# OS-I.7222.21.6.2019.EK Rzeszów, 2019-09-

**D E C Y Z J A**

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018r. poz. 2096 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 2019r. poz. 1396 ze zm.), w związku
z § 2 ust. 1 pkt. 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r.
w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko
(Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **Firmy Oponiarskiej Dębica S.A.,** ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica, REGON 850004505, 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.EKoraz z dnia 3 września 2018r. znak:
OS-I.7222.11.6.2018.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. Punkt I.2.2. otrzymuje brzmienie:**

**I.2.2.** Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1):

* 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. 44) 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.

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%.

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

**I.2.3.** Wydział Przygotowania Półfabrykatów (BT-2):

* 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 –3szt.,
* 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.** Wydział Konfekcji (BT-3):

* maszyna konfekcyjna (konfekcja opon do samochodów osobowych
i dostawczych) – 65 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 centrali 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 Punkt I.2.6 otrzymuje brzmienie:**

**I.2.6.** Wydział Produkcji Membran (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) - 28 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) – 2 szt.,
* piec do wygrzewania membran (elektryczny, max. temp.200°C) – 2 szt.,
* malowarka do pokrywania membran środkiem zapobiegającym przyleganiu
– 2 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 30) 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/33.

**I.5 Punkt I.2.9 otrzymuje brzmienie:**

**I.2.9.** Produkcja opon segmentu B (H100)

* drutówka - 2 szt.
* wytłaczarko-nakładarka Ermafa (temp. prowadzenia procesu: 70 – 130°C)
– 2 szt.
* maszyny do cięcia - 6 szt.
* linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE – 2 szt.
* maszyny konfekcyjne (konfekcja 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±1oC 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. 95oC, kalander: 65-100oC) – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów od H100/1 do H100/17 oraz Z-3/68 (18 szt.).

**I.6 Po punkcie I.2.9 dodaję nowy punkt I.2.10 o brzmieniu:**

**I.2.10 Proces sealantowania opon (H400)**

* mixer – 1 szt.
* stanowiska laser cleaner – 3 szt.
* piece do podgrzewania beczek – 3 szt.
* tunele grzewcze – 4 szt.
* stanowiska nakładania sealanta – 2 szt.
* grawerka laserowa – 1 szt.
* wyważarka – 1 szt.
* komora chłodnicza do przetrzymywania nadtlenku dibenzoilowego – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego sealantowania, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów od H400/1 do H400/8 (8 szt.).

**I.7 Po punkcie I.3.9 dodaję nowy punkt I.3.10 o brzmieniu:**

**I.3.10. Sealantowanie opon (H400)**

W skład procesu wejdą następujące etapy:

* przygotowanie komponentu A+B
* sprawdzenie jakościowe opon, ważenie opon,
* czyszczenie środka opony,
* podgrzewanie opon do procesu nakładania,
* mieszanie i nakładanie składników do środka opony,
* wulkanizacja sealana,
* chłodzenie opon,
* kontrola wagi oraz niewyważenia dynamicznego i statycznego,
* grawerowanie napisu informującego że opona jest wykonana w technologii sealant,
* sprawdzenie jakości opon po procesie.

**I.8 Punkt I.4.4. otrzymuje brzmienie:**

**I.4.4**. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych.

* oczyszczalnia Nr 1 – przepustowość 400 m3/h (osadnik poziomy trójkomorowy, zbiornik na substancje pływające i tłuszcze, zbiornik retencyjny i poletka osadowe - 2 szt.),
* oczyszczalnia Nr 2 – przepustowość 540 m3/h (osadnik poziomy trójkomorowy, zbiornik na substancje pływające i tłuszcze, zbiornik retencyjny i poletka osadowe - 4 szt.),
* przepompownia ścieków, 2 szt. pomp o parametrach Q=1050 m3/h i H=10m H2O wykorzystywana w okresie utrzymywania się wysokich poziomów wody
w rzece Wisłoce (sytuacja awaryjna - powodziowa),
* urządzenie podczyszczające ścieki przemysłowe oraz wody opadowe
i roztopowe (osadnik ścieków nr I zlokalizowany przy warsztacie naprawczym wózków, komory osadcze nr II zlokalizowane przy stacji uzdatniania wody, poletka osadowe nr III zlokalizowane przy stacji uzdatniania wody, neutralizator ścieków nr IV zlokalizowany przy stacji uzdatniania wody, separator oleju AWAS nr V zlokalizowany przy stanowisku rozładunku oleju opałowego).
* separator oleju AWAS nr VI zlokalizowany przy stacji transformatorów,
* separator oleju nr VII zlokalizowany przy magazynie olejów.
* separator oleju Coalisator CCB BY PASS nr VIII zlokalizowany przy magazynie olejów MS-2.

**I.9 Punkt II.1.2.2 otrzymuje brzmienie:**

**II.1.2.2** Instalacja do produkcji gumy

* aceton 6,687 Mg/rok
* anilina 4,617 Mg/rok
* benzen 1,210 Mg/rok
* cykloheksanol 0,005 Mg/rok
* cynk\*3,892Mg/rok
* dwusiarczek węgla 19,771 Mg/rok
* dwutlenek azotu 8,038Mg/rok
* dwutlenek siarki 5,019 Mg/rok
* fenol 2,886 Mg/rok
* formaldehyd 0,084 Mg/rok
* ksylen 8,129 Mg/rok
* styren 8,857 Mg/rok
* tlenek węgla 36,084 Mg/rok
* toluen 2,576 Mg/rok
* węgiel elementarny (sadza) 25,759 Mg/rok
* węglowodory alifatyczne do C12 128,648 Mg/rok
* pył ogółem w tym: 52,085 Mg/rok
* pył zawieszony PM10 52,085 Mg/rok
* pył zawieszony PM2,5 49,619 Mg/rok

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

**II.1. 3** Zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono wielkości emisji z instalacji do produkcji gumy amoniaku, butan-1-olu, etylobenzenu, nadtlenku benzoilu oraz węglowodorów aromatycznych, tj. tego rodzaju zanieczyszczenia, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich instalacji wymagających pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów, położonych na terenie zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

**I.10 W punkcie II.5.1 Tabela 2a określająca rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych otrzymuje nowe 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. |
|  | **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 | 50 | Czynności eksploatacyjne, konserwacyjne, remontowe, porządkowe prowadzone przy maszynach i urządzeniach ( 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.Właściwości m.in. m.in.: H3-B - łatwopalne, H5 - szkodliwe, H14– ekotoksyczne. |
|  | **07 02 14\*** | Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory) | 105 | 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 | 5 | 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 | 2 | 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 | 30 | 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 | 11 | 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  | 78,5 | 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  | 1 | 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 | 25 | 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 | 1,5 | 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 | 0,45 | 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 | 25 | 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 |
|  | **17 06 01\*** | Materiały izolacyjne zawierające azbest | 0,3 | 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.11 W punkcie II.5.2Tabela 2b określająca rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne otrzymuje nowe 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. |
|  | **07 02 13** | Odpady tworzyw sztucznych | 8 | Prace remontowe związane z eksploatacja urządzeń, sieci | Skład: polimery syntetyczne: PET, PE, PP, PCV.Właściwości Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej |
|  | **16 06 04** | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | 0,10 | Wymianazużytych bateri. | Skład: polimery, metale żelazne, metale nieżelazne wodorotlenek potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu.Właściwości: Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej |
|  | **19 09 99** | Inne niewymienione odpady | 50 | Stacja przygotowania wody. | Skład: piasek oraz żwir o różnych frakcjach.Właściwości: Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej biodegradowalny |
| **Instalacja do produkcji gumy** |
|  | **07 02 13** | Odpady tworzyw sztucznych | 140 | Prace remontowe związane z eksploatacja urządzeń, sieci. | Skład: polimery syntetyczne: PET, PE, PP, PCV.Właściwości Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, palny. |
|  | **07 02 80** | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy | 9570 | 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej. |
|  | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | 500 | 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. |
|  | **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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej. |
|  | **15 01 03** | Opakowania z drewna | 1000 | Odpad w postaci ziszczonych lub nieprzydatnych palet, skrzynek po stosowanych surowcach, materiałach | Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazneWłaściwości:Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej biodegradowalny, palny. |
|  | **15 01 04** | Opakowania z metali | 140 | Odpady opakowań metalowych po stosowanych surowcach i materiałach  | Skład: stopy metali żelaznych (stal) i metale nieżelazne (aluminium) Właściwości: Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. |
|  | **15 01 09** | Opakowania z tekstyliów | 250 | Odpady opakowań tkaninowych/tekstylnychpo surowcachi materiałach. | Skład: włóknina, bawełna, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.Właściwości: Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej. |
|  | **16 06 04** | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03). | 0,9 | 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.: |
|  | **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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej. |
|  | **17 02 01** | Drewno | 50 | Wymiany elementów wyposażenia znajdujących się na halach zakładowych oraz szatniach.  | Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej. |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | 2800 | 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej, o wysokiej temperaturze topnienia i dużej przewodności elektrycznej |
|  | **17 04 07** | Mieszaniny metali | 146 | Remonty, przeglądy techniczne związane z eksploatacją urządzeń. | Skład: stopy miedzi, brązu, mosiądzu, aluminium, żelaza i stali. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.Odpad w postaci stałej. |
|  | **19 09 99** | Inne niewymienione odpady | 50 | Wymiana złóż w filtrach pośpiesznych | Skład: piasek oraz żwir o różnych frakcjach.Właściwości: Odpad nie posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. 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 posiada właściwości o których mowa w załączniku 3 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r oraz nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy. Odpad w postaci stałej biodegradowalny. |

**I.12 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 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;  |
|  | **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 |
|  | **17 06 01\*** | Materiały izolacyjne zawierające azbest | Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazyn Odpadów Niebezpiecznych. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | **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.13 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. | 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 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.14 Punkt V.2 określający zużycie energii, materiałów, surowców otrzymuje brzmienie:**

**V.2Instalacja 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) 50 000 Mg/rok
* kauczuki (naturalne, sztuczne, mieszanki

i regeneraty) 105 000 Mg/rok

* tkaniny tekstylne techniczne (kordy tekstylne,

 tkaniny krzyżowe, przekładkowe, nici) 10 000 Mg/rok

* kordy i druty stalowe 35 000 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 1,1 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,) 13 000 Mg/rok

* mieszanka komponentowa (komponenta + komponent B) 300 Mg/rok

**I.15 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/W1/131, Z-1/W1/132, Z-1/W1/133 do Z-1/W1/138,
Z-1/W1/140, Z-1/W1/141, 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, Z-3/68, 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.

**I.16 Punkt VI.2.3. otrzymuje brzmienie:**

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Rodzaj zanieczyszczenia** |
|  | Z-1/W1/1 | co najmniej 1 na 2 lata | anilina,benzenCS2fenolpył ogółemwęgiel elementarnystyrenwęglalif. do C12cynkksylen |
|  | Z-1/W2/1 | co najmniej 1 na 2 lata | anilinabenzenCS2fenolpył ogółemwęgiel elementarnystyrenwęglalif. do C12 cynkksylen |
|  | BT-2/1 | co najmniej 1 na 2 lata | anilinabenzenCS2fenolpył ogółemstyrenwęgl. alif. do C12ksylen |
|  | Z3/69M | co najmniej 1 na 2 lata | anilinabenzenCS2fenolstyrenwęgl. alif. do C12ksylen |
|  | PN21 | co najmniej 1 na 2 lata | benzenfenolwęgl. alif. do C12ksylen |
|  | H400/01 | co najmniej 1 na 2 lata | pył ogółemdwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglabenzenstyrenksylenfenolwęgl. alifat do C 12anilinawęgiel elementarnydisiarczek węglacynk |

**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
19 czerwca 2019r. znak: PO-4430-11-56 (data wpływu do tut. Urzędu: 26 czerwca 2019r.) 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 495/2019.

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, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są przede wszystkim zmiany w części produkcyjnej zakładu do produkcji gumy (instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego) polegające m.in. na uwzględnieniu nowej linii do sealantowania opon, modyfikacji sposobów odprowadzania zanieczyszczeń do środowiska, uwzględnieniu nowych emitorów, zmianie czasów pracy na poszczególnych wydziałach. W związku
z planowanymi zmianami w instalacji zaistniała konieczność wprowadzenia zmian
w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

 W zakresie emisji do powierza wykazano, że po wprowadzonych zmianach emisja pyłów i gazów wprowadzanych 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 oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska, dotrzymane zostaną również standardy emisyjne z instalacji, o których mowa
w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów. Wszystkie nowe emitory:

* Z-1/W1/135, Z-1/W1/137 i Z-1/W1/138, Z-1/W1/140 i Z-1/W1/141 na Wydziale Produkcji Mieszanek (BT-1),
* PN/32, PN/33 na Wydziale Produkcji Membran (PD),
* od H400/01 do H400/08 Na Wydziale sealantowania (H400).

wyposażone będą w stanowiska pomiarowe, zgodnie z wymogami obowiązujących norm w tym zakresie.

W celu kontroli pracy nowego procesu sealantowania nałożono obowiązek monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z wybranego emitora tj. H400/01. Pomiary kontrolne prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 2 lata. Pozostały zakres monitoringu nie uległ zmianie.

W zakresie gospodarki odpadami rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów o odpady o kodzie 16 05 06\* tj. chemikalia laboratoryjne i analityczne, odpady powstające na instalacji do produkcji gumy. Nowo wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych. Ponadto dokonano zmian w ilościach wytwarzanych odpadów na instalacji do produkcji gumy oraz zmian co miejsc ich magazynowania. Planowane zmiany nie spowodują istotnych zmian w zakresie gospodarki odpadami.

Konieczne było również zaktualizowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego
w zakresie opisu parametrów instalacji do produkcji gumy oraz prowadzonych procesów (uwzględnienie procesu sealantowania B, zużycia surowców), wielkości produkcji i czasów pracy. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej uszczegółowiono wyłącznie opis urządzeń wchodzących w skład funkcjonującej na potrzeby Zakładu Oczyszczalni ścieków tj. ujęto separator oleju zlokalizowany pry magazynie olejów MS-2. Warunki poboru wody oraz emisji ścieków nie uległy zmianie.

Zgodnie z art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396. zm.), pismem z dnia 12 lipca 2019r. r., znak: OS-I.7222.21.6.2019.EK Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił z prośbą do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy
o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w tym miejsc magazynowania odpadów,
w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej o których mowa w opracowanym operacie przeciwpożarowym. Postanowieniem z dnia 28 sierpnia 2019r. znak: PZ.5585.4.2019 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy stwierdził spełnienie przez FO Dębica wymagań określonych
w przepisach przeciwpożarowych a także zgodność obiektów z warunkami zawartymi w „Operacie ochrony przeciwpożarowej” opracowanym w maju 2019r. pod pewnymi warunkami, które należy spełnić do 31 grudnia 2019r. tj. wyposażenia budynków
w przeciwpożarowe wyłączniki prądu oraz opracowanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego dla obiektów zgodnie z wymaganiami przepisów. FO Dębica SA zaliczana jest do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienie poważnej awarii przemysłowej. W trakcie prowadzonego postępowania, w dniu 6 września 2019r. weszły w życie nowe przepisy zmieniające brzmienie art. 183 c ustawy Prawo ochrony środowiska dodając nowy podpunkt o treści: *„Przepisów dotyczących przeprowadzenia kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego (…) nie stosuje się
w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej”.* Wobec powyższego w niniejszej zmianie pozwolenia zintegrowanego nie określano warunków przeciwpożarowych.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa, za zgodą strony: PGW Wody Polskie wyrażonej przy piśmie z dnia 11 września 2019r. znak RZ.RUM.070.805.2019.KD. Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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 oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczono jak w osnowie.

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania
do Ministra 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 staję się ostateczna
i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys.1005,50 zł.

uiszczona w dniu 17.06.2019 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

Sporządziła: Edyta Kasica