Z1/W1/4 |
|  | Z1/W1/5 |
|  | Z1/W2/60 | co najmniej 1x rok | pył ogółempył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 |
|  | Z1/W2/51 |
|  | Z1/W2/4 |
|  | Z1/W2/55 |
| 16. | H400/01 | co najmniej 1x rok | pył ogółemdwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglabenzenstyrenksylenfenolwęgl. alifat do C 12anilinawęgiel elementarnydisiarczek węglacynk |
| 17. | H400/08 | co najmniej 1x rok | pył ogółemdwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglabenzenstyrenksylenfenolwęgl. alifat do C 12anilinawęgiel elementarnydisiarczek węglacynk |

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

**VI.2.5.** Wyniki pomiarów Prowadzący instalację będzie przedkładał organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.

**VI.2.6.** W sprawozdaniu z przeprowadzonych pomiarów emisji do powietrza należy przedstawić parametry charakteryzujące wydajność lub moc instalacji/urządzenia
w czasie wykonywania pomiarów.

**I.29 W punkcie VI.3. otrzymuje brzmienie:**

**VI.3 Monitoring emisji hałasu do środowiska**

**VI.3.1** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny podlegające ochronie akustycznej:
będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

**Tabela 9**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Ozn. pkt. pomiarowych** | **Lokalizacja****punktu pomiarowego** | **Współrzędne****geograficzne** |
|  | Punkt Nr1 | przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Kraszewskiego 112 | N 50002`901``E 21023`788`` |
|  | Punkt Nr 2 | przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Kwiatkowskiego 4  | N 50002`261``E 21023`337`` |

**VI.3.2** Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 6.

**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
3 grudnia 2021r. znak: PO-4430-6-61 (data wpływu do tut. Urzędu: 8 grudnia 2021r.) 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.

 Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku
i jego ochronie pod numerem 820/2021.

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 9 listopada 2010 r.
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 1.02.2022r. znak: PO-4430-3-13, 11.02.2022r. znak: PO-4430-5-21 oraz z dnia 8.03.2022 znak: PO-4430-6- 31, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany w poniżej wypunktowanym zakresie.

1. Zmiana nazewnictwa zakładowych wydziałów w obrębie instalacji do przeróbki gumy. Przyjęto system czterech zakładów produkcyjnych:
* Zakład Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów (MU Z1),
* Zakład Produkcji Opon Osobowych (MU Z2),
* Zakład Produkcji Opon Ciężarowych (MU Z3),
* Zakład Procesów Poprodukcyjnych (MU Z4).
1. W Zakładzie Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1-HPT W1/W2 będzię włączony do użytkowania nowy magazyn wysokiego składowania, który ogrzewany będzie dwoma centralami nawiewny-wywiewnymi z modułami grzewczymi zasilanymi gazem ziemnym o nominalnej mocy 110 kW.
2. W parku maszynowym planowana jest likwidacja niektórych maszyn
i doposażenie o nowe. W Zakładzie Produkcji Mieszanek i Przygotowania Półfabrykatów MU Z1-HPT W1/W2 zlikwidowana będzie maszyna PA do kapowania osnowy na zimno, w Zakładzie Produkcji Opon Osobowych (MU Z2) przeorganizowana będzie i zlikwidowana część maszyn konfekcyjnych,
w Zakładzie Procesów Poprodukcyjnych (MU Z4) wprowadzona będzie druga linia sealanta.
3. Dokonano zmian w ilości zużycia surowców i mediów w instalacji przeróbki gumy.
4. Zmiany co do rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w związku
z eksploatacją instalacji zakładu.
5. Zmiany źródeł emisji substancji do powietrza.
6. Aktualizacja zapisów w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.
7. Aktualizacja zapisów. w zakresie monitoringu oddziaływania akustycznego zakładu.

W związku z planowanymi zmianami w instalacji zaistniała konieczność wprowadzenia zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

W zakresie emisji do powietrza do eksploatacji zostaną włączone nowe emitory
 Z-1/W1/5, Z1/W1/139, Z1/W1/142, ZMWS1/EN, MWS2/EN oraz H400/09, zmianom ulegną źródła emisji, czasy pracy emitorów, wielkości emisji. Analizując dokumentację ustalono, iż tło zanieczyszczeń załączone do wniosku wykazuje średnioroczny poziom pyłu zawieszonego PM2,5 równe 22 ug/m3 co stanowi przekroczenie wartości dopuszczalnej dla tego zanieczyszczenia, która wynosi 20ug/m3. Przedmiotowy wniosek nie dotyczy istotnej zmiany ani nowo budowanej instalacji w związku z czym nie ma tu zastosowania art. 225 ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczący postępowania kompensacyjnego. Ponadto we wniosku wykazano, że po wprowadzonych zmianach roczna emisja pyłu zawieszonego PM 2,5 będzie niższa
od poziomu ustalonego w dotychczas obowiązującym pozwoleniu. Natomiast
w przypadku pozostałych pyłów oraz gazów 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). Dotrzymane będą również standardy emisyjne z instalacji, o których mowa
w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1860).

Nowe emitory Z-1/W1/5, Z1/W1/139, Z1/W1/142 oraz H400/09 wyposażone będą
w stanowiska pomiarowe, zgodnie z wymogami obowiązujących norm w tym zakresie. Na emitorach ZMWS1/EN, MWS2/EN odprowadzających zanieczyszczenia
z energetycznego spalania paliw - central energetycznych z modułami grzewczymi
z uwagi na usytuowanie brak technicznych możliwości montażu króćców pomiarowych. Po wnikliwej analizie obowiązującego monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza w oparciu o wniosek strony, przedkładane dotychczas wyniki pomiarów oraz ustalenia przeglądu pozwolenia zintegrowanego zakończonego w dniu 16.02.2022r., zweryfikowano częstotliwość, zakres oraz oznaczenia emitorów objętych pomiarami kontrolnymi. Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, ustalono dodatkowe wymagania w zakresie pomiarów emisji. Rozszerzono pomiary o emitory Z1/W2/69, Z1/W2/63, Z1/W2/66, Z1/W2/4, Z1/W2/51, Z1/W2/55, Z1/W2/60, Z1/W2/61, Z1/W2/71, Z1/W1/2, Z1/W1/3, Z1/W1/4, Z1/W1/5, Z1/W1/2, H400/08, natomiast dla emitorów BT-2/1, Z3/69M, PN21 odstąpiono od obowiązku pomiarowego z uwagi na wyniki na stabilnie niskim poziomie.

W związku ze zmianami w zakresie stosowanych surowców materiałów
i mediów nastąpiły zmiany również w zakresie gospodarki odpadami, katalog wytwarzanych odpadów na instalacji energetycznego spalania paliw został poszerzony o odpady o kodzie 15 01 11\* tj. opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi, na instalacji do produkcji gumy o odpady o kodzie 16 10 01\* tj. uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne oraz odpady o kodzie 16 01 99 tj. Inne niewymienione odpady, odpady powstające na instalacji do produkcji gumy. Nowo wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie, odpady o kodzie 15 01 11\*
w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych, odpady
 o kodzie 16 10 01\* w oznakowanych zbiornikach typu Mauzer w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych, odpady o kodzie 16 01 99 na utwardzonym placu w rejonie walcowni nr 2 obok bocznicy kolejowej. Ponadto w ramach dotychczas wytwarzanych odpadów zostały zwiększone ilości z 25,75 Mg/rok do 25,95 Mg/rok w związku z eksploatacją instalacji energetycznego spalania paliw oraz z 21 202,60 Mg do 26 118,20 Mg/rok
w związku z eksploatacją instalacji do produkcji gumy. 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.

Niniejsza decyzją dokonano również zmian w części opisowej dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej. Do strumienia ścieków kierowanych do zakładowej oczyszczalni ścieków zostaną włączone ścieki z mycia dróg transportowych wewnątrz hal produkcyjnych HPT BT2A/B, HPT BT3A/B, HPT MRT, HRT, HPT PD przy użyciu myjki automatycznej. Wprowadzenie dodatkowego strumienia ścieków nie zaburzy jej pracy, nie wpłynie na parametry ścieków określonych pozwoleniem, co wykazały wyniki z pomiarów przeprowadzonych przez prowadzącego instalację.

W zakresie monitoringu hałasu skorygowano punkty referencyjne hałasu z trzech na dwa, usuwając punkt wyznaczony przed budynkiem mieszkalnym przy
ul. Kwiatkowskiego. Aktualnie budynek zlokalizowany przy ul. Kwiatkowskiej nie stanowi obiektu chronionego przed hałasem- jest to obiekt usługowy.

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 15.10.2021 r.na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423 Urzędu Miasta Rzeszowa. | Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWADYREKTOR DEPARTAMENTUOCHRONY ŚRODOWISKA |

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