#

# OS-I.7222.11.6.2018.EK Rzeszów, 2018-09-

**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 2017r. poz. 1257 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 2018r. poz. 799 ze zm.), w związku
§ 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.),
* rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2018 poz. 680),

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**

**I. 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 oraz z dnia 8 sierpnia 2017r. znak: OS-I.7222.23.6.2017.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. 49) 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/W1/134, Z-1/W1/136 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- 85 oC, temp. oC walców kalandra: 50- 90 oC) – 1 szt.,
* kalander kapowy (temp. prowadzenia procesu: max. 95oC, kalander:
65-100 oC) – 1 szt.,
* maszyny do cięcia - 12 szt.,
* drutówka – 4 szt.,
* linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE – 2 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, Z-3/68, 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.2.5 otrzymuje brzmienie:**

**I.2.5.** Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4):

* prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów osobowych
w temp. 198±1oC i pod ciśnieniem pary wewnątrz membrany 14,0 ±0,35 bar i azotu 21,0 ) - 181 szt.,
* optymizer ( badanie i klasyfikacja opon) – 18 szt.,
* maszyna do automatycznego szlifowania opon - 3 szt.,
* rentgen do prześwietlania opon – 1 szt.

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

Hala ogrzewana będzie za pomocą 35 centrali energetycznych o łącznej wydajności cieplnej 5,15 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami
(szt. 35 ) o symbolach: od BT4W/1 EN do BT4W/13EN, od BT4/FF1EN do BT4/FF 22EN.

**I.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)
– 1 szt.,
* malowarka do pokrywania membran środkiem zapobiegającym przyleganiu.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 28) 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/31.

**I.5 Punkt I.2.7 otrzymuje brzmienie:**

**I.2.7.** Wydział Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6):

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

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

Hala ogrzewana będzie za pomocą promienników (65 szt.) o łącznej wydajności cieplnej 1,625 MW i nagrzewnic (19 szt.) o łącznej wydajności cieplnej 2,005 MW,
z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 84)
o symbolach: od Z-9/5 do Z-9/88.

**I.6 Punkt I.2.8 otrzymuje brzmienie:**

**I.2.8.** Zakład Produkcji Części Zamiennych i Usług (PM):

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

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt.16 ) o symbolach: PM/9, PM/10, PM/15, PM/18, PM/19, od PM/43 do PM/ 48, od PM/ED/1 do PM/ED/3, PM/HT/1 i PM/HT/2.

**I.7 Po punkcie I.2.8 dodaję punkt I.2.9. o brzmieniu:**

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

* drutówka - 1 szt.
* wytłaczarko-nakładarka Ermafa (temp. prowadzenia procesu: 70 – 130°C)
– 2 szt.
* maszyny do cięcia - 2 szt.
* linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE – 1 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.

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

**I.8 Punkt I.3.2 otrzymuje brzmienie:**

**I.3.2.** Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1).

W Wydziale wytwarzane i przerabiane będą mieszanki gumowe (w max. ilości
632 000 Mg/rok, w tym Walcownia nr 1 244 000 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 pytujących, 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.9 Punkt I.3.5 otrzymuje brzmienie:**

**I.3.5**. Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4)

W Wydziale opony surowe będą poddawane działaniu wysokich temperatur (temperatura pary 198oC±1 oC) i ciśnienia (pary 14,0 ± 0,35 bar i azotu ± 0,7 bar)
na prasach wulkanizacyjnych, w celu otrzymania tzw. opon gotowych, czyli zwulkanizowanych (max. wielkość produkcji 120 tys. Mg/rok). Wulkanizacja opon odbywać się będzie na różnego typu prasach wulkanizacyjnych z formami segmentowymi. Medium wulkanizacyjnym będzie para/gaz obojętny (azot - służący do uzyskania wyższego ciśnienia w membranie). Elementami pomocniczymi używanymi do dostarczania mediów grzewczych do wnętrza wulkanizowanych opon będą różnego rozmiaru membrany. Opona surowa będzie wkładana przy pomocy urządzenia załadowczego do otwartej formy. Następnie opona formowana będzie parą (o niskim ciśnieniu) podawaną do wnętrza membrany. Po uformowaniu opony prasa będzie zamykana i nastąpi właściwy proces wulkanizacji przy ściśle określonych parametrach takich jak: czas, temperatura i ciśnienie mediów. Podczas wulkanizacji opona będzie ogrzewana od strony membrany i od strony formy. Po zakończeniu cyklu prasa będzie otwierać się automatycznie i nastąpi wyładunek zwulkanizowanych opon,
a następnie załadunek nowych opon surowych, po czym cykl będzie się powtarzał. Opony po wulkanizacji przekazywane będą na stanowiska kontroli i obcinania odpowietrzeń oraz wypływów.

Ponadto w wydziale prowadzona będzie kontrola parametrów jakościowych wyprodukowanych opon na urządzeniach optymizerami.

**I.10 Punkt I.3.7 otrzymuje brzmienie:**

**I.3.7.** Wydział Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6)

W Wydziale realizowane będą procesy związane z przygotowaniem półfabrykatów
tj. procesy wytłaczania, cięcia kordów, przygotowania drutówek, konfekcjonowania, wulkanizacji i kontroli końcowej opon (max. wielkość produkcji 55 000 Mg/rok).

Produkcja półfabrykatów będzie obejmować:

- wytłoczenie w linii Quadroplex, elementów gumowych jak boki, wypełniacz oraz bieżnik,

- nagumowanie i cięcie na określone wymiary kordu stalowego

- przygotowanie drutówek polegające na nagumowaniu i zawinięciu taśmy złożonej
z jednego drutu w odpowiedniej wielkości pierścień.

Konfekcja polegać będzie na zgodnym z dokumentacją konstrukcyjną opony, połączeniu warstw osnowy kordu stalowego, drutówek i nałożeniu bieżnika na bębnie maszyny konfekcyjnej jednostadiowej. Powstałe podczas konfekcji opony surowe przekazywane będą do wulkanizacji. Wulkanizacja opon do samochodów ciężarowych odbywać się będzie na różnego typu prasach wulkanizacyjnych. Zwulkanizowane opony przekazywane będą na stanowiska kontroli gdzie prowadzone będzie obcinanie wypływek, kontrola wizualna, wyważanie statyczne, badania rentgenowskie, grawerowanie numeru i klasyfikacja końcowa.

**I.11 Po punkcie I.3.8 dodaję nowy punkt I.3.9 o brzmieniu:**

**I.3.9.** Produkcja opon segmentu B (H100)

Produkcja opon segmentu B realizowana będzie poprzez procesy związane
z przygotowaniem półfabrykatów (przygotowywane będąm. in. drutówki, osnowa, opasania) konfekcjonowania, wulkanizacji i kontroli końcowej opon (max. wielkość produkcji 15 000 ton/rok)**.**

Produkcja drutówek polegać będzie na ukształtowaniu pojedynczych drutów stalowych (mosiądzowanych lub brązowionych) w taśmę złożoną z 3-6 drutów, pokryciu jej warstwą gumy w głowicy wytłaczarki drutówkowej i zwinięciu z tej taśmy pierścieni złożonych z 3-6 zwojów, lub zawinięciu taśmy złożonej z jednego drutu
w odpowiedniej wielkości pierścienie, które przekazywane będą na wytłaczarko-nakładarki, gdzie nakładany będzie na nie pasek mieszanki gumowej (wypełniacz). Powstałe w ten sposób drutówki przekazywane będą na stanowiska konfekcji opon surowych. Konfekcja opon odbywać się będzie dwuetapowo na różnego typu maszynach konfekcyjnych dwustadiowych (kolejno I i II stadium opony surowej) lub na maszynach jednostadiowych (opona surowa). Na końcu, w strefie wulkanizacji
i kontroli końcowej opony surowe będą poddawane działaniu wysokich temperatur (temperatura pary 198oC±1 oC) i ciśnienia (14,0 ± 0,34 bar) na prasach wulkanizacyjnych, w celu otrzymania tzw. opon gotowych, czyli zwulkanizowanych**.** Opony po wulkanizacji przekazywane będą na stanowiska kontroli i obcinania odpowietrzeń oraz wypływów.

**I.12 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.

**I.13 Punkt II. otrzymuje brzmienie:**

**II. Maksymalna dopuszczalną emisje w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.**

**II.1 Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza**

**II.1.1** Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzana do powietrza została określona w Załączniku Nr 1

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

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

* dwutlenek azotu 156,1 Mg/rok
* dwutlenek siarki 71,36 Mg/rok
* tlenek węgla 1,96 Mg/rok
* węglowodory alifatyczne do C12 0,014 Mg/rok
* węglowodory aromatyczne 0,004 Mg/rok

pył ogółem w tym: 5,47 Mg/rok

* + pył zawieszony PM10**\*** 0,082 Mg/rok
	+ pył zawieszony PM2,5\* 0,082 Mg/rok

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

**II.1.2.2** Instalacja do produkcji gumy

* anilina 4,06 Mg/rok
* benzen 0,93 Mg/rok
* cynk\*3,67Mg/rok
* dwusiarczek węgla 17,53 Mg/rok
* dwutlenek azotu 0,09 Mg/rok
* fenol 2,66 Mg/rok
* ksylen 7,51 Mg/rok
* styren 8,56 Mg/rok
* węglowodory alifatyczne do C12 127,05 Mg/rok
* węgiel elementarny (sadza) 25,03 Mg/rok

pył ogółem w tym: 44,48 Mg/rok

* pył zawieszony PM10 44,48 Mg/rok
* pył zawieszony PM2,5 44,48 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 acetonu, amoniaku, butan-1-olu, formaldehydu, toluenu, tlenku węgla, etylobenzenu, cykloheksanolu 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.

**II.1.4** Zgodnie z art. 224 ust 3a ustawy Prawo ochrony środowiska dla procesu energetycznego spalania paliw, dla którego mają zastosowanie standardy emisyjne ww. zwolnienie nie ma zastosowania.

**II.1.5**Zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla procesu energetycznego spalania paliw dla którego mają zastosowanie standardy emisyjne nie określono wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte tymi standardami.

**II.1.6**Zgodnie z art. 202 ust. 2 Poś dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie zastosowano zwolnienia o którym mowa w art. 224 ust 3 Poś.

**II.2 Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji**

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej
i zamieszkania zbiorowego oraz zabudowy mieszkaniowo – usługowej w zależności od pory doby:

* dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
* dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

**II.3 Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji**

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

Omaxs = 0,16 m3/s

Ośrd = 14 112 m3/d

Odopr = 3 200 000 m3/rok

**II.3.2.** Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo-burzowych i opadowych wprowadzanych do rzeki Wisłoki nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 1.

**Tabela 1**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Oznaczenie** | **Jednostka** | **Dopuszczalne stężenia****zanieczyszczeń w ściekach****przemysłowo -burzowych****odprowadzanych z instalacji** |
| Odczyn (pH) |  | 6,5 – 9,0 |
| BZT5 | mgO2/l | 20 |
| CHZTCr | mgO2/l | 70 |
| Zawiesiny ogólne | mg/l | 25 |
| Substancje ekstrahujące się eterem naftowym | mg/l | 30 |
| Fenole lotne (indeks fenolowy) | mg/l | 0,07 |
| Chlorki | mgCl/l | 700 |
| Chrom ogólny | mg Cr/l | 0,1 |
| Miedź | mgCu/l | 0,1 |
| Cynk | mgZn/l | 1,0 |

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

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

Omaxs = 0,21 m3/s

Qśrd = 18 000,0 m3/dobę

Qmax h = 1 200,0 m3/h

Qmax r = 2 200 000,0 m3/rok

**II.5. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów**

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

**Tabela 2a**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Miejsce powstawania odpadów** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości** |
| **Instalacja energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi** |
|  | **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) | 100 | 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  | 70 | 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. |
|  | **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. |

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

Tabela 2b

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Miejsce powstawania odpadów** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości** |
| **Instalacja energetycznego spalania paliw wraz z urządzeniami pomocniczymi** |
|  | **07 02 12** | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11 | 350 | Oczyszczalniaścieków przemysłowo-burzowych. | Skład: głównie piasek, muł, sadza, woda. Właściwości m.in.: Odpad nie 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 baterii. | 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 2012roraz 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 | 8800 | 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 | 3000 | 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. | 50 | 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 2012roraz 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.14 Punkt IV.1.1 otrzymuje brzmienie:**

**IV.1.1** Parametry źródeł emisji do powietrza określone zostały w Załączniku Nr 2
do niniejszej decyzji.

**I.15 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 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. |
|  | **07 02 14\*** | Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory) | Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych, beczkach metalowych, w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych. |
|  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-oranicznych | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub workach foliowych w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych |
|  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, pojemnikach z tworzywa sztucznego 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 w pojemnikach w oznaczonym 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 pojemnikach w oznaczonym 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.16 Punkt V.2 określający zużycie energii, materiałów, surowców 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) 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 1 300 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) 2 500 Mg/rok
* żywice, plastyfikatory chemiczne, peptyzatory, mydła 10 000 Mg/rok
* płyny wodne i emulsje silikonowe 4 600 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

**I.17 Punkt 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/W1/131, Z-1/W1/132, Z-1/W1/133, Z-1/W1/134, Z-1/W1/136, 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/31, 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.

**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/W1/1 | co najmniej 1 na 2 lata | anilina,benzenCS2fenolpył ogółempył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5 węgiel elementarnystyrenwęgl alif. do C12cynkksylen |
|  | Z-1/W2/1 | co najmniej 1 na 2 lata | anilinabenzenCS2fenolpył ogółemwęgiel elementarnystyrenwęgl alif. 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 |

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

**I.18. Punkt VI.4.1 otrzymuje brzmienie:**

**VI.4.1.** Prowadzący instalacje będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody powierzchniowej ujęciem zlokalizowanym na rzece Wisłoka w km 56 + 180 mierzonej za pomocą punktu pomiarowego PI/E/UW – 1 (dysza Venturiego, przetwornik różnicy ciśnienia, licznik przepływu) lub punktu pomiarowego PI/E/UW – 1/2 (przepływomierz elektromagnetyczny typ FM MAG5100W) zlokalizowanych
w pomieszczeniu pompowni I° oraz wodomierzy PI/E/UW – 2/1 i PI/E/UW – 2/2 zlokalizowanych w pomieszczeniu pompowni Nr 1 – z częstotliwością co najmniej 1x na dobę, wynik należy rejestrować i przechowywać.

**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
26 czerwca 2018r. znak: PO-4430-12-70 (data wpływu do tut. Urzędu: 28 czerwca 2018r.) 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 464/2018.

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 związane ze sposobem podłączenia źródeł emisji do emitorów w części produkcyjnej zakładu produkcji gumy (instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego) polegające m. in.
na wykonaniu kilkunastu nowych emitorów oraz modyfikacji istniejących, ponadto na terenie instalacji Spółka planuje wprowadzić drobne zmiany w wielkości produkcji, czasu pracy czy też zastosowanych urządzeń

 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 wyposażone będą
w stanowiska pomiarowe.

 W celu kontroli pracy instalacji do przeróbki gumy, zgodnie z wnioskiem strony, nałożono obowiązek monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z wybranych emitorów tj. Z-1/W-1/E1, Z-1/W-2/E1, BT2/E-1, Z-3/69M, PN/21. 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 Wydziale BT-1 podczas oznaczania zawartości siarki rozpuszczalnej
w mieszankach gumowych. Dokonano również zmian co do ilości niektórych rodzajów wytwarzanych odpadów, w konsekwencji sumarycznie roczna ilość wytwarzanych odpadów ulegnie zmniejszeniu Nowo wytwarzane odpady będą magazynowane
w szczelnych metalowych beczkach lub w szczelnie zamkniętych pojemnikach
z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych.

Konieczne było również zaktualizowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego
w zakresie opisu parametrów instalacji do produkcji gumy oraz prowadzonych procesów (uwzględnienie produkcji opon segmentu B, zużycia surowców), wielkości produkcji i czasów pracy. W zakresie gospodarki wodno - ściekowej uwzględniono dodatkowy punkt pomiarowy do pomiaru ilości pobieranej wody z ujęcia oraz przepompownię ścieków działającą w sytuacjach awaryjnych. Warunki poboru wody oraz emisji ścieków nie uległy zmianie.

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. Ponadto 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 stronie 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 26.06.2018 r.

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

Urzędu Miasta Rzeszowa.

Otrzymują:

1. Firma Oponiarska Dębica S.A. ul. I-go Maja 1, 39-200 Dębica
2. PGW Polskie Wody, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie, ul. Hetmańska 9;
35-959 Rzeszów
3. OS-I. a/a