



OS.I.7222.45.10.2025.MBB

Rzeszów, 2026-01-28

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691);
- art. 217 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.);
- ust. pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),
- załącznika do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 9 ust. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r., poz. 1706),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 r., poz. 2405),

po rozpatrzeniu wniosku Sanok Rubber Company S.A., ul. Przemyska 24, 38-500

Sanok (REGON 004023400, NIP 6870004321) z dnia 16 grudnia 2025 r. o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia wydanego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 kwietnia 2025 r., znak: OS-I.7222.45.3.2025.MBB, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 listopada 2025 r., znak: OS-I.7222.45.9.2025.MBB dla Sanok Rubber Company S.A., ul. Przemyska 24, 38-500 Sanok na prowadzenie instalacji do przeróbki gumy o maksymalnej wydajności 50 000 Mg wyrobów gumowych na rok oraz do fosforanowania o objętości wanień procesowych 47,63 m³, a także do spalania paliw o mocy nominalnej 19,9 MW_t, która wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

orzekam

ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego, udzielonego Sanok Rubber Company S.A., ul. Przemyska 24, 38-500 Sanok (REGON 004023400, NIP 6870004321) decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 kwietnia 2025 r., znak: OS-I.7222.45.3.2025.MBB, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 listopada 2025 r., znak: OS-I.7222.45.9.2025.MBB na prowadzenie instalacji do przeróbki gumy o maksymalnej wydajności 50 000 Mg wyrobów gumowych na rok oraz do fosforanowania o objętości wanień procesowych 47,63 m³, a także spalania paliw o mocy nominalnej 19,9 MW_t, która wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

nadając mu brzmienie:

„udzielam **SANOK RUBBER COMPANY S.A., REGON 004023400, NIP 6870004321** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:

- przeróbki gumy o maksymalnej wydajności 50 000 Mg wyrobów gumowych na rok;
- do fosforanowania o objętości wanień procesowych 47,63 m³,
- spalania paliw o mocy nominalnej 19,9 MW_t, która wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

i ustalam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

SANOK RUBBER COMPANY S.A., 38-500 Sanok, ul. Przemyska 24
prowadzić będzie instalacje:

- do produkcji wyrobów gumowych o maksymalnej wydajności 50 000 Mg na rok,
- do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych o całkowitej objętości wanień

procesowych większej niż 30m³,

- do spalania paliw w celu wytworzenia energii elektrycznej lub ciepłej o mocy nie większej niż 20 MW_t przy zastosowaniu paliwa stałego, która wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

I.2. Parametry technologiczne instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Instalacja do produkcji wyrobów gumowych

I.2.1.1. Zakład Produkcji Artykułów Formowych Z-1:

- urządzenia typu Schlick, Raga i Auer do piaskowania elementów metalowych przed wulkanizacją,
- urządzenie do kalibracji wyrobów gumowo-metalowych - prasa hydrauliczna,
- suszarka do podgrzewania tulejek metalowych do temperatury 65°C,
- urządzenie do odtłuszczania i olejania MEA,
- ładowarka tulejek do gniazd formy,
- wtryskarka, w której będzie prowadzony proces wtrysku gumy i wulkanizacja (temp. 156-200°C), chłodzenie wodą w układzie zamkniętym,
- urządzenie do nakładania kleju na elementy metalowe Scherm 1, 2 i 3 Silver, WAWA I ręczna, WAWA III oraz urządzenia do malowania tulejek ELSISAN, RR1, RR2, RR3 Ilmberger, Rotamat, Drum-R z których zanieczyszczenia odprowadzane będą poprzez urządzenie do redukcji LZO nr 1 ze złożem zeolitowym emitorem E - LZO 1,
- urządzenie do czyszczenia form, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E – 369,
- urządzenie do czyszczenia form, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-371,
- urządzenie do piaskowania Schlick, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-372,
- myjka części w Linii do kalibracji, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitarami E-373/1 i E-373/2,
- wentylacja pomieszczenia w którym znajduje się Desma 193, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-374.
- wentylacja stanowiskowa wtryskarek Desma 157 i 158, zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-375,
- wentylacja stanowiskowa wtryskarek Desma 199 i 204, zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-376,
- wentylacja stanowiskowa wtryskarek Desma 200 i 202, zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-377,
- wentylacja stanowiskowa wtryskarek Desma 201 i 203, zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-378,
- odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 159, 160, 161, 162, 163 i 164, zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-379,
- odciąg ze stolików wtryskarek Desma 207, 208, 209, 210, 211 i 214,

- zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-380,
- wentylacja stanowiskowa wtryskarki Desma 165, zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-381,
- myjka części w Linii do kalibracji nr 2, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E-382/1 i E-382/2,
- odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 170, 171, 172, 175 i 176, zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-383,
- odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 177, 178, 194, 186, 192, 191, 184, 185, 179, 180, 181 zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-384,
- odciąg ze stolików wtryskarek REP 306 i Desma 212, Sacomat 41, 50, 53 – zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-385,
- odciąg ze stolika wtryskarki Desma 195 – zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-386,
- odciąg ze stolików wtryskarek Desma 174, 215, 183, 193, 166 i 167 – zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-387,
- odciąg ze stolików wtryskarek Desma 198, 196 i 187 – zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-388,
- odciąg ze stolików wtryskarek Desma 169, 188, 168, 190 – zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-389.

Urządzenia umieszczone będą w hali H1 wyposażonej w wentylację ogólną mechaniczną (emitery od E-217 do E -257).

1.2.1.2. Zakład Produkcji Uszczelek Karoserii Z-2:

- linia KRUPP wyposażona w wytlaczarkę (temp. 30 - 80°C), tunel gorącego powietrza (temp. 190 - 320°C), oraz tunel chłodzenia wodą, zanieczyszczenia z linii będą odprowadzane do powietrza emitorami E-KR/1 i E-KR/2,
- linia SAIAG MF wyposażona w trzy wytlaczarki (temp. 30 – 80°C), przedszkok (temp. 180-500°C), tunel gorącego powietrza z mikrofalami (temp. 180 – 230°C), trzy tunele do wulkanizacji w gorącym powietrzu (temp. 190 - 260°C), kabinę lakierniczą (temp. 18 - 30°C) i tunel do chłodzenia wodą, zanieczyszczenia z linii będą odprowadzane do powietrza emitorami od E-SMF/1 do E-SMF/10,
- linia GERLACH I wyposażona w trzy wytlaczarki (temp. 30 – 80°C), przedszkok (temp. 180 – 500°C), tunel gorącego powietrza z mikrofalami (temp. 180 – 350°C), tunel do wulkanizacji w gorącym powietrzu (temp. 190 - 300°C), kabina lakiernicza (temp. 18 – 30°C) oraz tunel chłodzenia wodą, zanieczyszczenia z linii będą odprowadzane do powietrza emitorami od E-G1/1 do E-G1/7,
- linia GERLACH II wyposażona w dwie wytlaczarki (temp. 30 – 80°C), przedszkok (temp. 180 – 500°C), tunel gorącego powietrza z mikrofalami (temp. 180 – 350°C), tunel do wulkanizacji w gorącym powietrzu (temp. 190 - 300°C), kabina lakiernicza (temp. 18 – 30°C), oraz tunel chłodzenia wodą, zanieczyszczenia z linii będą odprowadzane do powietrza emitorami od E-G2/1 do E-G2/6 ,
- linia DURFERRIT wyposażona w trzy wytlaczarki (temp. 30 – 80°C), tunel wulkanizacyjny do wulkanizacji w stopionych solach azotanowych i azotynowych (temp. 00 – 220 °C), tunel sieciujący lampami IR (temp. 170 – 200 °C), kabina

- lakiernicza (temp. 18 – 30°C) oraz tunel chłodzenia wodą, zanieczyszczenia z linii będą odprowadzane do powietrza emitorami od E-D/1 do E-D/4,
- linie KUBITZA I, II i III każda wyposażona w: cztery wytłaczarki (temp. 30 - 80°C), przedszkok (temp. 180 - 500°C), tunel gorącego powietrza z mikrofalami (temp. 180 - 350°C), tunel do wulkanizacji w gorącym powietrzu (temp. 190 - 300°C), kabina lakiernicza (temp. 18 - 30°C) oraz tunel chłodzenia wodą, zanieczyszczenia z linii będą odprowadzane do powietrza emitorami E-K1/1 do E-K1/9, E-K2/1 do E-K2/9 oraz E- 3/1 do E-K3/9,
 - linia ESCH, linia do flokowania wyposażona w kabinę flokującą, tunel sieciujący (temp. 190 - 230°C), kabinę lakierniczą (temp. 18 – 30°C) i tunel do chłodzenia wodą, zanieczyszczenia z linii będą odprowadzane do powietrza emitorami od E-E/1 do E-E/4,
 - kabina lakiernicza DETE wyposażona w tunel grzewczy z lampami IR (temp. 170 – 200°C), tunel sieciujący z lampami IR (temp. 170 – 200°C) oraz robota lakierniczego ABB,
 - kabina lakiernicza RG1 wyposażona w tunel grzewczy z lampami IR (temp. 140 – 180°C) oraz komorę z filtracją suchą do lakierowania,
 - kabina lakiernicza RG2 wyposażona w tunel grzewczy z lampami IR (temp. 140 – 180°C) oraz komorę z filtracją suchą do lakierowania,
- Zanieczyszczenia z kabin lakierniczych RG1, RG2 i DETE odprowadzane będą do powietrza poprzez urządzenie do redukcji LZO nr 2 wyposażone w absorber węglowy o przepływie nominalnym 35 000 m³/h, o sprawności adsorpcji co najmniej 90% oraz rewersyjny utleniacz katalityczny o przepływie nominalnym 3 500 m³/h, emitorem E-LZO 2
- linia SAIAG-M wyposażona w 1 wytłaczarkę (temp. 30 – 80°C), oraz wannę do chłodzenia wodą,
 - autoklaw fi 1600 mm, pojemność 10900 l (temp. 160 - 180 °C), wulkanizacja za pomocą pary, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-A/1,
 - piec stabilizacyjny elektryczny o mocy 48kW, zanieczyszczenia będą odprowadzane do powietrza emitorem E-AGD/1,
 - Lakiernia Draftex – wyposażona w palnik gazowy o nominalnej mocy cieplnej 200 kW, używane lakiery na bazie wodnej, zanieczyszczenia z linii będą odprowadzane do powietrza emitorami E-DX/1 do E-DX/4.
- We wszystkich liniach zastosowano chłodzenie wodą w układzie zamkniętym. Urządzenia umieszczone będą w hali wyposażonej w wentylację ogólną mechaniczną (emitory od W1 do W-24 oraz od D-1 do D10).
- Nowa hala produkcyjna H4 z funkcją magazynową oraz częścią socjalno-biurową i budynkami towarzyszącymi wraz z niezbędną infrastrukturą:
- 1) linia KUBITZA 4, dla której źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza są:
 - tunel szokowy HSK-V – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/1,

- tunel mikrofalowy UHF-HLK – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/2,
 - tunel HAC – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/3,
 - odciąg stanowiskowy tunelu wulkanizacji na odcinku tunel szokowy lakiernia – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/4,
 - odciąg stanowiskowy z urządzenia do plazmowania oraz wanny chłodzącej przed lakiernią – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/5,
 - wentylacja kabiny lakierniczej (strefa kabiny nr 1) – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/6,
 - wentylacja kabiny lakierniczej (strefa kabiny nr 2) – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/7,
 - odciąg ciepłego powietrza z tunelów IR HAC oraz HAC – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/8,
 - tunel gorącego powietrza IR HAC – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/9,
 - tunel gorącego powietrza HAC – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-K4/10.
- 2) Linia lakiernicza z przenośnikiem do lakierowania wtrysków gumowych EPDM i tworzywowych TPE – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitarami E-LR/S1 i E-LR/S2.
 - 3) 2 Linie do wytłaczania profili tworzywowych (wytłaczarki ślimakowe, wanny kalibracyjno-chłodzące, urządzenia pomocnicze: ciecie, znakowanie) – wytłaczanie w temp. 200°C, profile schładzane w wodzie.
 - 4) Prasy wulkanizacyjne (wtryskarki ślimakowe) – 20 szt. wulkanizacja mieszanek na bazie EPDM w temp. 190°C.
 - 5) Gilotyny do cięcia profili bez wzmocnienia, piły do cięcia na mokro, systemy tnące profili on line, maszyny transferowe do cięcia i wykrawania, wykrojniki.
 - 6) Laminarka do aplikacji ciągłej, laminarka do aplikacji dedykowanej,
 - 7) Linia do wytłaczania uszczelki z PVC i PVC w połączeniu z taśmą stalową i kordem szklanym, wyposażona w 3 wytłaczarki i wannę chłodzącą – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-PVC.
 - 8) linia FRIUL FILIERE TW1, linia tworzywowa wyposażona w trzy wytłaczarki (temp. 185 – 200°C) oraz tunel chłodzenia wodą,
 - 9) linia BATTENFELD TW2, linia tworzywowa wyposażona w trzy wytłaczarki (temp. 175 – 200°C) oraz tunel chłodzenia wodą,
 - 10) linia FRIUL FILIERE TW3, linia tworzywowa wyposażona w cztery wytłaczarki (temp. 175 – 200°C) oraz tunel chłodzenia wodą.

I.2.1.3. Zakład Produkcji Pasów Klinowych Z-3

- urządzenia do przygotowania półfabrykatów: mieszalnik chłodzony wodą w układzie zamkniętym, którego zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem E-211, młyny do rozdrabniania mieszanek i tkanin niezwulkanizowanych i pozostałości poprodukcyjnych powstających na terenie

instalacji, z którego zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E-505, krajarka do cięcia zwulkanizowanych pasów przeznaczonych do rozdrabniania;

- mikser do mieszania mieszanek gumowych z gumowo tekstylnymi i rozdrobnionymi włóknami celulozowymi lub bawełnianymi (temp. 70-85°C), chłodzone wodą w obiegu zamkniętym; zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E-451;
- walcarka do formowania mieszanek gumowo-tekstylnych (temp. walców, temp. mieszanki 70-85 °C), chłodzone wodą w obiegu zamkniętym;
- 2 przewijarki tkanin przekładkowych;
- 2 walcarki podwójne, chłodzone wodą w obiegu zamkniętym;
- urządzenia do konfekcjonowania (budowy) pasów gumowych (kalandry, walcarka maszyny płaskie, krajarki, owijarki, urządzenie do budowy rękawów gumowych maszyny do pomiaru długości konfekcji, kosiarki, owijarki rdzeni pasów, maszyny do łączenia pasów zespolonych, maszyna do budowy membran wulkanizacyjnych bandażarka);
- 13 autoklawów 24" (ciśnienie pary wewnętrzne pod membraną 0,6-0,65 MPa, ciśnienie pary zewnętrzne na membranę 1,0-1,2 MPa, temp. procesu 165 °C), chłodzone wodą w obiegu zamkniętym;
- 8 autoklawów 36" (ciśnienie pary wewnętrzne pod membraną 0,6-0,65 MPa, ciśnienie pary zewnętrzne na membranę 1,0-1,2 MPa, temp. procesu 165 °C), chłodzone wodą w obiegu zamkniętym;
- 10 autoklawów 48" (ciśnienie pary wewnętrzne pod membraną 0,6-0,65 MPa, ciśnienie pary zewnętrzne na membranę 1,0-1,2 MPa, temp. procesu 165 °C), chłodzone wodą w obiegu zamkniętym;
- 6 pras do zamykania form;
- urządzenie do rozbierania form;
- 5 pras wulkanizacyjnych półkowych, dwustronnych (temp. 156-180 °C) chłodzone wodą w obiegu zamkniętym;
- 13 pras wulkanizacyjnych półkowych, jednostronnych (temp. 156-180 °C), chłodzone wodą w obiegu zamkniętym;
- 3 wulkanizerki rotacyjne: Auma 1,2 i 3 (temp. 157-163 °C) chłodzone wodą w obiegu zamkniętym; zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami E-212, E-361, E-362;
- urządzenia do końcowej obróbki pasów klinowych (maszyna do rozcinania pasów zespolonych, urządzenie do profilowego cięcia pasów, urządzenie do karbowania pasów, maszyny do pomiaru i wykańczania pasów, termodrukarki półautomatyczne);
- urządzenia laboratorium badawczego Z-3;
- linia do rozdrabniania zwulkanizowanych i niezwulkanizowanych pozostałości poprodukcyjnych tekstylnych powstających w Z-3 (max. temp. 58°C);
- dwie wulkanizerki pionowe V3V4, V5V6 do ciągłej wulkanizacji będą podłączone

- do emitora E-213,
- magazyn klejów będzie podłączony do emitora E-214.
- Hala wyposażona będzie w system wentylacji grawitacyjnej oraz mechanicznej nawiewowo - wyciągowej.

I.2.1.4. Zakład Produkcji Mieszanek Z-4

a) 5 linii do produkcji mieszanek gumowych:

- Linia nr 1 wyposażona w:
 - Mikser zamknięty o pojemności 320L przeznaczony do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenia chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (3 strefy chłodzenia). Zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza emitorem E-50.
 - Walcarkę I oraz walcarkę II przeznaczone do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenia chłodzone wodą w obiegu zamkniętym, zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza poprzez odciąg stanowiskowy E-92.
 - Transportery wspomagające pracę miksera.
 - Gilotynę hydrauliczną służącą do przecinania kostek kauczuku.
 - Chwytnik pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
 - Wagę polimerów, wagę białych napelnaczy, wagę sadz oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
 - Zbiorniki dobowe sadz i białych napelnaczy. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napelniaczach linii nr 1 odprowadzane do powietrza przez odciąg wentylacyjny emitorem E- 20.
 - Chłodziarkę festonową z modułem układającym służącą do chłodzenia wstęgi mieszanki (powietrzem) do temperatury otoczenia oraz ułożenia produktu na paletach drewnianych, paletach plastikowych, pudełkach tekturowych, koszach metalowych lub w pojemnikach specjalnych w zależności od wymagań klientów,
- Linia nr 2 wyposażona w:
 - Mikser zamknięty o pojemności ok.300L przeznaczony do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenie chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (3 strefy chłodzenia). Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorem E-51.
 - Transportery wspomagające pracę miksera.
 - Gilotynę hydrauliczną służącą do przecinania kostek kauczuku.
 - Chwytnik pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
 - Wagę polimerów, wagę białych napelnaczy, wagę sadz oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
 - Zbiorniki dobowe sadz i białych napelnaczy wraz z układami odważania i dozowania do mikserów. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napelniaczach linii nr 2 odprowadzane do powietrza przez odciąg wentylacyjny emitorem E- 23

- Walcarke I oraz walcarke II przeznaczone do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenia chłodzone wodą w obiegu zamkniętym, zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza poprzez odciąg stanowiskowy E-93.
 - Chłodziarkę festonową z modułem układającym służącą do chłodzenia wstęgi mieszanki (powietrzem) do temperatury otoczenia oraz ułożenia produktu na paletach drewnianych, paletach plastikowych, pudełkach tekturowych, koszach metalowych lub w pojemnikach specjalnych w zależności od wymagań klientów.
 - Wytlaczarkę filtrującą przeznaczoną do filtrowania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 50-120°C, urządzenie chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (4 strefy chłodzenia).
 - Zbiorniki dobowe sadz i białych napelniaczy. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napelniaczy linii nr 2 odprowadzane do powietrza przez odciąg wentylacyjny emitorem E- 21.
- Linia nr 3 wyposażona w:
- Mikser zamknięty o pojemności ok.300L przeznaczony do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenie chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (3 strefy chłodzenia). Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorem E-52.
 - Transportery wspomagające pracę miksera.
 - Gilotynę hydrauliczną służącą do przecinania kostek kauczuku.
 - Chwytnik pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
 - Wagę polimerów, wagę białych napelniaczy, wagę sadz oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
 - Walcarke I oraz walcarke II przeznaczone do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych temp. 70-175°C – urządzenia chłodzone wodą w obiegu zamkniętym, zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza poprzez odciąg stanowiskowy E-94.
 - Chłodziarkę festonową do chłodzenia wstęgi mieszanki (powietrzem) do temperatury otoczenia.
 - Zbiorniki dobowe sadz i białych napelniaczy. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napelniaczy linii nr 2 odprowadzane do powietrza przez odciąg wentylacyjny emitorem E- 22.
- Linia nr 4 wyposażona w:
- Mikser zamknięty o pojemności ok.90L przeznaczony do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenie chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (3 strefy chłodzenia). Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorem E-53.
 - Transportery wspomagające pracę miksera.
 - Gilotynę hydrauliczną służącą do przecinania kostek kauczuku.

- Chwytnik pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
 - Wagę polimerów, wagę białych napelnaczy, wagę sadz oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
 - Wytłaczarkę dwuślimakową stożkową przeznaczone do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych temp. 70-175°C – urządzenie chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (2 strefy chłodzenia).
 - Wytłaczarkę filtrującą przeznaczoną do filtrowania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 50-120°C, urządzenie chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (4 strefy chłodzenia).
 - Chłodziarkę festonową z modulem układającym służącą do chłodzenia wstęgi mieszanki (powietrzem) do temperatury otoczenia oraz ułożenia produktu na paletach drewnianych, paletach plastikowych, pudełkach tekturowych, koszach metalowych lub w pojemnikach specjalnych w zależności od wymagań klientów.
- Linia nr 5 wyposażona w:
- Mikser zamknięty o pojemności ok.90L przeznaczony do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenie chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (3 strefy chłodzenia). Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorem E-57.
 - Transportery wspomagające pracę miksera.
 - Gilotynę hydrauliczną służącą do przecinania kostek kauczuku.
 - Chwytnik pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
 - Wagę polimerów, 2 wagi białych napelnaczy, oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
 - Zbiorniki dobowe białych napelnaczy.
 - Walczarkę przeznaczoną do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenie chłodzone wodą w obiegu zamkniętym, zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza poprzez odciąg stanowiskowy E-99.
 - Wytłaczarkę filtrującą przeznaczoną do filtrowania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 50-120°C, urządzenie chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (4 strefy chłodzenia).
 - Chłodziarkę festonową z modulem układającym służącą do chłodzenia wstęgi mieszanki (powietrzem) do temperatury otoczenia, pokryciu mieszanek płynem antyadhezyjnym oraz ułożenia produktu na paletach drewnianych, paletach plastikowych, pudełkach tekturowych, koszach metalowych lub w pojemnikach specjalnych w zależności od wymagań klientów,
- b) instalacje pneumatycznego przesyłania napelnaczy (sadze i białe napelnacze),
- c) zbiorniki magazynowe i dobowe olejów (plastifikatorów) - wraz z instalacjami

przesyłania, zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza układem wentylacji mechanicznej emitorami E-34 do E-37,

- d) zbiorniki magazynowe sadz (sześciokomorowy zbiornik o pojemności ok. 360 Mg)
- e) instalacje pneumatycznego przesyłania napełniaczy (sadze i białe napełniacze),
- f) magazyn mieszanek gumowych wyposażony w centralę klimatyzacyjno-nawiewną, magazyn surowców do produkcji mieszanek,
- g) namiarownia substancji chemicznych, z której zanieczyszczenia odprowadzone są do powietrza emitorami E-25 i E-54.

Hala A-38 jest wyposażona w instalację wyciągową mechaniczną, poprzez które zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorami E-46+E-49, E-55 i E-56.

I.2.1.5. Zakład Produkcji Wyrobów dla Farmacji Z-6

- mikser do rozdrabniania i homogenizacji (temp. 120°C), chłodzenie wodą obiegowo – chłodniczą, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez wyciąg emitorem E- 113,
- 2 walcarki (temp. walców 80 °C), chłodzenie wodą obiegowo – chłodniczą, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez wyciągi emitorami E- 118 i E119,
- schładzarka mieszanek,
- krajarka,
- 10 wtryskarek wyposażonych w układ do plastyfikacji (temp. 50 – 90°C) i układ wtryskiwania do form wulkanizacyjnych (1,8-2.5 MPa), w których prowadzony będzie proces wulkanizacji (temp.150 – 200°C), chłodzenie wodą w obiegu zamkniętym, zanieczyszczenia z procesu wprowadzane będą do powietrza poprzez instalację wyciągową mechaniczną emitorami E-103, E-104 i E-105,
- 7 pras pneumatycznych,
- 3 prasy hydrauliczne, chłodzenie powietrzem,
- 2 szlifierki do płaszczyzn, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony poprzez emitor E – 117,
- 2 myjki wodne bębnowe Huber, opary wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitorami E-100 i E-101,
- 1 myjka do koszy, opary odprowadzane będą do powietrza grawitacyjnie poprzez emiter E-100,
- separator do mycia wstępnego,
- piaskarka kabinowa MI125 – urządzenie działa w obiegu zamkniętym – całkowity brak odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza,
- piaskarka kabinowa OPK, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony poprzez emitor E -153 (urządzenie użytkowane sporadycznie - tylko w sytuacjach awaryjnych),
- piec elektryczny komorowy do wygrzewania form o mocy 24 kW – nie powstają zanieczyszczenia, brak odprowadzania do powietrza,
- magazyn opakowań, zanieczyszczenia wprowadzane będą powietrza w sposób wymuszony emitorem E-124,
- magazyn wyrobów gotowych, zanieczyszczenia wprowadzane będą do

- powietrza w sposób wymuszony emitorem E-125,
- magazyn form, zanieczyszczenia znad stanowiska do teflonowania wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitorem E-114.

I.2.1.6. Zakład Produkcji Uszczeltek Samoprzylepnych Z-7:

- linie wytłaczania i wulkanizacji DUPLEX wyposażona w dwie wytłaczarki (wydajność 180 kg/h każda), tunel wulkanizacyjny (temp. 200 – 230 °C), wanna płuczaco - chłodząca transportery i zwijaki, chłodzenie wodą w obiegu zamkniętym, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitarami E-67, E-68 i E-69,
- linie do nakładania taśmy samoprzylepnej na profile gumowe, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitorem E-76.

I.2.1.7. Zakład Produkcji Uszczeltek Stolarkowych Z-8:

Linie Bersdorff opalane gazem ziemnym oraz chłodzone wodą w obiegu zamkniętym wyposażone w wytłaczarki i tunele wulkanizacyjne:

- linia BS90 wyposażona w wytłaczarkę (wydajność 180 kg/h) i tunel wulkanizacyjny do w stopionych solach azotanowych i azotanowych (temp. 180-250°C, ciśnienie 0,6 MPa), zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitarami E-285 i E-287,
- linia BS120/1 wyposażona w wytłaczarkę (wydajność 300 kg/h) i tunel wulkanizacyjny do wulkanizacji w stopionych solach azotanowych i azotanowych (temp. 180-250°C, ciśnienie 0,6 MPa), zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitarami E-684, E-685, E-686 i E696,
- linia BS120/2 wyposażona w wytłaczarkę (wydajności 450 kg/h) i oraz tunel wulkanizacyjny do wulkanizacji w stopionych solach azotanowych i azotanowych (temp. 180-250°C, ciśnienie 0,6 MPa), zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitarami E-687, E-695, E-697 i E-698.
- Urządzenia instalacji do przeróbki gumy umieszczone będą w halach wyposażonych w betonowe szczelne posadzki,
- linia SAIAG O wyposażona w dwie wytłaczarki (temp. 30-80°C), tunel gorącego powietrza z mikrofalami (temp. 180 – 230°C), dwa tunele do wulkanizacji w gorącym powietrzu (temp. 190 - 300°C) i piec do wulkanizacji w gorącym powietrzu (temp. 80 – 150°C), zanieczyszczenia z linii będą odprowadzane do powietrza emitarami od E-SO/1 do E- SO/5
- linia RUBIKON wyposażona w wytłaczarkę (wydajności 450 kg/h) i oraz tunel wulkanizacyjny do wulkanizacji w stopionych solach azotanowych i azotanowych (temp. 180-250°C, ciśnienie 0,6 MPa), zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitarami E-R1, E-R2, E-R3.

I.2.1.8. Zakład Obsługi Energetycznej Z-5 – Wydział Energetyczny EN5

- ujęcie wody z rzeki San S-1 w km 281 + 238 (o wydajność 150 m³/h i ciśnieniu do 0,6 MPa) wyposażone w ujęcie brzegowe (283,82 m) wraz ze stacją uzdatniania wody z rzeki z ujęcia lewobrzeżnego wyposażoną w ujęcie brzegowe połączone dwoma lewarami z budynkiem ujęcia wody, przepompownię I^o, 2 klarowniki (wydajności 58m³/h każdy), 4 otwarte filtry pospieszne (o wydajności 58,1 m³/h

każdy), urządzenia do chlorowania wody za pomocą podchlorynu sodu, dwa zbiorniki zapasu wody (o pojemności 150 m³ każdy, podziemne, żelbetowe), pompownię II^o

- ujęcie rezerwowe wody z rzeki San S-2 w km 281+450 (o wydajność 150 m³/h i ciśnieniu do 0,6 MPa) wyposażone w ujęcie nurtowe, komorę pośrednią połączoną dwoma lewarami z budynkiem ujęcia wody, pompownię I^o, dwa zbiorniki naziemne (o pojemności 500 m³ każdy) oraz pompownię wody przemysłowo pożarowej
- Sieć wody obiegowo-chłodniczej:

W skład układu obiegu wody chłodniczej S-1 wchodzi następujące zespoły i urządzenia: sieci kanalizacji powrotu wody obiegowej, zbiorniki powrotu wody obiegowej (główny o pojemności czynnej 380 m³ i pomocniczy o pojemności czynnej 160 m³), przepompownia - przetłaczająca wodę ze zbiornika pomocniczego do głównego, pompownia wody powrotnej – tłocząca wodę ze zbiornika powrotu na chłodnię wentylatorową, chłodnia wentylatorowa (obciążenie hydrauliczne 700 m³/h), pompownia wody zasilającej - tłocząca wodę ze zbiorników chłodni do sieci rozprowadzającej wodę do odbiorców.

W skład układu obiegu wody chłodniczej S-2 wchodzi następujące zespoły i urządzenia: sieci kanalizacji powrotu wody obiegowej, zbiorniki powrotu wody obiegowej (pojemność czynna 150 m³), pompownia wody powrotnej - pomiędzy zbiornikiem powrotu, a chłodnią wentylatorową, chłodnia wentylatorowa (obciążenie hydrauliczne 500 m³/h), pompownia wody zasilającej - pomiędzy zbiornikami chłodni, a siecią rozprowadzającą wodę do odbiorników (do poszczególnych obiektów produkcyjnych), sieć zasilająca wody obiegowo-chłodniczej.

- Oczyszczanie i odprowadzanie ścieków:

Proces odbioru ścieków będzie prowadzony równolegle niezależnymi sieciami kanalizacyjnymi.

Proces podczyszczania ścieków jest prowadzony w podczyszczalni mechanicznej S-1 (ścieki przemysłowo-deszczowe) wyposażonej 3 komory osadnika każda o wydajności 21.6 m³/h, poletka osadowe 5 sekcji 4x4m, przepompownia osadu, piaskownik ścieków deszczowych S-1 oraz w podczyszczalni mechanicznej S-2 (ścieki przemysłowe) wyposażonej w 2 komory osadnika każda o wydajności 64,8 m³/h, poletka osadowe 6 sekcji 4x4m, przepompownia osadu i piaskownik ścieków deszczowych S-2.

Proces odprowadzania ścieków będzie realizowany dla:

a) ścieków przemysłowych (mieszanina ścieków bytowych i przemysłowych)

- S-1 – zrzut do kolektora miejskiego grawitacyjnie,
- S-2 – zrzut do kolektora miejskiego poprzez przepompownię.

b) podczyszczonych ścieków przemysłowych i wód opadowych

- S-1 – zrzut do rzeki San kolektorem nr 4 (ścieki przemysłowe i wody opadowe), Ściekami przemysłowymi odprowadzanymi kolektorem nr 4 są: woda z czyszczenia filtrów z ujęcia wody, woda obiegowo – chłodnicza,
- S-1 – zrzut do rzeki San kolektorami nr 1, 3 i 5 (wody opadowe),

- S-2 – zrzut do rzeki San kolektorem nr 1 (ścieki przemysłowe i wody opadowe), Ściekami przemysłowymi odprowadzanymi kolektorem nr 1 są: woda obiegowo – chłodnicza, kondensat z Zakładu Z-3 – skropliny parowe uzdatnionej wody,
- S-2 – zrzut do rzeki San kolektorem nr 2 (wody opadowe),
- S-2 – zrzut do rzeki San kolektorem nr 3 (wody opadowe).

I.2.2. Zakład Obsługi Energetycznej Z-5 - Instalacja energetycznego spalania paliw:

- Kocioł wodny typu WR-10/7-M z paleniskiem rusztowym mechanicznym opalany miałem węglowym. Parametry kotła WR-10/7-M: moc nominalna – 7,9 MW sprawność – 86 %. Kocioł będzie wyposażony w oddzielny dwustopniowy układ oczyszczania spalin, oraz będzie podłączony do instalacji odsiarczania i odpylania opartej na filtrze tkaninowym.
- 3 kotły parowe typu OKR-5 z paleniskiem rusztowym mechanicznym opalane miałem węglowym. Parametry kotła OKR-5: moc nominalna: 4,0 MW, sprawność - 84,5 %, wydajność: 4,6 Mg pary/h. Każdy kocioł będzie wyposażony w oddzielny dwustopniowy układ oczyszczania spalin, oraz będzie podłączony do instalacji odsiarczania i odpylania opartej na filtrze tkaninowym.
- zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E-163A,
- zanieczyszczenia z silosów sorbentu i odpadu, stanowiących elementy instalacji odsiarczania spalin wprowadzane będą do powietrza poprzez emitery E-ZB1 i E-ZB2,
- stacja uzdatniania wody o wydajności 10 m³/h, do której woda będzie pobierana z wodociągu zakładowego w celu uzupełnienia strat w układzie parowo-wodnym,
- plac składowy miału węglowego (o powierzchni 5 700 m² i maksymalnej pojemności 8 000 Mg miału węglowego), z którego wody opadowe oraz ze zraszania będą odprowadzane do kanalizacji deszczowej poprzez osadnik, plac żużlowy (o powierzchni 300 m² o szczelnym, utwardzonym podłożu),
- 2 osadniki do podczyszczania ścieków z zawiesiny pyłu węglowego (o wymiarach 5 x 2 x 2 m i 4 x 2 x 2 m).

I.2.3. Instalacja fosforanowania chemicznego

I.2.3.1. Linia galwaniczna o łącznej pojemności wanień procesowych 47,63 m³ (w tym 3,6 m³ wanień procesowych w zakładzie Z-1), w której prowadzone będą procesy przygotowania powierzchni oraz procesy fosforanowania w cyklu automatycznym.

Linia wyposażona będzie w wanny:

Tabela 1

Lp.	Opis	Pojemność	Temperatura procesu
		[m ³]	[°C]
1.	Wanna do odtłuszczania chemicznego stal i gumo-metal	2,59	62-78
2.	Wanna do odtłuszczania chemicznego stal i gumo-metal	2,59	62-78
3.	Wanna do odtłuszczania chemicznego aluminium	2,59	52-68

Lp.	Opis	Pojemność	Temperatura procesu
		[m ³]	[°C]
4.	Wanna do odtłuszczania chemicznego aluminium	2,59	52-68
5.	Wanna do płukania kaskadowego potrójna stal, gumo-metal i aluminium	3 x 2,59	otoczenia
6.	Wanna do trawienia stali	2,59	47-63
7.	Wanna do trawienia gumo-metal	2,59	42-58
8.	Wanna do trawienia aluminium	2,59	45-55
9.	Wanna do płukania kaskadowego potrójna stal, gumo-metal i aluminium	3 x 2,59	otoczenia
10.	Wanna do aktywacji stali	2,59	22-38
11.	Wanna do aktywacji gumo-metal	2,59	17-33
12.	Wanna do trawienia pasywacji aluminium	2,59	30-40
13.	Wanna do fosforanowania cienko powłokowego stal	2,59	50-56
14.	Wanna do fosforanowania grubo powłokowego gumo-metal	2,59	55-65
15.	Wanna do płukania kaskadowego potrójna DEMI stal, gumo-metal i aluminium	3 x 2,59	otoczenia
16.	Wanna do pasywacji gumo-metal i aluminium	2,59	35-45
17.	Wanna do suszenia	2,59	gorące powietrze <130
18.	Wanna do trawienia stali	2,59	47-63
19.	Wanna do trawienia gumo-metal	2,59	42-58
20.	Wanna do trawienia aluminium	2,59	45-55
21.	Wanna do fosforanowania Zn grubo powłokowego gumo-metal	2,59	45-65

Cała linia technologiczna oraz urządzenia pomocnicze posadowione będą w zamkniętej hali, wyposażonej w szczelną, chemoodporną posadzkę, wyprofilowaną od 0,0 m do - 0,8 m, wszelkie rozszczelnienia, nieszczelności kierowane będą do bezodpływowego zbiornika zapewniającego przejęcie zawartości wszystkich wanien procesowych i płucznych.

Linia galwaniczna składać się będzie z części załadowniczo - wyładowczej oraz zestawu wanien produkcyjnych. Ruch detali odbywał się będzie za pomocą 3 suwnic sterowanych automatycznie. Elementy detali ułożone będą w pozycji pionowej na zawieszkach oraz w bębnach o konstrukcji odpowiedniej do obrabianych detali (rozstaw, szerokość, pochylenie) w sposób umożliwiający stabilne ich posadowienie, odpowiednie nachylenie zapewniające spływ kąpieli zarówno z powierzchni jak i z wnętrza profili. Wanny galwaniczne ogrzewane będą za pomocą grzałek elektrycznych.

1.2.3.2. Stacja wody DEMI

Stacja demineralizacji wody o wydajności 4 m³/h ze zbiornikiem magazynowym o pojemności 2 x 5 m³. Do pracy stacji wymagana będzie woda pitna (przew. 350 µS/cm) pod ciśnieniem 3 - 6 bar i strumieniu 4 m³/h. Stacja wyposażona będzie w automatyczny układ dolewania do zbiornika i zatrzymania pracy po przekroczeniu przewodności wody.

I.2.3.3. Neutralizator ścieków technologicznych w skład którego wchodzi:

a. Zbiorniki magazynowe B 1, B 2, B 3, B 4:

Zbiorniki wyposażone będą w pompy i czujniki poziomu cieczy;

b. Obróbka okresowa B 5.1 i B 5.2

reaktory wyposażone w mieszadła, pompy, czujniki poziomu cieczy, pomiar pH;

c. Obróbka szlamu zbiornik B6 i pompa tłokowa membranowa P6.

Prasa filtracyjna o powierzchni filtracyjnej 41 m². Prasa opróżniania będzie 1 raz na zmianę.

d. Filtracja końcowa: B7

– B7 – zbiornik korekty pH,

– 2 filtry workowe, każdy filtr z jednym wkładem workowym,

– 2 filtry z węglem aktywnym, filtr z trzema świecami z węglem aktywnym

– pH – pomiar końcowy z zapisem i przepływomierzem;

e. Stacja dozowania chemikaliów B8-B13.

I.2.3.4. Układ wentylacyjny wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji do powietrza obejmujący całą halę, w skład którego wchodzić będą:

a) ssawy wentylacyjne boczne, odciągające zanieczyszczenia z wanien,

b) kolektory zbiorcze,

c) pochłaniacz zanieczyszczeń (skruber)-oczyszczanie powietrza odciąganego absorpcją),

d) wentylator wyciągowy o wydajności 25 000 m³/h wyposażony w falownik, umożliwiający regulację prędkości odciągu oparów z nad wanien procesowych, w zależności od parametrów kąpieli.

e) układ nawiewny powietrza składający się z wentylatora dachowego nawiewnego o mocy 2,5 kW – nawiew do hali oraz dachowej czerpni powietrza.

Zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza poprzez emitör E –FOS.

I.3. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

I.3.1. Instalacja do produkcji wyrobów gumowych

I.3.1.1. Zakład Produkcji Wyrobów Formowych Z-1

W zakładzie wytwarzane będą wyroby gumowe, metalowo-gumowe i gumowo-tworzywowe. Elementy metalowe poddawane będą obróbce powierzchniowej tj. odtłuszczeniu, fosforanowaniu, piaskowaniu oraz nakładany będzie na te elementy klej zawierający lotne związki organiczne (np. ksylen, toluen, etylobenzen)

Przygotowane elementy metalowe będą wstępnie podgrzewane w suszarce i ręcznie wprowadzane do gniazda formy wtryskarki. Po zamknięciu formy będzie następował wtrysk mieszanki gumowej do gniazda formy oraz proces wulkanizacji gumy przy ściśle określonych parametrach. Gotowe wyroby tj. elementy metalowo- gumowe będą zabezpieczane przed korozją za pomocą oleju.

I.3.1.2. Zakład Produkcji Uszczeltek Karoserii Z-2

W zakładzie wytwarzane będą różnego rodzaju uszczelki gumowe do samochodów w liniach wulkanizacyjnych.

Mieszanka gumowa będzie wprowadzana do wytłaczarki, w której formowany będzie założony kształt uszczelki. Następnie wytłaczany w sposób ciągły sznur gumowy uszczelki będzie wprowadzany do tunelu gorącego powietrza z mikrofalami lub złoża solnego zawierającego eutektyk soli w stanie roztopionym, gdzie prowadzony będzie proces wulkanizacji. Część linii technologicznych wyposażonych będzie w kabiny do lakierowania (lakierami wodorozcieńczalnymi i rozpuszczalnikowymi). Po procesie lakierowania sznur gumowy wprowadzany będzie do kolejnych tuneli wulkanizacyjnych gdzie wyrób zostanie ostatecznie zwulkanizowany a warstwa lakieru zostanie zsięciowana. Dalszy proces wulkanizacji będzie prowadzony w tunelu lub piecu do wulkanizacji w gorącym powietrzu lub w piecach grzewczych z lampami IR. Zwulkanizowane wyroby będą chłodzone w tunelu chłodzącym wodą w obiegu zamkniętym, ewentualnie dodatkowo doginane i cięte na odcinki technologiczne. Niektóre wyroby będą poddawane procesowi flokowania.

I.3.1.3. Zakład Produkcji Pasów Klinowych Z-3

W zakładzie wytwarzane będą rękawy gumowe do przepon workowych, pasy klinowe na potrzeby przemysłu maszynowego i motoryzacyjnego oraz będą rozdrabniane pozostałości gumowe i gumowo-tekstylne do produkcji półfabrykatów.

Głównym składnikiem półfabrykatów do produkcji pasów klinowych będą mieszanki gumowo-tekstylne, które będą wytwarzane z mieszanki gumowej, rozdrobnionych w mikserze pozostałości poprodukcyjnych gumowo-tekstylnych, włókien celulozowych lub bawełny. Następnie w kalandrach będzie prowadzony proces uplastyczniania i płytowania mieszanek oraz proces frykcyjonowania i gumowania tkanin. Wytworzone półfabrykaty będą odpowiednio cięte, konfekcjonowane, klejone (klejem zawierającym mieszankę gumową na bazie chloroprenu, tlenek magnezu i toluen), profilowane i wulkanizowane. Proces wulkanizacji rdzeni pasów klinowych będzie prowadzony w autoklawach, w prasach półkowych, bądź w prasach rotacyjnych. Zwulkanizowane wyroby będą kierowane do mechanicznej końcowej obróbki długości i cechowania. Konfekcjonowanie rękawów gumowych do przepon workowych będzie realizowane na przeznaczonych do tego urządzeniach. Następnie rękawy będą wulkanizowane w autoklawach, obcinane na wymiar i dostarczane na potrzeby Zakładu Z-1. Pozostałości poprodukcyjne gumowe, powstałe w Z-3 będą cięte w krajarkę, rozdrabniane w młynach i wykorzystywane ponownie do produkcji mieszanek gumowo-tekstylnych.

I.3.1.4. Zakład Produkcji Mieszanek Z-4

W zakładzie wytwarzane są różnego typu mieszanki gumowe na potrzeby pozostałych zakładów wchodzących w skład firmy oraz dla klientów zewnętrznych. Głównymi składnikami mieszanek są kauczuki naturalne lub syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, napelniacze mineralne, przyspieszacze, siarka, środki przeciwstarzeniowe i inne substancje ulepszające. W mikserach zamkniętych przebiega zasadnicza część procesu produkcji mieszanki gumowej. Do miksera dozowane są odważone uprzednio porcje odpowiednich surowców. Kolejność załadunku poszczególnych surowców jest określona przez reżim specyficzny dla każdej mieszanki i identyczny dla kolejnych porcji w serii takich samych mieszanek. Produkcja mieszanek w zależności od ich rodzaju odbywa się w jednym lub w wielu

etapach. Wszystkie składniki w trakcie mieszania każdej porcji w mikserze są dokładnie zmieszane w jednolitą i jednorodną masę zwaną mieszanką gumową (zawierającą substancje służące do sieciowania polimerów) lub przedmieszką (jeszcze bez tych substancji). Przedmieszki kierowane będą ponownie do mikserów. Otrzymane mieszanki gumowe i przedmieszki na liniach 1, 2, 3 w postaci nieforemnych brył kierowane będą do urządzeń płytujących (walcarki). Podstawowym zadaniem tych urządzeń będzie nadanie produktowi formy wygodnej do magazynowania i przetwarzania w kolejnych procesach. Produktem końcowym są mieszanki gumowe (ok. 800 rodzajów) o różnym składzie i właściwościach, w postaci szerokiej taśmy gumowej lub pasków o różnej szerokości złożone na paletach, w koszach metalowych, w pudełkach tekturowych, lub w pojemnikach specjalnych w zależności od wymagań klienta.

Na linii nr 4 po zakończeniu reżimu w mikserze zamkniętym przedmieszki i mieszanki gumowe zostają rozładowane bezpośrednio do komory mieszania wytłaczarki dwuślimakowej stożkowej, w której następuje proces mieszania zgodnie z reżimem technologicznych.

Po zakończeniu reżimu w wytłaczarce dwuślimakowej mieszanka gumowa lub przedmieszka będzie transportowana w formie warkocza do komory wytłaczarki filtrującej, gdzie odbywa się proces filtrowania mieszanki. Kolejnym procesem jest zasilenie chłodziarki mieszanką w postaci pasków, po czym paski (schłodzone oraz pokryte płynem antyadhezyjnym) zostają złożone w koszach metalowych, pudełkach tekturowych lub w pojemnikach specjalnych w zależności od wymagań klienta.

Na linii nr 5 otrzymane mieszanki gumowe i przedmieszki w postaci nieforemnych brył kierowane będą do urządzenia płytującego (walcarki). Po odpowiednim przetworzeniu mieszanki gumowa w postaci szerokiej wstęgi trafia na chłodziarkę festonową w celu jej schłodzenia oraz pokrycia płynem antyadhezyjnym lub w postaci pasa trafia do wytłaczarki filtrującej w celu jej filtrowania. Po etapie filtrowania kolejnym procesem jest zasilenie chłodziarki mieszanką w postaci pasków, po czym paski (schłodzone oraz pokryte płynem antyadhezyjnym) zostają złożone w koszach metalowych, pudełkach tekturowych lub w pojemnikach specjalnych w zależności od wymagań klienta.

I.3.1.5. Zakład Produkcji Wyrobów dla Farmacji Z-6

W zakładzie będą wytwarzane korki i tłoczki na potrzeby przemysłu farmaceutycznego. Mieszanka gumowa będzie wstępnie homogenizowana w mikserze, następnie będzie wprowadzana do walcarki w celu dalszego mieszania, płytowania. Dalej schładzana wentylatorami/powietrzem na schładzarce i wykrawana w postaci cienkich pasów na krajarcie. Mieszanka w postaci pasów będzie kierowana do wtryskarki, gdzie będzie prowadzony proces plastyfikacji, wtrysku do form wulkanizacyjnych i wulkanizacji przy określonych parametrach. W prasach będzie prowadzony proces wykrawania wyrobów w wykrojnیکach wielowylotowych przy pomocy sprężonego powietrza lub hydraulicznie. Gotowe wyroby będą chłodzone i myte w myjkach bębnowych.

I.3.1.6. Zakład Produkcji Uszchelek Samoprzylepnych Z-7

W zakładzie będą wytwarzane różnego typu profile gumowe, które będą wyrobami

finalnymi bądź półproduktami, które będą poddawane konfekcjonowaniu.

Mieszanka gumowa będzie wprowadzana do linii wytłaczania i wulkanizacji, gdzie będzie prowadzony proces plastyfikacji, wytłaczania, wulkanizacji w tunelu wulkanizacyjnym, chłodzenia w wannie płuczaco-chłodzącej oraz zwijania i cięcia profili. Otrzymane profile gumowe mogą stanowić wyrób końcowy bądź będą kierowane do linii do nakładania taśmy samoprzylepnej. W procesie technologicznym nakładania taśmy samoprzylepnej używany będzie rozpuszczalnik, zawierający lotne związki organiczne (m. in. benzynę ekstrakcyjną).

I.3.1.7. Zakład Produkcji Uszczelek Stolarkowych Z-8

W zakładzie będą wytwarzane uszczelki do stolarki okiennej i drzwiowej.

Mieszanka gumowa będzie wprowadzana do linii wulkanizacyjnych, gdzie będzie prowadzony proces wytłaczania, wulkanizacji w roztopionej soli, płukania profili w wodzie, chłodzenia i suszenia i ewentualnie pokrywania powierzchni wyrobu emulsją silikonową. Linie te wyposażone będą w wyparki do odzysku soli, która będzie kierowana z powrotem do procesu wulkanizacji.

I.3.1.8. Zakład obsługi Energetycznej Z-5 – Wydział Energetyczny EN5

W zakładzie będą realizowane procesy poboru wody z rzeki San, uzdatniania tej wody, przesyłu i dystrybucji wody przemysłowej i wody chłodniczej do pozostałych zakładów, odbioru i oczyszczania ścieków z całej instalacji, odprowadzenie ich do urządzeń kanalizacyjnych przedsiębiorstwa wodno-kanalizacyjnego oraz zrzut do rzeki San.

I.3.2. Zakład Obsługi Energetycznej Z-5 - Instalacja energetycznego spalania paliw

W obrębie zakładu będzie eksploatowana kotłownia, w której będzie prowadzony proces energetycznego spalania miału węglowego w 1 kotle wodnym typu WR-10/7 i 3 kotłach typu OKR-5. Podstawowym zadaniem kotłowni będzie produkcja energii cieplnej w postaci pary wodnej wykorzystywanej w procesie technologicznym produkcji wyrobów. Ponadto wytwarzana będzie ciepła woda na potrzeby centralnego ogrzewania dla zapewnienia optymalnej temperatury obiektów produkcyjnych i administracyjno-socjalnych, ciepła woda użytkowa do obiektów higieniczno-socjalnych, para wodna dla potrzeb własnych ciepłowni.

I.3.3. Instalacja fosforowania chemicznego

I.3.3.1. Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powierzchni galwanicznych

Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powierzchni galwanicznych
Prowadzone procesy:

- a) odtłuszczanie stali i gumo-metali,
- b) odtłuszczanie aluminium,
- c) trawienie stali,
- d) trawienie gumo-metali,
- e) trawienie aluminium,
- f) aktywacja stali,
- g) aktywacja gumo-metali,
- h) trawienie, pasywacja aluminium.

I.3.3.2. Nakładanie powłok metalicznych metodami galwanicznymi:

- a) fosforanowanie Zn cienko powłokowe stali,
- b) fosforanowanie Zn grubo powłokowe gumo-metali.

I.3.3.3. Obróbka międzyprocesowa i końcowa:

- a) 3 stopniowe płukanie stali, gumo-metali i aluminium woda, temperatura otoczenia: Częstotliwość wymiany kąpeli co 1 tydzień,
- b) 3 stopniowe płukanie stali, gumo-metali i aluminium, woda, temperatura otoczenia: Częstotliwość wymiany kąpeli 1 raz na tydzień.
- c) 3 stopniowe płukanie DEMI stali, gumo-metali i aluminium woda DEMI, temperatura otoczenia,
- d) pasywacja gumo-metal i aluminium temperatura 35-45°C, przewodność. Częstotliwość wymiany kąpeli co 4 tygodnie,
- e) suszenie gorące powietrze < 130°C.

I.3.3.4. Produkcja wody DEMI

Woda surowa (wodociągowa lub ze zbiorników wody czystej) podawana będzie za pomocą pompy poprzez złoża zmiękczające i węgla aktywnego do zbiornika wody podczyszczonej. Woda z tego zbiornika przepływać będzie przez filtr wstępny, posiadający wkład 5 µm oraz zawór wejściowy do pompy wysokociśnieniowej urządzenia osmozy. W module z membranami woda poddawana będzie demineralizacji i będzie rozdzielana na dwa strumienie: koncentrat z wysokim stężeniem minerałów, który kierowany będzie do zbiornika ze ściekami kwaśnymi, oraz wodę zdemineralizowaną, która kierowana będzie do zbiornika wody DEMI.

I.3.3.5. Oczyszczanie ścieków przemysłowych

Wanny płuczące na liniach galwanicznych posiadać będą podłączenie przelewów do podręcznych zbiorników ścieków. Ścieki przypadkowe z wycieków z wanien, rozchlapania, mycia będą zbierane pod wannami i odpompowywane do zasadniczych zbiorników, do których doprowadzane będą odpowiednie strumienie ścieków:

- zbiornik na ścieki fosforanowe, ścieki z procesów fosforanowania oraz ze skrubera,
- zbiornik na ścieki kwaśne, ścieki z procesów fosforanowania oraz z regeneracji kolumn jonitowych,
- zbiornik na ścieki zasadowe OH, ścieki z procesów odtłuszczania i aktywacji bezprądowej.

Wszystkie zbiorniki będą wyposażone w pompy membranowe oraz zawory sterujące przepustowością.

Uśrednianie składu ścieków i korekta pH odbywać się będzie w zbiorniku uśredniającym, do którego dopływać będą ścieki ze zbiornika ścieków fosforanowych, ścieki kwaśno-alkaliczne, ścieki z odwadniania osadów pokoagulacyjnych na prasie oraz z regeneracji kolumn wymiany jonowej.

Następnie ścieki przetłaczane będą do zbiornika koagulacji. W zbiorniku prowadzony będzie proces koagulacji (przy pomocy koagulantu na bazie związków Fe^{+3} przy pH 9,4 - 9,8, a następnie dalszy proces tworzenia osadu wodorotlenku żelaza, który

na swojej rozwiniętej powierzchni absorbował będzie wytrącane sole metali (Sn, Cu, Ni). Zbiorniki wyposażone będą w mieszadła, możliwość dozowania kwasu lub zasady oraz pomiaru pH. Ścieki odpływające z procesu koagulacji przetłaczane będą do dekantera. Do komory dopływowej klarownika, wyposażonej w mieszadło, dozowany będzie flokulant polimerowy, który powodował będzie flokulację osadu (intensywny rozrost). Separacja fazy wodnej następować będzie w dekanterze. Oczyszczona z zawiesin faza wodna odpływać będzie do zbiornika ścieków, a osad pompowany będzie do prasy filtracyjnej. Woda nadosadowa będzie uśredniana w zbiorniku, a następnie kierowana do procesu filtracji i poddawana będzie procesowi wymiany jonowej. Ścieki ze zbiornika uśredniającego Ni/Cu poddawane będą odrębnie procesowi koagulacji. Osad będzie odwadniany przy pomocy prasy ramowej. Ponadto ścieki poddawane będą doczyszczaniu w stacji doczyszczania ścieków, w skład której wchodzić będzie:

- filtr wielowarstwowy,
- dwa filtry węglowe.

Oczyszczone ścieki opuszczające system filtracji poddawane będą korekcie pH. Ścieki po przejściu przez układ filtrów zrzucane będą do kanalizacji.

I.4. Zabezpieczenia miejsc magazynowania substancji mające na celu ograniczenie emisji do środowiska

Tabela 2

Lp.	Oznakowanie	Lokalizacja	Pojemność / powierzchnia	Rodzaj magazynowanych substancji	Zabezpieczenia miejsc magazynowania
1.	Silosy sadzy	Zakład Z4	6 x 60 Mg	Sadza techniczna	Zbiorniki naziemne metalowe z systemem odpylania
2.	1	Zakład Z4 – magazyn zmiękczaczy	25 m ³	Plastyfikator	Zbiorniki w pomieszczeniu wyposażonym w kanał bezodpływowy
3.	2		25 m ³	Plastyfikator	
4.	3		25 m ³	Plastyfikator	
5.	4		25 m ³	Plastyfikator	
6.	5		25 m ³	Plastyfikator	
7.	6		25 m ³	Plastyfikator	
8.	7		25 m ³	Plastyfikator	
9.	8		40 m ³	Plastyfikator	
10.	9	Zakład Z4 – przy magazynie zmiękczaczy	25 m ³	Plastyfikator	Zbiornik z tacją podłączoną do separatora AWAS, z awaryjnym odpływem do kanału w pomieszczeniu magazynu olejów
11.	Magazyn podchlorynu sodu	Ujęcie wody – Wydział Obsługi Energetycznej	16,2 m ²	Podchloryn sodu	Pomieszczenie ze szczelną, chemoodporną posadzką, z

		EN 5			awaryjnym odpływem do bezodpływowej studzienki kanalizacyjnej
12.	Kontenery systemowe – 3 szt.	Magazyny wejściowe	36,8 m ²	Materiały łatwopalne	Wanny wychwytowe oraz instalacja przeciwwybuchowa
13.	Magazyn przy instalacji fosforanowania	Zakład Z1 – instalacja fosforanowania	73,2 m ²	Substancje chemiczne stosowane w linii do fosforanowania	Szczelna, chemoodporna posadzka, tace wychwytowe

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza.

A. Instalacja do produkcji wyrobów gumowych

Zakład Produkcji Artykułów Formowych Z-1

Tabela 3

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji				
			kg/h	S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₅ ⁴⁾ (%)
Wentylatory wentylacji ogólnej mechanicznej hali H-1 Źródła emisji: - urządzenie do odfłuszczenia i fosforowania elementów metalowych przed wulkanizacją, - urządzenia do piaskowania elementów metalowych przed wulkanizacją, - urządzenie do nakładania kleju, - suszarka do podgrzewania tulejek metalowych, - wtryskarka do formowania i wulkanizacji wyrobów gumowych	E-217	LZO	-	-	-	25	25
	E-218	LZO	-	-	-	25	25
	E-219	LZO	-	-	-	25	25
	E-220	LZO	-	-	-	25	25
	E-221	LZO	-	-	-	25	25
	E-222	LZO	-	-	-	25	25
	E-223	LZO	-	-	-	25	25
	E-224	LZO	-	-	-	25	25
	E-225	LZO	-	-	-	25	25
	E-226	LZO	-	-	-	25	25
	E-228	LZO	-	-	-	25	25
	E-229	LZO	-	-	-	25	25

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji				
			kg/h	S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₅ ⁴⁾ (%)
	E-230	LZO	-	-	-	25	25
	E-231	LZO	-	-	-	25	25
	E-232	LZO	-	-	-	25	25
	E-233	LZO	-	-	-	25	25
	E-234	LZO	-	-	-	25	25
	E-235	LZO	-	-	-	25	25
	E-236	LZO	-	-	-	25	25
	E-237	LZO	-	-	-	25	25
	E-238	LZO	-	-	-	25	25
	E-239	LZO	-	-	-	25	25
	E-240	LZO	-	-	-	25	25
	E-241	LZO	-	-	-	25	25
	E-242	LZO	-	-	-	25	25
	E-246	LZO	-	-	-	25	25
	E-247	LZO	-	-	-	25	25
	E-248	LZO	-	-	-	25	25
	E-249	LZO	-	-	-	25	25
	E-250	LZO	-	-	-	25	25
	E-251	LZO	-	-	-	25	25
	E-252	LZO	-	-	-	25	25
	E-253	LZO	-	-	-	25	25
	E-254	LZO	-	-	-	25	25
	E-255	LZO	-	-	-	25	25
	E-256	LZO	-	-	-	25	25

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji				
			kg/h	S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₅ ⁴⁾ (%)
	E-257	LZO	-	-	-	25	25
Odciąg z urządzenia do redukcji LZO Nr 1 (Scherl I, II, III, Silver, WAWA I, i III, ELSISAN, RR1, RR2, RR3, Ilmberger, Rotamat I Drum-R)	E - LZO 1	LZO	-	75/50 ⁵⁾	20	-	-
Urządzenie do czyszczenia form (odciąg stanowiskowy)	E-369	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,195 0,195 0,098	-	-	-	-
Stanowisko spawalnicze (odciąg stanowiskowy)	E-370	NO ₂ CO Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,019 0,012 0,100 0,100 0,050	-	-	-	-
Urządzenie do czyszczenia form (odciąg stanowiskowy)	E-371	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,195 0,195 0,098	-	-	-	-
Urządzenie do piaskowania Schick	E-372	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,195 0,195 0,098	-	-	-	-
Myjka części w linii do kalibracji	E-373/1	LZO	-	20	-	25	25
Myjka części w linii do kalibracji	E-373/2	LZO	-	20	-	25	25
Wentylacja pomieszczenia Desma183	E-374	LZO	-	20	-	25	25
Wentylacja stanowiskowa wtryskarek Desma 157 i 158	E-375	LZO	-	20	-	25	25
Wentylacja stanowiskowa wtryskarek Desma 199 i 204	E-376	LZO	-	20	-	25	25
Wentylacja stanowiskowa wtryskarek Desma 200 i 202	E-377	LZO	-	20	-	25	25
Wentylacja stanowiskowa wtryskarek Desma 201 i 203	E-378	LZO	-	20	-	25	25
Odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 159, 160, 161, 162, 163 i 164	E-379	LZO	-	20	-	25	25

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji				
			kg/h	S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₅ ⁴⁾ (%)
Odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 207, 208, 209, 210, 211, 214	E-380	LZO	-	20	-	25	25
Wentylacja stanowiskowa wtryskarki Desma 165	E-381	LZO	-	20	-	25	25
Myjka części w Linii do kalibracji nr 2	E-382/1	LZO	-	20	-	25	25
Myjka części w Linii do kalibracji nr 2	E-382/2	LZO	-	20	-	25	25
Odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 170, 171, 172, 175 i 176	E-383	LZO	-	20	-	25	25
Odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 177, 178, 179, 180, 181, 184, 185, 186, 191, 192 i 194	E-384	LZO	-	20	-	25	25
Odciąg ze stolików wtryskarek REP 306 i Desma 212, Sacomat 41, 50, 53	E-385	LZO	-	20	-	25	25
Odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 195	E-386	LZO	-	20	-	25	25
Odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 166, 167, 174, 183, 193 i 215	E-387	LZO	-	20	-	25	25
Odciąg ze stolików wtryskarek Desma: 187, 196 i 198	E-388	LZO	-	20	-	25	25
odciąg ze stolików wtryskarek Desma 169, 188, 168, 190	E-389	LZO	-	20	-	25	25

¹⁾jako S₁ są oznaczane standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny;

²⁾jako S₂ są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

³⁾jako S₃ są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

⁴⁾jako S₅ są oznaczane standardy emisji całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO,

⁵⁾pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki a druga suszenia.

Zakład Produkcji Uszchelek Karoserii Z-2

Tabela 4

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszcz.	Dopuszczalna wielkość emisji				
			S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₅ ⁴⁾ (%)	kg/h
KRUPP	E-KR/1	LZO	20	-	25	25	-

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszcz.	Dopuszczalna wielkość emisji				
			S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₆ ⁴⁾ (%)	kg/h
KRUPP	E-KR/2	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 1 (tunel mikrofalowy)	E-G1/1	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 1 (tunel 3m)	E-G1/2	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 1 (lakiernia 1)	E-G1/3	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-
Gerlach 1 (lakiernia 2)	E-G1/4	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-
Gerlach 1 (tunel chłodzący i plazma)	E-G1/5	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 1 (wentylacja górna linii zielona)	E-G1/6	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 1 (tunel 18m)	E-G1/7	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 2 (tunel mikrofalowy)	E-G2/1	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 2 (za tunelem mikrofalowym)	E-G2/2	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 2 (tunel chłodzący i plazma)	E-G2/3	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 2 (lakiernia)	E-G2/4	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-
Gerlach 2 (tunel 18m)	E-G2/5	LZO	20	-	25	25	-
Gerlach 2 (za tunelem 18 m)	E-G2/6	LZO	20	-	25	25	-
Saiag MF (przedszkok)	E-SMF/1	LZO	20	-	25	25	-
Saiag MF (tunel mikrofalowy 1)	E-SMF/2	LZO	20	-	25	25	-
Saiag MF (tunel mikrofalowy 2)	E-SMF/3	LZO	20	-	25	25	-
Saiag MF (tunel poziomy 1a)	E-SMF/4	LZO	20	-	25	25	-
Saiag MF (tunel poziomy 1b)	E-SMF/5	LZO	20	-	25	25	-
Saiag MF (tunel chłodzący i plazma)	E-SMF/6	LZO	20	-	25	25	-
Saiag MF (lakiernia)	E-SMF/7	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-
Saiag MF (tunel poziomy 2a)	E-SMF/8	LZO	20	-	25	25	-
Saiag MF (tunel poziomy 2b)	E-SMF/9	LZO	20	-	25	25	-
Saiag MF (tunel poziomy 3)	E-SMF/10	LZO	20	-	25	25	-
Esch (kabina lakiernicza)	E-E/1	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-
Esch (wentylator nad kabiną lakierniczą)	E-E/2	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-
Esch (tunel suszący)	E-E/3	LZO	20	-	25	25	-
Esch (wanna płuczająca)	E-E/4	LZO	20	-	25	25	-
Durferit (piec)	E-D/1	LZO	20	-	25	25	-
Durferit (odolejacz)	E-D/2	LZO	20	-	25	25	-
Durferit (lakiernia)	E-D/3	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-
Durferit (tunel suszący IR)	E-D/4	LZO	20	-	25	25	-
Kubitza 1 (lakiernia 1)	E-K1/1	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszcz.	Dopuszczalna wielkość emisji				
			S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₅ ⁴⁾ (%)	kg/h
Kubitza 1 (lakiernia 2)	E-K1/2	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-
Kubitza 1 (tunel suszacy i plazma)	E-K1/3	LZO	20	-	25	25	-
Kubitza 1 (palnik dopalający 3)	E-K1/4	LZO	20	-	25	25	-
Kubitza 1 (tunel SHF)	E-K1/5	LZO	20	-	25	25	-
Kubitza 1 (palnik dopalający 2)	E-K1/6	LZO	20	-	25	25	-
Kubitza 1 (tunel UHF)	E-K1/7	LZO	20	-	25	25	-
Kubitza 1 (palnik popalający 1)	E-K1/8	LZO	20	-	25	25	-
Kubitza 1 (tunel szokowy)	E-K1/9	LZO	20	-	25	25	-
Mieszalnia lakierów	E-ML	LZO	75	20	-	-	-
Odciąg z urządzenia do redukcji LZO Nr 2	E-LZO 2	LZO	75/50 ⁵⁾	20	-	-	-
Wentylator Dymny 1	D-1	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Dymny 2	D-2	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Dymny 3	D-3	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Dymny 4	D-4	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Dymny 5	D-5	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Dymny 6	D-6	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Dymny 7	D-7	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Dymny 8	D-8	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Dymny 9	D-9	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Dymny 10	D-10	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 1	W-1	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 2	W-2	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 3	W-3	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 4	W-4	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 5	W-5	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 6	W-6	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 7	W-7	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 8	W-8	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 9	W-9	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 10	W-10	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 11	W-11	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 12	W-12	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 13	W-13	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 14	W-14	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 15	W-15	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 16	W-16	LZO	-	-	25	25	-

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszcz.	Dopuszczalna wielkość emisji				
			S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₅ ⁴⁾ (%)	kg/h
Wentylator Wyciągowy 17	W-17	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 18	W-18	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 19	W-19	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 20	W-20	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 21	W-21	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 22	W-22	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 23	W-23	LZO	-	-	25	25	-
Wentylator Wyciągowy 24	W-24	LZO	-	-	25	25	-
Linia Kubitza-2 Wentylacja kabiny lakierniczej (strefa kabiny nr 2)	E-K2/1	LZO	75/50 ⁵⁾	-	25	25	-
Linia Kubitza-2 Wentylacja kabiny lakierniczej (strefa kabiny nr 1)	E-K2/2	LZO	75/50 ⁵⁾	-	25	25	-
Linia Kubitza-2 Odciąg stanowiskowy tunelu wulkanizacji na odcinku Tunel szokowy - lakiernia	E-K2/3	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-2 Tunel sieciujący HLK(dop. „ABC”)	E-K2/4	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-2 Odciąg stanowiskowy tunelu wulkanizacji na odcinku Lakiernia – wanna chłodz.	E-K2/5	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-2 Tunel sieciujący HLK(dop. „ABC”)	E-K2/6	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-2 Odciąg stanowiskowy z urządzenia do plazmowania oraz wanny chłodzącej przed lakiernią	E-K2/7	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-2 Tunel mikrofalowy UHF-HLK (dop. „ABC”)	E-K2/8	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-2 Tunel szokowy HSK-V	E-K2/9	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-3 Wentylacja kabiny lakierniczej (strefa kabiny nr 2)	E-K3/1	LZO	75/50 ⁵⁾	-	-	-	-
Linia Kubitza-3 Wentylacja kabiny lakierniczej (strefa kabiny nr 1)	E-K3/2	LZO	75/50 ⁵⁾	-	-	-	-
Linia Kubitza-3 Odciąg stanowiskowy tunelu wulkanizacji na odcinku Tunel szokowy lakiernia	E-K3/3	LZO	20	-	25	25	-

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszcz.	Dopuszczalna wielkość emisji				
			S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₅ ⁴⁾ (%)	kg/h
Linia Kubitza-3 2 Tunel sieciujący HLK (dopalcz „ABC”)	E-K3/4	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-3 Odciąg stanowiskowy tunelu wulkanizacji na odcinku Lakiernia -wanna chłodz.	E-K3/5	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-3 2 Tunel sieciujący HLK(dop. „ABC”)	E-K3/6	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-3 Odciąg stanowiskowy z urządzenia do plazmowania oraz wanny chłodzącej przed lakiernią	E-K3/7	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-3 Tunel mikrofalowy UHF-HLK (dopalcz „ABC”)	E-K3/8	LZO	20	-	25	25	-
Linia Kubitza-3 Tunel szokowy HSK-V	E-K3/9	LZO	20	-	25	25	-
MAGAZYN Z3- wentylator wyciągowy nr 1 Lakiernia Draftex	E-DX/1	LZO	75/50 ⁵⁾	-	-	-	-
MAGAZYN Z3- wentylator wyciągowy nr 2 Lakiernia Draftex	E-DX/2	LZO	75/50 ⁵⁾	-	-	-	-
MAGAZYN Z3- Odprowadzenie spalin gazowych z palnika	E-DX/3	pył ogółem pył PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	-	-	-	-	0,00001 0,00001 0,00059 0,02258 0,00446
MAGAZYN Z3- Odprowadzenie powietrza z kabiny suszącej	E-DX/4	LZO	75/50 ⁵⁾	-	-	-	-
Tunel szokowy HSK-V	E-K4/1	LZO	20	-	25	25	-
Tunel mikrofalowy UHF-HLK – dopalcz	E-K4/2	LZO	20	-	25	25	-
Tunel HAC – dopalcz	E-K4/3	LZO	20	-	25	25	-
Odciąg stanowiskowy tunelów wulkanizacji na odcinku tunel szokowy – lakiernia	E-K4/4	LZO	20	-	25	25	-
Odciąg stanowiskowy z urządzenia do plazmowania oraz wanny chłodzącej przed lakiernią	E-K4/5	LZO	20	-	25	25	-
Wentylacja kabiny lakierniczej (strefa kabiny nr 1)	E-K4/6	LZO	75/50 ⁵⁾	-	-	-	-

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszcz.	Dopuszczalna wielkość emisji				
			S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₂ ²⁾ (%)	S ₃ ³⁾ (%)	S ₅ ⁴⁾ (%)	kg/h
Wentylacja kabiny lakierniczej (strefa kabiny nr 2)	E-K4/7	LZO	75/50 ⁵⁾	-	-	-	-
Odciąg ciepłego powietrza z tunelów IR HAC oraz HAC	E-K4/8	LZO	20	-	25	25	-
Tunel gorącego powietrza IR HAC – dopalacz	E-K4/9	LZO	20	-	25	25	-
Tunel gorącego powietrza HAC – dopalacz	E-K4/10	LZO	20	-	25	25	-
Wyciąg z lakierni	E-LR/S1	LZO	75/50 ⁵⁾	-	-	-	-
Wyciąg z lakierni	E-LR/S2	LZO	75/50 ⁵⁾	-	-	-	-
Linia do wytłaczania uszczelek z PVC i PVC w połączeniu z taśmą stalową i kordem szklanym	E-PVC	LZO	20	-	25	25	-

¹⁾ jako S₁ są oznaczane standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny;

²⁾ jako S₂ są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

³⁾ jako S₃ są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

⁴⁾ jako S₅ są oznaczane standardy emisji całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO,

⁵⁾ pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki a druga suszenia.

Zakład Produkcji Pasów Klinowych Z-3

Tabela 5

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji			
			kg/h	S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₃ ²⁾ (%)	S ₅ ³⁾ (%)
Wulkanizarki do ciągłej wulkanizacji Auma nr 1 i 2	E-361	LZO	-	20	25	25
	E-362	LZO	-	20	25	25
Mikser do mieszania mieszanek gumowych z gumowo tekstylnymi i rozdrobnionymi włóknami celulozowymi lub bawełnianymi	E-451	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	1,439 1,439 0,720	-	-	-
Młyny do rozdrabniania mieszanek i tkanin niewulkanizowanych i pozostałości poprodukcyjnych	E-505	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	1,007 1,007 0,504	-	-	-
Mieszalnik (budynek Klejowni)	E-211	LZO	-	20	25	25
Wulkanizarka do ciągłej wulkanizacji Auma nr 3	E-212	LZO	-	20	25	25
Wulkanizarki pionowe V3V4, V5V6 do ciągłej wulkanizacji	E-213	LZO	-	20	25	25
Magazyn klejów	E-214	LZO	-	20	25	25

¹⁾jako S₁ są oznaczane standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny;

²⁾jako S₃ są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

³⁾jako S₅ są oznaczane standardy emisji całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO.

Zakład Produkcji Mieszanek Z-4

Tabela 6

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji			
			kg/h	S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₃ ²⁾ (%)	S ₅ ³⁾ (%)
Mikser linia nr 1	E-50	LZO	-	20	25	25
Mikser linia nr 2	E-51	LZO	-	20	25	25
Mikser linia nr 3	E-52	LZO	-	20	25	25
Mikser linia nr 4	E-53	LZO	-	20	25	25
Mikser linia nr 5	E-57	LZO	-	20	25	25
Namiarownia – naważanie chemikaliów	E-25	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,1 0,1 0,05	-	-	-
Odciaż stanowiskowy z walcarki 1 linia 1	E-92	LZO	-	20	25	25
Odciaż stanowiskowy z walcarki 2 linia 1	E-93	LZO	-	20	25	25
Odciaż stanowiskowy z walcarki 1 linia 2	E-94	LZO	-	20	25	25
Odciaż stanowiskowy z walcarki 2 linia 2	E-95	LZO	-	20	25	25
Odciaż stanowiskowy z walcarki 1 linia 3	E-96	LZO	-	20	25	25
Odciaż stanowiskowy z walcarki 2 linia 3	E-97	LZO	-	20	25	25
Odciaż stanowiskowy CTM185 (linia 4)	E-98	LZO	-	20	25	25
Odciaż stanowiskowy z walcarki linia 5	E-99	LZO	-	20	25	25
Odciaż wentylacyjny Namiarownia	E-54	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,01 0,01 0,005	-	-	-
Odciaż wentylacyjny Linia 1	E-46	LZO	-	20	25	25
Odciaż wentylacyjny Linia 2	E-47	LZO	-	20	25	25
Odciaż wentylacyjny Linia 3	E-48	LZO	-	20	25	25
Odciaż wentylacyjny Linia 4	E-49	LZO	-	20	25	25
Wentylacja wyciągowa A-38	E-55	LZO	-	20	25	25
Wentylacja wyciągowa A-38	E-56	LZO	-	20	25	25
Odpylanie zb. dobowych białych nap. Linia 1	E-20	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,1 0,1 0,05			

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji			
			kg/h	S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₃ ²⁾ (%)	S ₅ ³⁾ (%)
Odpylanie zb. dobowych białych nap. Linia 2	E-21	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,1 0,1 0,05	-	-	-
Odpylanie zb. dobowych białych nap. Linia 3	E-22	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,1 0,1 0,05	-	-	-
Odpylanie zb. dobowych białych nap. Linia 4	E-23	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,1 0,1 0,05	-	-	-
Nadmiar powietrza z instalacji fluidyzacji	E-87	LZO	-	20	25	25
Odpylanie stanowiska poboru biał. napelniaczy	E-24	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,1 0,1 0,05	-	-	-

¹⁾jako S₁ są oznaczane standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny;

²⁾jako S₃ są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

³⁾jako S₅ są oznaczane standardy emisji całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO.

Zakład Produkcji Wyrobów dla Farmacji Z-6

Tabela 7

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji			
			kg/h	S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₃ ²⁾ (%)	S ₅ ³⁾ (%)
Namiarownia – stanowisko naważania surowców sypkich	E-112	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,012 0,012 0,006	-	-	-
Walcownia – wyciąg znad miksera EKN-50	E-113	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,012 0,012 0,006	-	-	-
Walcownia – wyciąg znad walcarki przy mikserze	E-118	LZO	-	20	25	25
Walcownia – wyciąg znad walcarki FKM	E-119	LZO	-	20	25	25
Wyciąg znad szlifierek do płaszczyzn	E-117	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,012 0,012 0,006	-	-	-
Odcąg z nad piaskarki OPK-50	E-153	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,195 0,195 0,098	-	-	-
Myjka Huber 1 – wyciąg oparów	E-100	LZO	-	20	25	25
Myjka Huber 2 – wyciąg oparów	E-101	LZO	-	20	25	25
Magazyn form – wyciąg z nad stanow. do teflonowania	E-114	LZO	-	20	25	25
Wulkanizacja – wentylacja wyciągowa ogólna nr 1	E-103	LZO	-	20	25	25
Wulkanizacja – wentylacja wyciągowa ogólna nr 2	E-104	LZO	-	20	25	25

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji			
			kg/h	S ₁ ¹⁾ (mg/m ³ _u)	S ₃ ²⁾ (%)	S ₅ ³⁾ (%)
Wulkanizacja – wentylacja wyciągowa ogólna nr 3	E-105	LZO	-	20	25	25

¹⁾jako S₁ są oznaczane standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny;

²⁾jako S₃ są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

³⁾jako S₅ są oznaczane standardy emisji całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO.

Zakład Produkcji Uszczeltek Samoprzylepnych Z-7

Tabela 8

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji		
			S ₁ ¹⁾	S ₃ ²⁾	S ₅ ³⁾
			(mg/m ³ _u)	(%)	(%)
Linia wytłaczania DUPLEX nr 1	E-67	LZO	20	25	25
Linie do nakładania taśmy (odciąg stanowiskowy)	E-76	LZO	20	25	25
Linia wytłaczania DUPLEX nr 2	E-68	LZO	20	25	25
Linia wytłaczania DUPLEX nr 2	E-69	LZO	20	25	25

¹⁾jako S₁ są oznaczane standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny;

²⁾jako S₃ są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

³⁾jako S₅ są oznaczane standardy emisji całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO.

Zakład Produkcji Uszczeltek Stolarkowych Z-8

Tabela 9

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji		
			S ₁ ¹⁾	S ₃ ²⁾	S ₅ ³⁾
			(mg/m ³ _u)	(%)	(%)
Urządzenia w hali H-2 (wentylacja mech. z hali) Ciąg „BERSDORFF” 90	E-285	LZO	-	25	25
	E-287	LZO	-	25	25
Ciąg „BERSDORFF” 120	E-684	LZO	20	25	25
Ciąg „BERSDORFF” 120	E-685	LZO	20	25	25
Ciąg „BERSDORFF” 120	E-686	LZO	20	25	25
Ciąg „BERSDORFF” 120	E-687	LZO	20	25	25
Ciąg „BERSDORFF” 120 Komora grzewcza	E-695	LZO	20	25	25
Tunel wulkanizacji	E-696	LZO	20	25	25
Komora grzewcza	E-697	LZO	20	25	25

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji		
			S ₁ ¹⁾	S ₃ ²⁾	S ₅ ³⁾
			(mg/m ³ _u)	(%)	(%)
Komora grzewcza	E-698	LZO	20	25	25
Wentylacja mechaniczna ogólna obiektu zakładu Z-8 (w obiekcie A39)	E-Z8	LZO	-	25	25
Saiaq O (Tunel mikrofalowy) 1	E-SO/1	LZO	20	-	25
Saiaq O (Tunel mikrofalowy) 2	E-SO/2	LZO	20	-	25
Saiaq O (Tunel poziomy) 1	E-SO/3	LZO	20	-	25
Saiaq O (Tunel poziomy) 2	E-SO/4	LZO	20	-	25
Saiaq O (Tunel pionowy) 1	E-SO/5	LZO	20	-	25
Linia RUBIKON	E-R1	LZO	20	25	25
Linia RUBIKON	E-R2	LZO	20	25	25
Linia RUBIKON	E-R3	LZO	20	25	25

¹⁾ jako S₁ są oznaczane standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny;

²⁾ jako S₃ są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO;

³⁾ jako S₅ są oznaczane standardy emisji całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO.

B. Zakład Obsługi Energetycznej Z-5 - Instalacja energetycznego spalania paliw

Tabela 10

Od 01.01.2025 r. do 31.12.2029 r.

Symbol emitora	Źródło emisji / wariant pracy	Max czas pracy w wariantcie	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Pył* [mg/Nm ³]	Dwutlenek siarki* [mg/Nm ³]	Dwutlenek azotu* [mg/Nm ³]
E-163A	1 kocioł OKR-5	4000	200	1500	400
	2 kotły OKR-5	4000	200	1500	400
	3 kotły OKR-5	4000	200	1500	400
	1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400
	1 kocioł OKR-5 1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400
	2 kotły OKR-5 1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400
	3 kotły OKR-5 1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400

*stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa, gazu suchego, przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych

Maksymalny sumaryczny czas pracy instalacji wynosić będzie **8 760 h/rok**.

Od 01.01.2030 r.

Symbol emitora	Źródło emisji / wariant pracy	Max czas pracy w wariantcie	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Pył* [mg/Nm³]	Dwutlenek siarki* [mg/Nm³]	Dwutlenek azotu* [mg/Nm³]
E-163A	1 kocioł OKR-5	4000	50	1100	400
	2 kotły OKR-5	4000	50	1100	400
	3 kotły OKR-5	4000	50	1100	400
	1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400
	1 kocioł OKR-5 1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400
	2 kotły OKR-5 1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400
	3 kotły OKR-5 1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400

*stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa, gazu suchego, przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych

Maksymalny sumaryczny czas pracy instalacji wynosić będzie **8 760 h/rok**.

Tabela 11

Symbol emitora	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Substancje	[kg/h]
E-ZB1	Silos sorbentu	Pył ogółem	0,009
		Pył zawieszony PM10	0,009
		Pył zawieszony PM2,5	0,009
E-ZB2	Silos odpadu	Pył ogółem	0,008
		Pył zawieszony PM10	0,008
		Pył zawieszony PM2,5	0,008

C. Instalacja fosforanowania chemicznego

Tabela 12

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji z instalacji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Przygotowanie powierzchni, nakładanie powłok oraz obróbka międzyprocesowa i końcowa, prowadzona w wannach procesowych (odciąg zanieczyszczeń z wanień linii galwanicznej)	E-FOS	Fluor	0,02013
		Cynk*	0,00237
		Nikiel*	0,00062
		Żelazo*	0,00925
		Mangan*	0,00187
		Pył ogółem	0,01412
		Pył zawieszony PM10	0,01412
		Pył zawieszony PM2,5	0,01412

*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM 10

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów do powietrza

Tabela 13

Rodzaj zanieczyszczenia	Instalacja do produkcji wyrobów gumowych [Mg/rok]	Instalacja energetycznego spalania paliw [Mg/rok]	Instalacja fosforowania chemicznego [Mg/rok]
Fluor	-	-	0,1763
Cynk*	0,140141	-	0,0208
Nikiel*	-	-	0,0054
Żelazo*	-	-	0,081
Mangan*	-	-	0,0164
Pył ogółem	37,68826	3,629	0,1237
Pył PM 10	37,68826	3,629	0,1237
Pył PM 2,5	19,00003	1,467	0,1237
Dwutlenek azotu	22,549	28,73	-
Dwutlenek siarki	0,0219	79	-
Tlenek węgla	1,02648	-	-
Izocyjaniany	0,0298	-	-
LZO w tym:	192,302	-	-
Aceton	0,1716	-	-
Alkohol metylowy	0,1086	-	-
Benzen	0,06128	-	-
Butanol	0,0544	-	-
Cykloheksan	0,2452	-	-
2-dimet,am,et	0,0018	-	-
Etylobenzen	1,356047	-	-
Fenol	0,074942	-	-
Formaldehyd	0,0035	-	-
Ksilen	6,097452	-	-
Metyloizobutyloketon	4,250312	-	-
Octan butylu	0,0018	-	-
Octan etylu	0,1366	-	-
Octan metylu	0,2576	-	-
Propylobenzen	0,06128	-	-
Toluen	9,439379	-	-
Węglowodory alifatyczne	139,9265	-	-
Węglowodory aromatyczne	30,05371	-	-

*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM 10

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, 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. Dopuszczalny poziom emisji ścieków z instalacji.

II.3.1. Dopuszczalna ilość i jakość podczyszczonych mechanicznie ścieków (3 komory osadników oraz 5 poletek osadowych) do wprowadzania do wód rzeki San kolektorem Nr 4 lewobrzeżnym w km 280+750 biegu rzeki San o współrzędnych

geograficznych:

N: 49°33'10,84529"

E: 22°13'00,41887"

Dopuszczalna ilość ścieków:

$Q_{\max h} = 150 \text{ m}^3/\text{h}$,

$Q_{\text{śr d}} = 180 \text{ m}^3/\text{d}$,

$Q_{\max r} = 47\,450 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Dopuszczalne stężenia:

BZT₅ - 25 mg/dm³

CHZT - 125 mg/dm³

Zawiesiny ogólne - 35 mg/dm³

Cynk - 2 mg/dm³

pH - 6,5 – 9,0

węglowodory ropopochodne- 15 mg/dm³

II.3.2. Dopuszczalna ilość i jakość podczyszczonych mechanicznie ścieków (2 komory osadników oraz 6 poletek osadowych) do wprowadzania do wód rzeki San kolektorem Nr 1 prawobrzeżnym w km 281+300 biegu rzeki San o współrzędnych geograficznych:

N: 49°33'00,42351"

E: 22°13'16,09986"

Dopuszczalna ilość ścieków:

$Q_{\max h} = 150 \text{ m}^3/\text{h}$,

$Q_{\text{śr d}} = 100 \text{ m}^3/\text{d}$,

$Q_{\max r} = 29\,200 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Dopuszczalne stężenia:

BZT₅ - 25 mg/dm³

CHZT - 125 mg/dm³

Zawiesiny ogólne - 35 mg/dm³

pH - 6,5 – 9,0

Azot ogólny - 30 mg/dm³

Azot amonowy - 10 mg/dm³

Azot azotynowy - 1 mg/dm³

węglowodory ropopochodne- 15 mg/dm³

II.3.3. Dopuszczalna ilość i jakość ścieków przemysłowych pochodząca z lewobrzeżnej części zakładu wprowadzanych poprzez przyłącz S-1 do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Sanockiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Sanoku:

$Q_{\text{śr d}} = 550 \text{ m}^3/\text{d}$,

$Q_{\max s} = 0,02 \text{ m}^3/\text{s}$,

$Q_{\max r} = 181\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$,

w tym z:

- instalacji przeróbki gumy:

$Q_{\text{śr d}} = 360 \text{ m}^3/\text{d}$,

$Q_{\max s} = 0,013 \text{ m}^3/\text{s},$

$Q_{\max r} = 118\,800 \text{ m}^3/\text{rok};$

- instalacji energetycznego spalania paliw:

$Q_{\text{śr d}} = 190 \text{ m}^3/\text{d},$

$Q_{\max s} = 0,007 \text{ m}^3/\text{s},$

$Q_{\max r} = 62\,700 \text{ m}^3/\text{rok};$

o dopuszczalnych stężeniach zanieczyszczeń:

azot amonowy do $200,0 \text{ mgN}_{\text{NH}_4}/\text{l},$

azot azotynowy do $10,0 \text{ mgN}_{\text{NO}_3}/\text{l},$

fosfor ogólny do $12,0 \text{ mgP}/\text{l},$

miedź do $1,0 \text{ mgCu}/\text{l},$

cynk do $5,0 \text{ mgZn}/\text{l},$

chrom ogólny do $1,0 \text{ mgCr}/\text{l},$

nikiel do $1,0 \text{ mgNi}/\text{l},$

fenole lotne do $15,0 \text{ mg}/\text{l},$

ołów do $1,0 \text{ mgPb}/\text{l}.$

II.3.4. Dopuszczalna ilość i jakość ścieków przemysłowych pochodząca z prawobrzeżnej części zakładu wprowadzanych poprzez przyłącz S-2 do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Sanockiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Sanoku:

$Q_{\text{śr d}} = 550 \text{ m}^3/\text{d},$

$Q_{\max s} = 0,02 \text{ m}^3/\text{s},$

$Q_{\max r} = 181\,500 \text{ m}^3/\text{rok},$

w tym z:

- instalacji przeróbki gumy:

$Q_{\text{śr d}} = 460 \text{ m}^3/\text{d},$

$Q_{\max s} = 0,016 \text{ m}^3/\text{s},$

$Q_{\max r} = 151\,800 \text{ m}^3/\text{rok};$

- instalacji fosforanowania:

$Q_{\text{śr d}} = 90 \text{ m}^3/\text{d},$

$Q_{\max s} = 0,004 \text{ m}^3/\text{s},$

$Q_{\max r} = 29\,700 \text{ m}^3/\text{rok};$

o dopuszczalnych stężeniach zanieczyszczeń:

azot amonowy do $200,0 \text{ mgN}_{\text{NH}_4}/\text{l},$

azot azotynowy do $10,0 \text{ mgN}_{\text{NO}_3}/\text{l},$

fosfor ogólny do $12,0 \text{ mgP}/\text{l},$

miedź do $1,0 \text{ mgCu}/\text{l},$

cynk do $5,0 \text{ mgZn}/\text{l},$

chrom ogólny do $1,0 \text{ mgCr}/\text{l},$

nikiel do $1,0 \text{ mgNi}/\text{l},$

fenole lotne do $15,0 \text{ mg}/\text{l},$

ołów do $1,0 \text{ mgPb}/\text{l}.$

II.4. Dopuszczalna ilość pobieranej wody.

II.4.1. Pobór wody powierzchniowej z rzeki San, dla potrzeb bytowych, uzupełniania obiegów zamkniętych wód chłodniczych, produkcji ciepła oraz potrzeb technologicznych zakładu w ilości dopuszczalnej:

$$Q_{srh} = 120,0 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{maxh} = 150,0 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{srd} = 2880 \text{ m}^3/\text{d}$$

odbywać się będzie za pomocą dwóch ujęć, które mogą pracować pojedynczo lub łącznie:

- 1) ujęcia lewobrzeżnego S-1 (podstawowego) w km 281+230 rzeki San,
- 2) ujęcia prawobrzeżnego S-2 (zastępczego) w km 281+450 rzeki San.

II.4.2. Przy poborze wody zachowany będzie w rzece San przepływ nienaruszalny wynoszący:

Tabela 15

Miesiąc	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Przepływ nienaruszalny	7,68	8,71	14,3	20,4	12,8	9,70		8,04			10,5	7,68

II.5. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów w instalacji

Tabela 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
1.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Szlam soli eutektycznej. Odpad ciekły, zawiera kwas azotowy, azotawy. Właściwości: utleniające, drażniące, żrące.	Proces wulkanizacji uszczeltek	120,0
2.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	Przeterminowane, zanieczyszczone surowce pochodzenia nieorganicznego. Odpad stały lub ciekły o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach, zależne od składu wyjściowego i specyfiki chemicznej prowadzonego procesu.	Przeterminowane surowce z procesu produkcji	10,0
3.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Odpad stały lub ciekły, zawiera wodorotlenek sodu lub potasu. Właściwości: drażniące, żrące.	Elektrochemiczne czyszczenie form wtryskowych – szlam produkcyjny, który będzie wymieniany	8,0
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Odpad stały. Właściwości: szkodliwe, toksyczne, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.	Opakowania po tlenku ołowiu.	5,0
5.	06 13 03	Czysta sadza	Sadza odpadowa. Główny składnik: węgiel	Proces produkcji mieszanek gumowych	130,0
6.	07 01 99	Inne nie wymienione	Przeterminowane, zanieczyszczone surowce	Przeterminowane surowce z procesu	10,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
		odpady	pochodzenia organicznego. Skład: kauczuk naturalny i syntetyczny, napelniacze, plastyfikatory, dodatki do produkcji mieszanek gumowych, eutektyk solny do procesu wulkanizacji, węglan wapnia, oliester, bioester, olej rycynowy, sadza, zeolity: sodowe, potasowe, wapniowe, emulgatory, stabilizatory i inhibitory, itp. Odpad stały lub płynny, nie zawierają składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.	produkcji	
7.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Naturalne i syntetyczne polimery : polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu, środki smarne (stearynian wapnia), wypełniacze (CaCO ₃), barwniki (sadza). (Ciało stałe, możliwe różne barwy, wysoka wytrzymałość mechaniczna, bardzo wysoka odporność chemiczna, palny, nietoksyczny.	Opakowania z tworzyw sztucznych, produkcja wyrobów z tworzyw sztucznych	100,0
8.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady gumowe zwulkanizowane. Nie zawierają składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.	Produkcja wyrobów gumowych	8 000,0
9.	08 04 09*	Inne niewymienione odpady	Odpady te występują w postaci cieczy, zawierają składniki farb, lakierów, rozpuszczalników. Posiadają właściwości określone jako: łatwopalne, drażniące, szkodliwe.	Odpady powstają w procesie flokowania uszczeltek profilowych	120,0
10.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Żużle o składzie: SiO ₂ , CaCO ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, Cl. Odpad stały, bez zapachu, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie, nie zawierające substancji niebezpiecznych. Popioły o składzie: SiO ₂ , CaO, MgO, SO ₃ , P ₂ O ₅ , Na ₂ O, Cl. Odpad stały, sypki, bez zapachu,	Odpad powstaje z procesu spalania miału węglowego (węgla kamiennego)	2 500,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie.		
11.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	Drobnziarnisty granulat, związki nieorganiczne, pochodzące z reakcji SO ₂ oraz pozostałych zanieczyszczeń usuwanych ze spalin (m.in. HCl) z wodorotlenkiem wapnia, a więc siarczyny wapnia, węglan wapnia, niewielkie ilości siarczanu wapnia, chlorki wapnia, fluorki wapnia, oraz reszta nie przereagowanego Ca(OH) ₂ , pyły lotne z procesu spalania węgla kamiennego	Odpad powstaje z procesu suchego odsiarczania spalin	800,0
12.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Stan skupienia ciekły, Skład: HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄ . Posiadają właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące	Kwaśne kąpiele galwaniczne	180,0
13.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Stan skupienia ciekły. Skład: NaOH. Posiadają właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące	Alkaliczne kąpiele galwaniczne	300,0
14.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Stan skupienia ciekły. Skład: Zn, Ni, Cu, Fe, Mg, Ca, P ₂ O ₅ , NO ₃ . Posiadają właściwości określone jako: drażniące, szkodliwe, żrące	Neutralizator ścieków	60,0
15.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia ciekły, uwodniony osad, stały Skład: Zn, Ni, Cu, Na, K, Mg, Ca, Fe, P ₂ O ₅ , SO ₄ , NO ₃ Posiadają właściwości: H4 drażniące, szkodliwe, żrące	Neutralizator ścieków	500,0
16.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Roztwór wodny zawierający resztki preparatów do odtłuszczenia i pasywacji powierzchni metali oraz rdzy nalotowej metali. Odpad ciekły, zawierający kwas fosforowy, substancje ropopochodne z oczyszczanych powierzchni. Posiadają właściwości określone jako: drażniące, szkodliwe, żrące.	Proces odtłuszczenia części metalowych	71,0
17.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów	Stan skupienia ciekły. Skład: wodny roztwór NaCl	Stacja DEMI	24,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
		membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	zawierający jony Mg, Ca		
18.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Stan skupienia stały. Skład: cynk metaliczny oraz niewielkie ilości niklu.	Narosty na zawieszkach, elementach linii galwanicznej	6,5
19.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Zużyte płyny do obróbki metali zawierające resztki obrabianych metali. Odpad o konsystencji ciekłej, szlam zawierający składniki płynów do mechanicznej obróbki metali oraz cząstki obrabianych metali. Nie zawierają składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.	Proces obróbki metali	10,0
20.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	Śrut żeliwny, korund. Stan skupienia stały.	Piaskowanie części metalowych	100,0
21.	12 03 01*	Wodne ciecz myjące	Ciecz będąca mieszaniną wody, chłodziwa obróbczego (w skład którego wchodzi olej mineralny, emulgatory, stabilizatory i inhibitory) oraz środka myjącego (w skład którego wchodzi etanol, surfaktany i tensydy).	Proces olejowania wyrobów gumowo-metalowych, oraz z separatora oleju ze stacji ultrafiltracji.	120,0
22.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Ciecze wodno-olejowe zawierające wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, 100,0P, N, Cl, metale ciężkie, a także produkty zużywania się elementów pracujących urządzeń lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Odpad płynny, palny, o charakterystycznym zapachu węglowodorów, posiada właściwości drażniące i szkodliwe. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe.	Proces odtłuszczania tulejek metalowych i aluminiowych	200,0
23.	13 02 05*	Mineralne oleje	Zużyte oleje zawierające	Zużyte oleje silnikowe,	100,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
		silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (oleje przepracowane)	wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie, a także produkty zużywania się elementów pracujących urządzeń lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Odpad płynny, palny, o charakterystycznym zapachu węglowodorów, posiada właściwości drażniące i szkodliwe. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe.	przekładniowe i hydrauliczne	
24.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte mineralne oleje transformatorowe, kondensatorowe i oleje ze sprężarek zawierające zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu głównie związki fosforu, siarki i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów. Odpad płynny, palny, nierozpuszczalny w wodzie, o charakterystycznym zapachu węglowodorów, posiada właściwości drażniące i szkodliwe.	Zużyte oleje z transformatorów wyłączników wysokiego i średniego napięcia, kondensatorów	5,0
25.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Mieszanina węglowodorów aromatycznych – głównie benzenu, toluenu, ksylenu, oleje zanieczyszczone NaOH, Na ₂ CO ₃ , Na ₂ SiO ₃ . Stan skupienia ciekły. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne	Odpad z odwadniania separatora z kąpieli odtłuszczających linii galwanicznej	4,0
26.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje zanieczyszczone gumą zawierające wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie, gumę. Odpad płynny, palny, o charakterystycznym zapachu węglowodorów, posiada właściwości drażniące i szkodliwe.	Eksploatacja maszyn i urządzeń produkcyjnych	150,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			Posiadają właściwości łatwopalne, drażniące, szkodliwe.		
27.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Zużyte rozpuszczalniki. Zawierają węglowodory alifatyczne, aromatyczne. Ciecz palna o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach. Właściwości: łatwopalne	Proces odtłuszczania, usuwania olejów z części metalowych, oraz rozcieńczania klejów stosowanych w procesach flokowania profili gumowych, oraz detali gumowo-metalowych.	190,0
28.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Celuloza, włókno ścieru drzewnego i inne włókna roślinne. Substancje niewłókniste: wypełniacze organiczne (np. skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne- mineralne (kaolin, talk, gips, kreda, substancje chemiczne typu hydrosulfit) oraz barwniki. Odpady o konsystencji stałej, palne, biodegradowalne.	Zużyte opakowania	250,0
29.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV) oraz dodatki modyfikujące tj. wypełniacze proszkowe i włókniste, stabilizatory, środki antystatyczne, spieniające, barwniki. Odpady o konsystencji stałej, elastyczne, palne, wrażliwe na wysoką temperaturę, odporne na czynniki chemiczne, nietoksyczne.	Opakowania po chemikaliach	150,0
30.	15 01 03	Opakowania z drewna	Celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące ok. 90-95% masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady o konsystencji stałej, łatwopalne, nietoksyczne.	Zużyte palety, skrzynki, deski.	100,0
31.	15 01 04	Opakowania z metalu	Podstawowy skład to żelazo, metale kolorowe, głównie aluminium. Mogą zawierać m.in.: chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan, siarkę oraz wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenki siarki i fosforu. Odpady o konsystencji stałej.	Opakowania metalowe z surowców	2,0
32.	15 01 10*	Opakowania	Skład: szkło, metal,	Opakowania po	155,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
		zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	pozostałości HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄ , NaOH, farb, lakierów, klejów, rozpuszczalników. Odpady o konsystencji stałej, mogą być łatwopalne w wysokich temperaturach uwalniane są substancje szkodliwe. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe	chemikaliach	
33.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) sorbenty mineralne (dwutlenek krzemu) i tkaniny zanieczyszczone kwasami (HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄), zasadami (NaOH), węglowodorami ropopochodnymi. Odpad o stałej konsystencji, łatwopalny, zawierający szkodliwe, uczulające i żrące substancje mogące powodować zagrożenie dla życia i zdrowia, odpady ekotoksyczne. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne	Utrzymywanie w czystości maszyn i urządzeń	80,0
34.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Szmaty, sorbenty, ubrania robocze, filtry (celuloza lub inne włókna roślinne, węgiel aktywny, bawełna), zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne. Odpady w postaci stałej, łatwopalny.	Utrzymywanie w czystości maszyn i urządzeń	3,0
35.	16 01 03	Zużyte opony	Kauczuk (guma), kord wykonany z poliamidu, poliestru, stali, wiskozy lub włókna szklanego. Odpady stałe.	Opony z wózków widłowych	12,0
36.	16 01 07*	Filtry olejowe	Bibuła celulozowa, materiały syntetyczne lub kompozytowe zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi. Odpady stałe, ekotoksyczne, łatwopalne.	Filtry olejowe z wózków widłowych	5,0
37.	16 01 17	Metale żelazne	Elementy żelazne niespełniające wymagań jakościowych z niewielkimi dodatkami pierwiastków stopowych: C, Mn, Si, P, S,	Maszyny i urządzenia produkcyjne przeznaczone do złomowania	600,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			Cr, Ni, Cu, Al. Odpady stałe, niepalne,.		
38.	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: Mn, Cr, Ni, Cu, Al. Odpady stałe, niepalne, posiadające dobre przewodnictwo elektryczne, nie zawierające substancji niebezpiecznych.	Elementy nieżelazne niespełniające wymagań jakościowych	100,0
39.	16 01 20	Szkło	Piasek kwarcowy, węglan sodu, wapnia, tlenek boru, ołowiu, pigmenty. Odpady stałe, o słabym przewodnictwie elektryczności i dużej odporności chemicznej.	Szkło opakowaniowe	1,1
40.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, kauczuk, krzemionka, węglowodory ropopochodne, freon lub inny czynnik chłodniczy. Odpady stałe, ekotoksyczne.	Zużyte urządzenia: klimatyzatory, lodówki, zamrażarki, urządzenia chłodnicze lub klimatyzujące	10,0
41.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Odpady stałe zawierające wolny azbest: komory gaszeniowe wyłączników NN oraz SN.	Elementy wyłącznika stacji elektro-energetycznej	1,0
42.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, tworzywa sztuczne, stal, metale ciężkie i ich związki (rtęć, miedź, cynk, wolfram, cyna itp.), pierwiastki toksyczne. Niebezpieczne, toksyczne i szkodliwe dla ludzi i środowiska. Posiadają właściwości określone jako: szkodliwe, ekotoksyczne.	Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, sterujących i kontrolujących pracę linii technologicznych	5,0
43.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, kauczuk, krzemionka. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie zawierające substancji niebezpiecznych	Elementy podzespołów elektrycznych i sterujących i kontrolujących pracę linii technologicznych	3,0
44.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Polimery, tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, substancje ropopochodne, freon, krzemionka. Odpady o konsystencji stałej,	Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, sterujących i kontrolujących pracę linii technologicznych	14,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			szkodliwe, ekotoksyczne		
45.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład: tworzywa sztuczne, metale, szkło. Stan skupienia stały.	Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, sterujących i kontrolujących pracę linii technologicznych	1,5
46.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Płytki odciskowe typu Rodac stosowane do kontroli zanieczyszczeń mikrobiologicznych sprzętu, powierzchni, płytki agar Caso i agar Saboroud-jałowe gotowe pożywki na tworzywowych szalkach Petriego stosowane do kontroli czystości mikrobiologicznej powietrza, kadridże wykorzystywane do kontroli endotoksyn bakteryjnych za pomocą urządzenia nexgen PTS.Odpad stały zawiera tworzywa sztuczne, pożywkę, bakterie, grzyby, peptydy sojowe, agar, endotoksyny. Posiada właściwości szkodliwe.	Płytki z podłożami mikrobiologicznymi pobierane z pomieszczeń kontrolowanych pod względem czystości (klasa C), w których pakowane są wyroby gotowe	0,1
47.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Stan skupienia stały lub ciekły. Skład: HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄ , NaOH, amoniak. Posiadają właściwości określone jako: drażniące, szkodliwe, żrące	Przeterminowane odczynniki chemiczne, odpady z czyszczenia kąpeli	1,2
48.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Skład: związki Zn, Ni. Stan skupienia stały lub ciekły. Posiadają właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące.	Zużyte, przeterminowane nieorganiczne odczynniki chemiczne Przeterminowane surowce	15,0
49.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Tlenki i siarczan ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, polipropylen, ebonit, elektrolit. Odpady o konsystencji stałej, ekotoksyczne. Posiadają właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące.	Z wózków widłowych i urządzeń elektronicznych	5,0
50.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje	Odpady w postaci uwodnionej, zawierają stałe związki rozpuszczone,	Odpady ze zbiorników nieczystości z łapacza myjni wózków	50,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
		niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	siarczany, chlorki, rozpuszczony węgiel organiczny, metale ciężkie (np. chrom, molibden, nikiel, cynk, ołów). Mogą wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla środowiska, m. in. są toksyczne dla organizmów wodnych.	i posadzek zajezdni.	
51.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Osady i szlamy z oczyszczalni ścieków przemysłowych. Odpady w postaci uwodnionej.	Mechaniczne oczyszczanie ścieków	50,0
52.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Żelazo, metale kolorowe, głównie aluminium. Mogą zawierać m.in.: chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan, siarkę oraz wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenki siarki i fosforu. Odpady o konsystencji stałej.	Opakowania po materiałach do produkcji	2,0
53.	ex 10 01 01	Żużel	Żużel o składzie: SiO ₂ , CaCO ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, Cl. Odpad stały, bez zapachu, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, nie zawierający substancji niebezpiecznych.	Odpad powstaje z procesu spalania miału węglowego (węgla kamiennego)	2 500,0
RAZEM					17 939,4

w tym

Instalacja do produkcji gumy

Tabela 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	120,0
2.	06 01 99	Związki nieorganiczne	10,0
3.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	8,0
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	5,0
5.	06 13 03	Czysta sadza	130,0
6.	07 01 99	Związki organiczne	10,0
7.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	100,0
8.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	8 000,0
9.	08 04 09*	Inne niewymienione odpady	120,0
10.	11 01 05*	Kwasy trawiące	50,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
11.	11 01 07*	Alkalia trawiące	100,0
12.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	10,0
13.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	250,0
14.	11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	1,0
15.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	12,0
16.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	1,5
17.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	10,0
18.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	100,0
19.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	50,0
20.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	100,0
21.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	100,0
22.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0
23.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	2,0
24.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	150,0
25.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	190,0
26.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	240,0
27.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	148,0
28.	15 01 03	Opakowania z drewna (drewno z opakowań)	98,0
29.	15 01 04	Opakowania z metalu	2,0
30.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	153,0
31.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w nnych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	70,0
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0
33.	16 01 03	Zużyte opony	12,0
34.	16 01 07*	Filtry olejowe	5,0
35.	16 01 17	Metale żelazne	600,0
36.	16 01 18	Metale nieżelazne	100,0
37.	16 01 20	Szkło	1,1
38.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	8,0
39.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	0,8
40.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	4,0
41.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,8
42.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	10,0
43.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
44.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,1
45.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,7
46.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	13,8
47.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,0
48.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	50,0
49.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	50,0
50.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2,0
RAZEM			11 213,9

Instalacja energetycznego spalania paliw

Tabela 18

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 01 01	Zużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	2 500,0
2.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowanych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	800,0
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,0
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
7.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2,0
8.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	0,2
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (zużyte monitory, lampy fluorescencyjne)	0,5
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1
13.	ex 10 01 01	Zużel	2 500,0
RAZEM			5 821,2

Instalacja fosforanowania

Tabela 19

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	130,0
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	200,0
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	50,0
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	250,0
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	70,0
6.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	12,0
7.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	5,0
8.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	70,0
9.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chloroorganicznych	100,0
10.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	2,0
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	4,0
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
18.	6 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych	0,5
19.	6 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,1
RAZEM			904,3

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

III.1. Warunki wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

III.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Zakład Produkcji Artykułów Formowych Z-1

Tabela 20

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-217	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-218	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-219	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-220	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-221	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-222	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-223	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-224	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-225	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-226	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-228	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-229	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-230	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-231	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-232	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-233	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-234	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-235	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-236	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-237	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-238	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-239	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-240	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-241	12,2	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-242	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-246	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-247	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-248	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-249	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-250	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-251	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-252	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-253	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-254	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-255	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-256	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-257	13,9	0,63	0,0 zadaszony	298	8760
E-LZO 1	12,0	0,70	18,06	293	8760 2190/6570*
E-243	11,9	0,50	0,0 zadaszony	298	4350
E-244	11,9	0,50	0,0 zadaszony	298	4350

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-245	11,9	0,50	0,0 zadaszony	298	4350
E-369	12,2	0,25	0,0 zadaszony	292	2100
E-370	8,6	0,25	0,0 zadaszony	298	530
E-371	8,6	0,25	7,1	297,5	7200
E-372	8,6	0,25	18,6	297,5	7200
E-373/1	11,4	0,16	6,5	308,5	7200
E-373/2	11,4	0,16	6,0	303,1	7200
E-374	8,8	0,315	6,1	301,0	7200
E-375	9	0,315	7,1	313	7200
E-376	9	0,315	7,1	313	7200
E-377	9	0,315	7,1	313	7200
E-378	9	0,315	5,6	313	7200
E-379	9	0,500	8,5	313	7200
E-380	9	0,500	8,5	313	7200
E-381	9	0,5x0,5	7	313	7200
E-382/1	11,4	0,16	6,0	303	7200
E-382/2	11,4	0,16	6,0	306	7200
E-383	9,3	0,4	9	304	7200
E-384	9,3	0,5	30	299	7200
E-385	9,3	0,4	9	304	7200
E-386	9,5	0,35	9	304	7200
E-387	9,2	0,4	9	304	7200
E-388	9,3	0,35	9	304	7200
E-389	9,6	0,45	9	304	7200

*parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

**lakierowanie/suszenie

Zakład Produkcji Uszczeltek Karoserii Z-2

Tabela 21

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-KR/1	13,9	0,4/0,195	6,6	313	8760
E-KR/2	13,9	0,4/0,115	8,2	354	8760
E-G1/1	15,2	0,40	0,0 zadaszony	373	8760
E-G1/2	15,2	0,40	0,0 zadaszony	362	8760
E-G1/3	12	0,50	0,0 zadaszony	300	8760 2190/6570*
E-G1/4	12	0,50	0,0 zadaszony	300	8760 2190/6570*

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-G1/5	12	0,30	0,0 zadaszony	301	8760
E-G1/6	15,2	0,40	0,0 zadaszony	300	8760
E-G1/7	15,2	0,40	0,0 zadaszony	300	8760
E-G2/1	15,2	0,30	0,0 zadaszony	308	8760
E-G2/2	15,2	0,40	0,0 zadaszony	298	8760
E-G2/3	15,2	0,40	0,0 zadaszony	301	8760
E-G2/4	12,2	0,50	0,0 zadaszony	300	8760 2190/6570*
E-G2/5	15,2	0,40	0,0 zadaszony	300	8760
E-G2/6	15,2	0,30	0,0 zadaszony	298	8760
E-SMF/1	15,2	0,25	0,0 zadaszony	303	8760
E-SMF/2	15,2	0,25	0,0 zadaszony	303	8760
E-SMF/3	15,2	0,25	0,0 zadaszony	303	8760
E-SMF/4	15,2	0,25	0,0 zadaszony	303	8760
E-SMF/5	15,2	0,25	0,0 zadaszony	303	8760
E-SMF/6	15,2	0,25	0,0 zadaszony	303	8760
E-SMF/7	12	0,25	0,0 zadaszony	303	8760 2190/6570*
E-SMF/8	15,2	0,25	0,0 zadaszony	303	8760
E-SMF/9	15,2	0,25	0,0 zadaszony	303	8760
E-SMF/10	15,2	0,25	0,0 zadaszony	303	8760
E-E/1	15,2	0,40	0,0 zadaszony	300	8760 2190/6570*
E-E/2	15,2	0,40	0,0 zadaszony	300	8760 2190/6570*
E-E/3	15,2	0,40	0,0 zadaszony	300	8760
E-E/4	15,2	0,40	0,0 zadaszony	300	8760
E-D/1	15,2	0,30	0,0 zadaszony	320	8760
E-D/2	15,2	0,30	0,0 zadaszony	308	8760
E-D/3	15,2	0,50	0,0 zadaszony	308	8760 2190/6570*
E-D/4	15,2	0,24	0,0 zadaszony	308	8760
E-K1/1	12	0,50	5,4	293	8760 2190/6570*
E-K1/2	12	0,50	5,1	294	8760 2190/6570*
E-K1/3	12	0,25	9,2	302	8760
E-K1/4	13,9	0,32	3,4	336	8760
E-K1/5	13,9	0,32	2,25	315	8760
E-K1/6	13,9	0,32	6,51	300	8760
E-K1/7	13,9	0,32	2,95	352	8760
E-K1/8	13,9	0,32	5,12	301	8760

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-K1/9	13,9	0,32	2,63	324	8760
E-ML	13,9	0,30	0,0 zadaszony	302	8760
E-LZO 2	12	0,70	27,13	293	8760 2190/6570*
D-1	13,9	0,58	0,0 zadaszony	298	8760
D-2	13,9	0,58	0,0 zadaszony	298	8760
D-3	13,9	0,58	0,0 zadaszony	298	8760
D-4	13,9	0,58	0,0 zadaszony	298	8760
D-5	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
D-6	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
D-7	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
D-8	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
D-9	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
D-10	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
W-1	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-2	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-3	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-4	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-5	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-6	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-7	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-8	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-9	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-10	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-11	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-12	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-13	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-14	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-15	12,2	0,70	0,0 zadaszony	298	8760
W-16	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
W-17	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
W-18	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
W-19	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
W-20	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
W-21	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
W-22	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
W-23	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
W-24	12,2	0,75	0,0 zadaszony	298	8760
E-K2/1	9,5	0,5	5,5	295,3	8760 2190/6570**
E-K2/2	9,5	0,5	5,3	294,8	8760 2190/6570**

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-K2/3	13,5	0,315	6,25	299,6	8760
E-K2/4	13,5	0,315	4,4	345,1	8760
E-K2/5	13,5	0,315	6,96	304,6	8760
E-K2/6	13,5	0,315	2,45	325,3	8760
E-K2/7	9,5	0,25	7,4	300,2	8760
E-K2/8	13,5	0,315	3,05	334,3	8760
E-K2/9	13,5	0,315	2,16	336,2	8760
E-K3/1	9,5	0,5	6,0	298	8760 2190/6570**
E-K3/2	9,5	0,5	6,0	298	8760 2190/6570**
E-K3/3	13,5	0,315	6,0	303	8760
E-K3/4	13,5	0,315	5,0	343	8760
E-K3/5	13,5	0,315	7,0	338	8760
E-K3/6	13,5	0,315	3,0	333	8760
E-K3/7	9,5	0,25	7,0	303	8760
E-K3/8	13,5	0,315	3,0	342	8760
E-K3/9	13,5	0,315	3,0	343	8760
E-DX/1	11,0	0,71	16,8	300	8760 2190/6570**
E-DX/2	11,0	0,8	15,5	300	8760 2190/6570**
E-DX/3	11,0	0,2	2,2	336	8760
E-DX/4	11,0	0,2	5,3	350	8760 2190/6570**
E-K4/1	11,2	0,315	4,4	345,1	8760
E-K4/2	11,2	0,315	6,96	304,6	8760
E-K4/3	11,2	0,315	2,45	325,3	8760
E-K4/4	11,2	0,315	6,0	307	8760
E-K4/5	11,2	0,315	7,4	300,2	8760
E-K4/6	11,2	0,5	7,12	300	8760 2190/6570**
E-K4/7	11,2	0,5	7,12	300	8760 2190/6570**
E-K4/8	11,2	0,315	7,4	300,2	8760
E-K4/9	11,2	0,315	4,76	378,9	8760
E-K4/10	11,2	0,315	4,76	378,9	8760
E-LR/S1	11,2	0,315	5,5	300	8760 2190/6570**
E-LR/S2	11,2	0,315	5,5	300	8760 2190/6570**
E-PVC	1,5	0,25	0,0 zadaszony	300	8760

* parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

** lakierowanie/suszenie

Zakład Produkcji Pasów Klinowych Z-3

Tabela 22

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-361	9,45	0,63	0,0 zadaszony	305	8760
E-362	9,55	0,63	0,0 zadaszony	305	8760
E-451	1,0	0,15	0,0 zadaszony	295	2175
E-505	11,0	0,5	3,54 poziomy	302	2 175
E-211	6,55	0,5	0,0 zadaszony	298	976
E-212	9,45	0,495	0,0 zadaszony	298	4350
E-213	9,45	0,3 x 0,33	0,0 zadaszony	305	4350
E-214	9,45	0,230	0,0 zadaszony	305	2175

*parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

Zakład Produkcji Mieszanek Z-4

Tabela 23

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-50	24	0,43	9,5	298	8760
E-51	24	0,43	9,5	298	8760
E-52	24	0,45	10,5	298	8760
E-53	24	0,4	12,5	298	8760
E-57	24	0,4	12,5	298	8760
E-25	22,5	0,45	16	298	8760
E-92	9	0,4	0,0 zadaszony	298	8760
E-93	9	0,4	0,0 zadaszony	298	8760
E-94	9	0,4	0,0 zadaszony	298	8760
E-95	9	0,4	0,0 zadaszony	298	8760
E-96	9	0,4	0,0 zadaszony	298	8760

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-97	9	0,4	0,0 zadaszony	298	8760
E-98	9	0,4	0,0 zadaszony	298	8760
E-99	9	0,4	0,0 zadaszony	298	8760
E-54	23	0,6	0,0 zadaszony	298	8760
E-46	26	0,6	0,0 zadaszony	298	8760
E-47	26	0,6	0,0 zadaszony	298	8760
E-48	26	0,6	0,0 zadaszony	298	8760
E-49	26	0,6	0,0 zadaszony	298	8760
E-55	22,5	0,2	0,0 zadaszony	298	8760
E-56	22,5	0,6	0,0 zadaszony	298	8760
E-20	25	0,12	25	298	8760
E-21	25	0,12	25	298	8760
E-22	25	0,12	25	298	8760
E-23	25	0,12	25	298	8760
E-87	3	0,12	0,0 zadaszony	298	8760
E-24	4	0,2	28	298	8760

*parametr uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń (dane informacyjne)

Zakład Produkcji Wyrobów dla Farmacji Z-6

Tabela 24

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-112	8	0,4	0,0 zadaszony	292	8760
E-113	8	0,4	0,0 zadaszony	295	8760
E-118	9	0,6	5,0	298	8760
E-119	9	0,6	5,0	298	8760
E-117	9	0,16x0,20	0,0 zadaszony	298	1000
E-153	7	0,2	0,0 zadaszony	298	8760

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-100	9	0,2	0,0 zadaszony	305	8760
E-101	8	0,2	0,0 zadaszony	305	8760
E-114	9	0,6	5,0	298	500
E-103	7,5	0,5	0,0 zadaszony	295	8760
E-104	7,5	0,5	0,0 zadaszony	295	8760
E-105	7,5	0,5	0,0 zadaszony	295	8760

Tabela 24

*parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

Zakład Produkcji Uszczeliek Samoprzylepnych Z-7

Tabela 25

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-67	23,7	0,25	0 zadaszony	353	8760
E-76	23,6	0,25	0 zadaszony	313	8760
E-68	23,7	0,25	0 zadaszony	353	8760
E-69	23,7	0,25	0 zadaszony	353	8760

*parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

Zakład Produkcji Uszczeliek Stolarkowych Z-8

Tabela 26

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-285	14,2	0,24	0,0 zadaszony	375	8760
E-287	14,2	0,23	0,0 zadaszony	318	8760
E-684	14,2	0,23	0,0 zadaszony	318	8760
E-685	14,1	0,155	0,0 zadaszony	360	8760
E-686	13,55	0,26	0,0 zadaszony	360	8760

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-687	14,1	0,165	0,0 zadaszony	360	8760
E-695	13,9	0,16	0,0 zadaszony	393	8760
E-696	14,3	0,24	0,0 zadaszony	333	8760
E-697	13,8	0,16	0,0 zadaszony	363	8760
E-697	14,2	0,23	0,0 zadaszony	318	8760
E-Z8	9,0	0,5	10,57	292	8760
E-S0/1	15,2	0,30	0,0 zadaszony	311	8760
E-S0/2	15,2	0,30	0,0 zadaszony	300	8760
E-S0/3	15,2	0,30	0,0 zadaszony	300	8760
E-S0/4	15,2	0,30	0,0 zadaszony	300	8760
E-S0/5	15,2	0,30	0,0 zadaszony	325	8760
E-R1	14,1	0,165	0,0 zadaszony	360	8760
E-R2	14,2	0,23	0,0 zadaszony	318	8760
E-R3	13,9	0,16	0,0 zadaszony	393	8760

*parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

Zakład Obsługi Energetycznej Z-5

Tabela 27

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-163A	45	1,7	4,07	434	8760
E-ZB1	19,4	0,16	13,8	293	222
E-ZB2	19,4	0,16	13,8	293	3437

*parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

Instalacja fosforanowania chemicznego

Tabela 28

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-FOS	8	0,90	10,92	280	8 760

*parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

III.1.2. Spaliny z kotłów kierowane będą oddzielnymi ciągami do instalacji odpylania i odsiarczania, a następnie do emitora E-163A. Ciągi spalin wymuszane będą pracą wentylatorów o wydajnościach w zakresie od 4,2 do 13,5 m³/s.

III.1.3. W instalacji kotły pracować będą wariantowo w zależności od potrzeb technologicznych, przy czym sumaryczny czas pracy instalacji wynosić będzie 8760

h/rok.

III.1.4. Substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do atmosfery poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnionych w tabeli 29.

III.1.5. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela 29

Symbol emitora	Źródło emisji / miejsce lokalizacji	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
E-163A	Kocioł węglowy WR 10/7-M nr fabryczny 30665 Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5	Odpylacz I stopnia - multicyklon osiowy przelotowy (24 cyklony zestawione równolegle)	MOS-24	94 %
		Odpylacz II stopnia Bateria 64 cyklonów + filtr workowy	CS-8x800/0,4	99%
E-163A	Kocioł OKR 5 nr 144 Kocioł OKR 5-M nr 94, 602 Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5	Odpylacz I stopnia - multicyklon osiowy przelotowy (9 cyklonów zestawionych równolegle)	MOS-9	94 %
		Odpylacz II stopnia Bateria 40 cyklonów	CS-5x710/0,4	99%
E-163A	Kocioł OKR 5 nr 144 Kocioł OKR 5-M nr 94, 602 Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5 Kocioł węglowy WR 10/7-M nr fabryczny 30665 Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5	2 filtry tkaninowe	DFN-505-3,2/3,0/2,5/90/S/B	99,9%
		2 reaktory odsiarczania spalin	Instal-Filter	60 %
E-ZB1	Silos sorbentu	Filtr tkaninowy	-	99,95 %
E-ZB2	Silos odpadu	Filtr tkaninowy	-	99,95 %
E-370	Stanowisko spawalnicze Zakład Z-1	Filtr workowy	-	98 %
E-369	Wyciąg z urządzenia do czyszczenia form Zakład Z-1	Kolumna filtracyjna	-	99%
RAGA	Wyciąg z urządzenia do piaskowania części Zakład Z-1	Kolumna filtracyjna	-	99%
E-LZO 1	Wyciąg z kabin lakierniczych Zakład Z-1	Urządzenie do redukcji LZO poprzez adsorpcję na złożu zeolitowym,	Urządzenie redukcji LZO Nr 1	99%

Symbol emitora	Źródło emisji / miejsce lokalizacji	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
		dopalanie skoncentrowanych zanieczyszczeń w dopalaczu termicznym regeneracyjnym		
		Filtr do wylapywania cząstek stałych	-	99 %
E-371	Wyciąg z urządzenia do czyszczenia form Zakład Z-1	Kolumna filtracyjna	-	98 %
E-372	Wyciąg z urządzenia do piaskowania Schick	Kolumna filtracyjna	-	98 %
E-LZO 2	Wyciąg z kabin lakierniczych Zakład Z-2	Urządzenie do redukcji LZO poprzez adsorpcję na węglu aktywnym i katalityczne utlenianie	Urządzenie redukcji LZO Nr 2	90%
E-LR/N2 E-LR/S1	Wyciąg z kabiny lakierniczej – lakiernia ręczna (RG1, RG2) Zakład Z-2	Filtr do wylapywania cząstek stałych. Filtracja sucha oparta na wkładach filtracyjnych – filtry kieszeniowe, filtry typu Andrea, filtry typu PaintStop, itp. (2 sztuki)	-	99 %
E-LD/4	Wyciąg z pomieszczenia lakierni automatycznej (DETE) Zakład Z-2	Filtr do wylapywania cząstek stałych. Filtracja sucha oraz filtracja mechaniczna za pomocą układu kurtyny wodnej.	-	99 %
E-G1/3 E-G1/4 E-SMF/7 E-K1/1 E-K1/2	Wyciąg z pomieszczenia lakierni w ciągu produkcyjnym (SMF, G1, K1) Zakład Z-2	Filtr do wylapywania cząstek stałych. Filtracja sucha oraz filtracja mechaniczna za pomocą układu kurtyny wodnej. (5 sztuk)	-	99 %
E-K1/4, E-K1/6, E-K1/8	Tunel mikrofalowy oraz tunele sieciujące linii Kubitza 1, Zlokalizowane w Zakładzie Z-2	Dopalacz LZO (3 sztuki)	ABC	90 %
E-K2/4, E-K2/6, E-K2/8	Tunel mikrofalowy oraz tunele sieciujące linii Kubitza 2 Zlokalizowane w Zakładzie Z-2	Dopalacz LZO (3 sztuki)	ABC	90 %
E-K3/4, E-K3/6, E-K3/8	Tunel mikrofalowy oraz tunele sieciujące linii Kubitza 3 Zlokalizowane	Dopalacz LZO (3 sztuki)	ABC	90 %

Symbol emitora	Źródło emisji / miejsce lokalizacji	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
	wZakładzie Z-2			
E-E/4	Wyciąg z tunelu schładzania Zakład Z-2	Filtr do wylapywania cząstek stałych	-	99 %
E-K4/2, E-K4/3, E-K4/9, E-K4/10	Tunel mikrofalowy oraz tunele sieciujące linii Kubitz 4 zlokalizowane w hali produkcyjnej H4	Dopalacz LZO* (4 sztuki)	Typ ABC	90 %
E-LR/S1, E-LR/S2	Wyciąg z kabiny lakierowania ręcznego Zakład Z-2 – Hala H4	System filtracji suchej: sekcja filtrów kartonowych plisowanych, sekcja filtra włókninowego typu paintstop, sekcja filtrów kieszeniowych (typ F5)	-	99 %
E-505	Młyn do mielenia odpadów Zakład Produkcji Pasów Klinowych Z-3	Cyklon	-	85 %
E-50	Wyciąg z miksera nr 1 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy GEO-EKO	Torit DCE	98 %
E-51	Wyciąg z miksera nr 2 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy DONALDSON	Torit DCE	98 %
E-52	Wyciąg z miksera nr 3 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy DONALDSON	Torit DCE	98 %
E-53	Wyciąg z miksera nr 4 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy DONALDSON	Torit DCE	98 %
E-57	Wyciąg z miksera nr 5 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy DANTHERM	FKE	98 %
E-25	Odważanie surowców sypkich Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy GEO-EKO	Torit DCE	98 %
E-20	Przesyłanie białych napelniaczy – linia nr 1 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr tkaninowy workowy DONALDSON	DCE	98 %
E-21	Przesyłanie białych napelniaczy – linia nr 2 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr tkaninowy workowy DONALDSON	DCE	98 %
E-22	Przesyłanie białych napelniaczy – linia nr 3 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr tkaninowy workowy DONALDSON	DCE	98 %
E-23	Przesyłanie białych napelniaczy – linia nr 4 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr tkaninowy workowy DONALDSON	DCE	98 %

Symbol emitora	Źródło emisji / miejsce lokalizacji	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
E-24	Stanowisko rozładunku białych napełniaczy Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający workowy DANTHERM	SILOSAFE 24	98 %
E-153	Piaskarka OPK-50 Zakład Z-6	Filtr tkaninowy + cyklon	-	85 %
E-113	Wyciąg z nad miksera EKN-50 Zakład Z-6	Filtr tkaninowy pulsacyjny	-	98 %
E-112	Wyciąg z nad stanowiska odważania surowców sypkich Zakład Z-6	Filtr tkaninowy pulsacyjny	-	98 %
E-FOS	Przygotowanie powierzchni, nakładanie powłok oraz obróbka międzyprocesowa i końcowa, prowadzona w wannach procesowych (odciąg z wanien linii galwanicznej)	Skruber kwaśno-alkaliczny pionowy z wypełnieniem stałym, zraszany wodą w obiegu zamkniętym	-	99

III.2. Parametry charakteryzujące warunki emisji energii do środowiska

III.2.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela 30

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Wysokość zawieszenia źródła nad poziomem terenu [m npt] / wymiary źródła [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					pora dzienna	pora nocna
1.	Dach budynku Zakładu Produkcji Artykułów Formowych Z-1	P1	punktowe	8	16	8
2.	Dach budynku Zakładu Uszchelek Karoserii Z-2 oraz Zakładu Produkcji Uszchelek Stołarkowych Z-8	P2	punktowe	8	16	8
3.	Dach budynku Zakładu Produkcji Pasów Klinowych Z-3	P3	punktowe	8	16	8
4.	Dach budynku Zakładu Produkcji Mieszanek Z-4 (wyrzuty z instalacji odpylających i wentylacyjnych)	P4	punktowe	24	16	8

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Wysokość zawieszenia źródła nad poziomem terenu [m npt] / wymiary źródła [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					pora dzienna	pora nocna
5.	Nowy wentylator odciągu spalin z kotła WR 10/7 o mocy 55 kW zlokalizowany przy kotłowni - 1 szt., zastępujący wentylator istniejący	P5	punktowe	0 (poziom terenu)	16	8
6.	Nowe wentylatory odciągu spalin z kotłów OKR-5 o mocy 18,5 kW zlokalizowane przy kotłowni, razem – 3 szt. zastępujące wentylatory istniejące	P6- P8	punktowe	0 (poziom terenu)	16	8
7.	Wentylator ciągu instalacji odsiarczania spalin o mocy 45kW – 1 szt.	P9	punktowe	0 (poziom terenu)	16	8
8.	Wentylator ciągu instalacji odsiarczania spalin o mocy 45kW – 1 szt.	P10	punktowe	0 (poziom terenu)	16	8
9.	Chłodnia wentylatorowa zlokalizowana na terenie lewobrzeżnej części Spółki	P11	punktowe	2,5	16	8
10.	Chłodnia wentylatorowa zlokalizowana na terenie prawobrzeżnej części Spółki	P12	punktowe	2,5	16	8
11.	Wentylator wyciągowy instalacji do fosforanowania powierzchni produkowanych wyrobów zainstalowany w obudowie dźwiękochłonnej (Zakład Z-1)	P13	punktowe	10	16	8
12.	Wentylatory dachowe hali H4 Zakład Z-2 (10 szt.)	P14- P23	punktowe	17	16	8
13.	Wentylatory dachowe hali H4 Zakład Z-2 (2 szt.)	P24- P25	punktowe	11	16	8
14.	Wentylatory dachowe hali H4 Zakład Z-2 (3 szt.)	P26- P28	punktowe	4,90	16	8
15.	Czerpnia ścienna hali H4 Zakład Z-2 (7 szt.)	P29- P35	punktowe	12	16	8
16.	Czerpnia ścienna hali H4 Zakład Z-2 (3 szt.)	P36-P38	punktowe	14	16	8
17.	Wyrzutnia dachowa hali H4 Zakład Z-2 (3 szt.)	P39-P41	punktowe	17	16	8
18.	Centrala wentylacyjna hali H4 Zakład Z-2 (2 szt.)	P42-P43	punktowe	11.5	16	8
19.	Budynek Zakładu Produkcji Artykułów Formowych Z-1	B1	budynek	120 x 80 x 8	16	8

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Wysokość zawieszenia źródła nad poziomem terenu [m npt] / wymiary źródła [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					pora dzienna	pora nocna
20.	Budynek Zakładu Uszchelek Karoserii Z-2 oraz Zakładu Produkcji Uszchelek Stolarskowych Z-8	B2	budynek	120 x 80 x 8	16	8
21.	Budynek Zakładu Produkcji Pasów Klinowych Z-3	B3	budynek	120 x 80 x 8	16	8
22.	Budynek Zakładu Produkcji Mieszanek Z-4	B4	budynek	80 x 50 x 12	16	8
23.	Budynek Zakładu Produkcji Wyróbów dla Farmacji Z-6	B5	budynek	90 x 50 x 4	16	8
24.	Budynek Zakładu Produkcji Uszchelek Samoprzylepnych Z-7	B6	budynek	55 x 38 x 22	16	8
25.	Pomieszczenie pomp wody obiegowej	B7	budynek	2	16	8
26.	Pomieszczenie pomp Ilo	B8	budynek	2	16	8
27.	Pomieszczenie sprężarkowni	B9	budynek	20 x 10 x 4	16	8
28.	Budynek instalacji do fosforanowania powierzchni produkowanych wyrobów (Zakład Z-1)	B10	budynek	12 x 70 x 10	16	8
29.	Hala produkcyjno-magazynowa H4 (Zakład Z-2)	B-11	budynek	168 x 84 x 17	16	8
30.	Zespół reaktora i filtra tkaninowego wraz z dmuchawą do odbioru produktu poreakcyjnego o mocy 4,0 kW, stanowiący jedną nitkę instalacji odsiarczania spalin – 1 kpl.	RF1	punktowe	+ 4,0 m	8	4
31.	Zespół reaktora i filtra tkaninowego wraz z dmuchawą do odbioru produktu poreakcyjnego o mocy 4,0 kW stanowiący jedną nitkę instalacji odsiarczania spalin – 1 kpl.	RF1	punktowe	+ 4,0 m	8	4

III.2.2. Warunki emisji hałasu do środowiska

III.2.2.1. Wyrzut powietrza z miksera pneumatycznego zostanie zabezpieczony tłumikiem akustycznym.

III.3. Miejsce wprowadzania ścieków do odbiornika

III.3.1. Ścieki przemysłowe (woda z czyszczenia filtrów z ujęcia wody, woda obiegowo – chłodnicza), wody infiltracyjne i wody opadowo-roztopowe z powierzchni łącznej wynoszącej 6,724 ha (w tym 2,3701 ha powierzchnie utwardzone) wprowadzane będą do wód rzeki San w km 280+750 biegu rzeki, lewobrzeżnym

wylotem **Nr 4** o współrzędnych geograficznych:

N:49°33'10,84529"

E:22°13'00,41887"

III.3.2. Wody infiltracyjne i nadmiar wód opadowo-roztopowych podczas trwania deszczu nawalnego, które w ilości powyżej 43,2 m³/h nie mogą wpłynąć do komór oczyszczalni ścieków i kolektora nr 4, z powierzchni łącznej wynoszącej 6,724 ha (w tym 2,3701 ha powierzchnie utwardzone) wprowadzane będą do wód rzeki San w km 280+800 biegu rzeki, lewobrzeżnym wylotem **Nr 3** o współrzędnych geograficznych:

N:49°33'09,61231"

E:22°13'01,10621"

III.3.3. Ścieki przemysłowe (woda obiegowa – chłodnicza, kondensat z Zakładu Z-3 – skropliny parowe uzdatnionej wody), wody infiltracyjne i wody opadowo-roztopowe z powierzchni łącznej wynoszącej 25,1917 ha (w tym 9,0896 ha powierzchnie utwardzone) wprowadzane będą do wód rzeki San w km 281+300 biegu rzeki, prawobrzeżnym wylotem **Nr 1** o współrzędnych geograficznych:

N:49°33'00,42351"

E:22°13'16,09986" "

III.4. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami.

III.4.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Tabela 31

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci szlamu, umieszczane będą w opisanych beczkach metalowych w Magazynie Odpadów
2.	06 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady umieszczane będą w opisanych beczkach metalowych lub szczelnych workach na drewnianych podestach w Magazynie Odpadów.
3.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Odpady umieszczane będą w opisanych pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 200 dm ³ szczelnie zamykanych i przekazany do Magazynu Odpadów
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Opakowania będą sprasowane, powiązane i umieszczone na paletach drewnianych w opisanym miejscu w Magazynie Odpadów
5.	06 13 03	Czysta sadza	Odpady umieszczane będą w szczelnie zamykanych, opisanych workach typu big-bag na podestach w Magazynie Odpadów
6.	07 01 99	Inne nie wymienione	Odpady umieszczane będą w opisanych workach lub beczkach metalowych na podestach drewnianych w Magazynie Odpadów
7.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady umieszczane będą w opisanych workach szczelnie zamkniętych w Magazynie Odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
8.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady umieszczane będą na utwardzonym placu prawobrzeżnej części Spółki, w pobliżu budynku Nr 30 Odpad gumowo-metalowy Zakładu Z1 umieszczany będzie w opakowaniach w obiekcie nr 31
9.	08 04 09*	Inne niewymienione odpady (odpady polakierownicze)	Odpady umieszczane będą w opisanych beczkach metalowych szczelnie zamykanych w Magazynie Odpadów
10.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady umieszczane będą na utwardzonym placu żużlowym przy kotłowni, w okresach suchych odpady będą zraszane w celu zapobiegania ich rozproszaniu.
11.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	Odpady gromadzone będą w hermetycznym silosie produktu poreakcyjnego stanowiącego integralną część instalacji odsiarczania
12.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
13.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
14.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , beczki metalowe o pojemności 200 dm ³ , opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
15.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , opisane kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
16.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , opisane kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
17.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , beczki metalowe o pojemności 200 dm ³ , opisane kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
18.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady zbierane będą do worków i przechowywane w pojemnikach z tworzywa sztucznego, opisanych kodem i nazwą odpadów, w Magazynie Odpadów
19.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady umieszczane będą w opisanych beczkach metalowych, szczelnie zamykanych w Magazynie Odpadów
20.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady umieszczane będą w szczelnie zamykanych, opisanych workach papierowych w skrzyniach drewnianych w Magazynie Odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
21.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady umieszczane będą w opisanych beczkach metalowych, szczelnie zamykanych w Magazynie Odpadów
22.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady umieszczane będą w opisanych pojemnikach oraz beczkach metalowych, szczelnie zamykanych w Magazynie Odpadów
23.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady umieszczane będą w oryginalnych beczkach, w których został zakupiony, przechowywane w wydzielonych miejscach na terenie poszczególnych zakładów
24.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady umieszczane będą w szczelnie zamykanych, opisanych beczkach 200 dm ³ w Magazynie Odpadów
25.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 60, 200, 1000 dm ³ , beczki metalowe o pojemności 200 dm ³ , opisane kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
26.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady umieszczane będą w opisanych beczkach metalowych o pojemności 200 dm ³ w Magazynie Odpadów
27.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady umieszczane będą w opisanych, metalowych pojemnikach umieszczonych na paletach drewnianych w Magazynie Odpadów
28.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Umieszczane w kontenerach stalowych rozmieszczonych przy poszczególnych zakładach produkcyjnych oraz biurach
29.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady umieszczane będą w opisanych workach typu BIG-BAG rozmieszczonych przy wszystkich zakładach produkcyjnych.
30.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady umieszczane będą na wydzielonym placu składowym (Magazyn Opakowań Drewnianych) o podłożu utwardzonym zlokalizowanym obok Magazynu Odpadów
31.	15 01 04	Opakowania z metalu	Odpady umieszczane będą w opisanych pojemnikach w Magazynie Odpadów
32.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady umieszczane będą w pojemnikach, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów
33.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady umieszczane będą w workach i przechowywane w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
34.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady umieszczane będą w workach i przechowywane w pojemnikach z tworzywa sztucznego, opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
35.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady umieszczane będą na utwardzonym placu prawobrzeżnej części Spółki, w pobliżu budynku Nr 30
36.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady umieszczane będą w opisanych, szczelnych pojemnikach stalowych w Magazynie Odpadów
37.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady umieszczane będą na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym, opisanym miejscu w Magazynie maszyn zbędnych
38.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady umieszczane będą na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym, opisanym miejscu w Magazynie maszyn zbędnych
39.	16 01 20	Szkło	Odpady umieszczane będą w szczelnych skrzyniach drewnianych zabezpieczonych przed rozsypaniem w Magazynie Odpadów
40.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady umieszczane będą w pudłach kartonowych lub opakowaniach fabrycznych, opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
41.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Odpady umieszczane będą w pudłach kartonowych lub opakowaniach fabrycznych, opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
42.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady umieszczane będą w pudłach kartonowych opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
43.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady umieszczane będą w odrębnym, opisanym pomieszczeniu Magazynu Technicznego
44.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady umieszczane będą w pudłach kartonowych lub opakowaniach fabrycznych, opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
45.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady umieszczane będą w pudłach kartonowych lub opakowaniach fabrycznych, opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
46.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą umieszczane w szczelnych opisanych workach foliowych
47.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady umieszczane będą w opakowaniach fabrycznych, opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
48.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych, opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
49.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady umieszczane będą w opisanym, metalowym pojemniku w Magazynie Odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
50.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad nie będzie magazynowany
51.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Zagęszczone osady umieszczane będą w szczelnych opisanych pojemnikach metalowych o poj. 0,3 m ³ obok poletek osadowych oczyszczalni ścieków oraz na utwardzonym placu obok kotłowni
52.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady umieszczane będą w opisanych workach lub beczkach metalowych na podestach drewnianych w Magazynie Odpadów
53.	ex 10 01 01	Żużle	Odpady będą umieszczane na utwardzonym placu żużlowym przy kotłowni, w sposób zapobiegający mieszanii się z odpadami o kodzie 10 01 01, zabezpieczone poprzez przykrycie nieprzepuszczalnym materiałem.

III.4.2. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 32

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2.	06 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
3.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	06 13 03	Czysta sadza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	07 01 99	Inne nie wymienione	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
9.	08 04 09*	Inne niewymienione odpady (odpady polakiernicze)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
10.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
12.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
13.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
15.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
16.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
17.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
18.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
19.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
20.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
21.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
22.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
23.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
24.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
25.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
26.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
27.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
28.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
29.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
30.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
31.	15 01 04	Opakowania z metalu	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
32.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
33.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
34.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
35.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
36.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
37.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
38.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
39.	16 01 20	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
40.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
41.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
42.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
43.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
44.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
45.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
46.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
47.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
48.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
49.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
50.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
51.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
52.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
53.	ex 10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym do odzysku

III.4.3. Warunki gospodarowania odpadami.

III.4.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.5. magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie III.4.1. w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.4.3.2. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w opakowaniach

z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania

i zanieczyszczenia gruntu. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.4.3.3. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

III.4.3.4. Odpady poprodukcyjne gromadzone będą przy liniach produkcyjnych w podręcznych pojemnikach, a po ich wypełnieniu przewożone będą transportem wewnętrznym do właściwych miejsc magazynowania.

III.4.3.5. Magazyn substancji chemicznych i odpadów o powierzchni 70,61 m² posiadać będzie posadzkę wyłożoną wykładziną chemoodporną oraz wyposażony będzie w odprowadzenie do tacy bezodpływowej.

III.4.3.6. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów.

III.4.3.7. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.4.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.4.3.9. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.4.3.10. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

III.4.3.11. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone i szczelne oraz skanalizowane.

III.4.3.12. Odpady magazynowane i transportowane zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozprzestrzenianiem się.

III.4.3.13. Oleje odpadowe magazynowane będą w sposób selektywny wynikający ze sposobu ich przemysłowego wykorzystania lub unieszkodliwiania.

III.4.3.14. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.4.3.15. Pracownicy Zakładu będą szkoleni z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

III.4.4.1. Selektywne gromadzenie odpadów, co pozwoli na oddzielenie odpadów nadających się do przetwarzania od odpadów podlegających unieszkodliwieniu.

III.4.4.2. Racjonalna gospodarka materiałowa przez zakup środków trwałych i surowców wysokiej jakości, posiadających dłuższą trwałość.

III.4.4.3. Racjonalne dokonywanie zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych oraz unikanie zakupów zbyt dużych partii surowców.

III.4.4.4. Precyzyjne planowanie zużycia pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość.

III.4.4.5. Zapewnione będą sposoby transportu odpadów odpowiednie do ich składu i stanu skupienia.

III.4.4.6. Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów będą realizowane poprzez:

- wykorzystanie środków planowania lub innych instrumentów ekonomicznych wspierających efektywne wykorzystanie zasobów,
- oszczędność materiałową we wszystkich procesach produkcyjnych,
- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,
- zakup surowców, urządzeń i sprzętu dobrej jakości, pozwalający na dłuższą eksploatację,
- uwzględnianie aspektów środowiskowych przy projektowaniu produktu z zamiarem poprawienia
- tam, gdzie jest to możliwe kupowanie surowców w opakowaniach zwrotnych,
- prawidłową obsługę i eksploatację poszczególnych urządzeń,
- monitoring procesów technologicznych w celu wyeliminowania braków produkcyjnych oraz unikanie niepotrzebnych strat.
- charakterystyki oddziaływania, jakie dany produkt wywiera na środowisko przez cały cykl życia,

III.4.4.7. Utrzymywanie odpowiedniej świadomości ekologicznej pracowników, poprzez okresowe szkolenia z zakresu zasad gospodarowania odpadami, przede wszystkim w zakresie prawidłowego postępowania ze wszystkimi odpadami oraz ich segregacji i selektywnego gromadzenia, celem dalszego wykorzystania.

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

IV.1. Instalacja energetycznego spalania paliw

IV.1.1. Warunki odbiegające od normalnych w instalacji energetycznego spalania paliw stanowić będzie rozruch kotłów (od uruchomienia do osiągnięcia mocy znamionowej) i wyłączenie kotłów (od chwili rozpoczęcia procedury odstawienia do wyłączenia).

IV.1.2. Maksymalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych wynosić będzie:

- kotły typu OKR-5 – 500 h/rok,
- kocioł typu WR-10 – 300 h/rok.

IV.1.3. Parametry charakteryzujące pracę instalacji określające moment zakończenia rozruchu i moment wyłączenia instalacji:

Tabela 32

Wartości parametrów operacyjnych lub specyficzne procesy świadczące o zakończeniu okresu rozruchu kotłów	Wartości parametrów operacyjnych lub specyficzne procesy świadczące o rozpoczęciu początku okresu wyłączenia kotłów
Pracują wentylatory ciągu i:	Pracują wentylatory ciągu i:
Średnia wydajność godzinowa kotła jest mniejsza od wydajności minimalnej dla kotła	Średnia wydajność godzinowa kotła jest mniejsza od wydajności minimalnej dla kotła
Średnia godzinowa temperatura spalin jest wyższa od temperatury progowej T_p	Średnia godzinowa temperatura spalin jest mniejsza od temperatury progowej T_p
Średnia godzinowa zawartość tlenu w spalinach [%] jest mniejsza od wartości progowej	Średnia godzinowa wartość tlenu w spalinach [%] jest większa od wartości progowej

Koniec okresu rozruchu lub początek okresu wyłączenia danego kotła następuje po spełnieniu łącznie dwóch warunków w odpowiedniej kolumnie powyższej tabeli.

IV.2. Instalacja fosforanowania.

IV.2.1. Proces rozruchu instalacji będzie prowadzony zgodnie z opracowanymi instrukcjami, od włączenia instalacji do czasu uzyskania temperatur procesowych w poszczególnych wannach. Dzięki zastosowaniu automatycznego zamykania/otwierania pokryw poszczególnych wanien w okresie tym nie będą emitowane zanieczyszczenia do powietrza.

IV.2.2. Proces wyłączenia instalacji będzie prowadzony zgodnie z opracowanymi instrukcjami, od wyłączenia zasilania instalacji do czasu naturalnego schłodzenia poszczególnych wanien procesowych do temperatury otoczenia. Dzięki zastosowaniu automatycznego zamykania/otwierania pokryw poszczególnych wanien w okresie tym nie będą emitowane zanieczyszczenia do powietrza.

IV.2.3. Maksymalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych wynosić będzie:

- dla rozruchu 200 h/rok,
- dla wyłączenia 100 h/rok.

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

Tabela 34

Lp.	Rodzaj materiałów	Jednostka miary	Ilość		
			Instalacja przeróbki gumy	Instalacja energetycznego spalania paliw	Instalacja fosforanowania
1.	Węgiel kamienny- miał (min. wartość opałowa 21,0 MJ/kg, max. zawartości siarki 0,8%, max. zawartość popiołu 23%)	Mg/rok	-	9 000	-

Lp.	Rodzaj materiałów	Jednostka miary	Ilość		
			Instalacja przeróbki gumy	Instalacja energetycznego spalania paliw	Instalacja fosforowania
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	80 000	30 000	5 000
3.	Gaz ziemny	tys.m ³ /rok	1 300	-	-
4.	Woda z ujęcia na rzece San: - ogółem	m ³ /rok	929 200	100 000	22 000
	- na cele energetyczne		140 000	70 000	-
	- na cele technologiczne		168 500	30 000	22 000
5.	Woda chłodnicza - chłodzenie maszyn (w obiegu zamkniętym), pobrana na uzupełnienie obiegu	m ³ /rok	265 140	-	-
6.	Woda na cele socjalno- bytowe	m ³ /rok	357 000		
7.	Sadze surowiec do produkcji mieszanek	Mg/rok	15 000	-	-
8.	Kauczuki surowce do produkcji mieszanek	Mg/rok	15 000	-	-
9.	Białe napelniacze	Mg/rok	8 000	-	-
10.	Plastyfikatory	Mg/rok	8 000	-	-
11.	Dodatki do produkcji mieszanek gumowych	Mg/rok	6 000	-	-
12.	Eutektyk solny do procesu wulkanizacji	Mg/rok	150	-	-
13.	Kleje	Mg/rok	110	-	-
14.	Rozpuszczalniki	Mg/rok	110	-	-
15.	Benzyna ekstrakcyjna	Mg/rok	20	-	-
16.	Lakiery wodne	Mg/rok	140	-	-
17.	Środki do odtłuszczania	Mg/rok	3	-	17
18.	Lotne związki organiczne, w tym: - proces powlekania - przeróbka gumy	Mg/rok	146	-	-
			130,5	-	-
			15,5	-	-
19.	Środki do fosforowania	Mg/rok	60	-	60
20.	Środki do neutralizatora	Mg/rok	220	-	220
21.	Benzyna silnikowa	Mg/rok	50	-	-
22.	Olej napędowy	Mg/rok	100	12	-
23.	Gaz płynny propan-butan	Mg/rok	220	-	-
24.	Oleje silnikowe smarowe	Mg/rok	70	0,5	0,5
25.	Tworzywa termoplastyczne	Mg/rok	1 566	-	-
26.	Sorbent do procesu odsiarczania spalin	Mg/rok	-	470	-

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

VI.1.1. Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach będzie określony w dokumentacji Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskowego i BHP, zgodnego z wymaganiami standardu IATF 16949 oraz norm ISO 9001, ISO 14001 i ISO 45001. Dokumentację systemową stanowić będą

procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe i karty technologiczne, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli.

VI.1.2. Kontrola parametrów technologicznych prowadzona będzie według Planów Kontroli. Monitorowaniu podlegać będą wszystkie aspekty środowiskowe występujące w procesach technologicznych Spółki.

VI.1.3. W kotłowni będzie prowadzona kontrola procesu technologicznego w oparciu o pomiary: przepływu wody przez kocioł, temperatury wody przed i za kotłem, zawartości O₂ w spalinach z kotłów, temperatury spalin, oraz ciśnienia wody podawanej do kotła.

VI.1.4. W celu utrzymania odpowiedniego stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowane będą wytyczne zawarte w dokumentacji systemu procesu PW2 Utrzymanie Ruchu Maszyn i Oprządkowania.

VI.1.5. Linia galwaniczna sterowana będzie automatycznie programem komputerowym umożliwiającym jednocześnie śledzenie na bieżąco między innymi: parametrów obróbki w poszczególnych wannach, ruchu suwnic, pracy pomp, temperatury kąpieli oraz poziomu kąpieli. Informacje o stanach awaryjnych linii będą wyświetlane na bieżąco na monitorze i archiwizowane.

VI.1.6. Prowadzone będą analizy składu chemicznego kąpieli zgodnie z określoną procedurą przez Laboratorium Zakładowe.

VI.1.7. Węzły oczyszczalni ścieków technologicznych będą sterowane automatycznie w sposób umożliwiający śledzenie i kontrolę pH. Sterowanie obejmowało będzie również: pracę pomp pompujących ścieki, kontrolę poziomów ścieków w zbiornikach, pracę pomp dozujących reagenty i pracę mieszadeł.

VI.1.8. Wykonywane będą analizy chemiczne monitorujące skuteczność oczyszczania ścieków w trakcie procesu. Wyniki analiz laboratoryjnych będą rejestrowane i archiwizowane.

VI.1.9. Praca stacji przygotowania wody DEMI odbywać się będzie w sposób automatyczny. Parametrem informującym o konieczności zainicjowania procesu regeneracji będzie przewodność elektrolityczna.

VI.1.10. Układy filtracji mechanicznej (filtry wielowarstwowe i węglowe) będą w pełni automatyczne, proces regeneracji odbywać się będzie ręcznie. W przypadku awarii układu filtracji praca oczyszczalni ścieków będzie zatrzymana.

VI.1.11. Skrubery będą sterowane automatycznie. Awaria pracy wentylatorów lub pomp podających ciecz zraszającą będzie sygnalizowana. Uzupełnianie cieczy zraszającej odbywać się będzie automatycznie i sterowane będzie poprzez czujniki poziomu ielektrozawory. Raz w ciągu zmiany operator oczyszczalni będzie kontrolował stacje skrubarów w zakresie sprawności, szczelności urządzeń i poziomu wody zraszającej. W przypadku awarii skrubarów praca linii galwanicznej będzie zatrzymana.

VI.1.12. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii elektrycznej i energii cieplnej.

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

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do

powietrza zamontowane będą na wszystkich emitorach.

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. W instalacji prowadzona będzie kontrola szczelności aparatury poprzez wizualną kontrolę szczelności urządzeń.

VI.2.4. W przypadku awarii należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń.

VI.2.5. Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

Tabela 35

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja
E-FOS	co najmniej raz w roku	Fluor Cynk Nikiel Żelazo Mangan Pył ogółem

VI.2.6. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

VI.3. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

VI.3.1 Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo- usługowej, będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 36

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	K1	Przy budynku mieszkalnym przy ul. Przemyskiej	N 49°33'14,95" E 22°13'35,27"
2.	K2	Przy budynku mieszkalnym przy ul. Narożnej	N 49°33'10,16" E 22°13'42,17"
3.	K3	Przy budynku mieszkalnym przy ul. Lwowskiej i ul. M. Reja 7	N 49°33'14,97" E 22°13'44,97"

VI.3.2. Dodatkowo pomiary emisji hałasu do środowiska będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 30.

VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów.

W instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych, w oparciu o katalog odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

VI.5. Monitoring poboru wód i odprowadzania ścieków.

VI.5.1. Ilość wody pobieranej z rzeki San będzie kontrolowana w następujący sposób:

- pobór wody lewobrzeżnym ujęciem S-1 za pomocą przepływomierza z rejestracją ciągłą zamontowaną w pompowni I^o,
- pobór wody prawobrzeżnym ujęciem S-2 za pomocą przepływomierza zamontowanego na rurociągu wody surowej w pompowni I^o.

VI.5.2. Wartości odczytów w obu ujęć wody z rzeki San będą sumowane i rejestrowane.

VI.5.3. Jakość wody pobieranej wody z rzeki San będzie kontrolowana w następujący sposób:

- codzienny pomiar mętności,
- coroczna kontrola jakości uzdatnionej we wskaźnikach: barwa, mętność, pH, azotany, azotyny, mangan, twardość, żelazo, siarczany, chlorki oraz badania bakteriologiczne.

VI.5.4. Ilości i jakości odprowadzanych ścieków będą kontrolowane w następujący sposób:

VI.5.4.1. Pomiar ilości ścieków:

- ilość ścieków wprowadzanych do odbiornika kolektorem lewobrzeżnym Nr 4 pomiar ciągły za pomocą przelewu Thompsona i głowicy ultradźwiękowej z rejestracją,
- ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do odbiornika kolektorem prawobrzeżnym Nr 1 -pomiar ciągły za pomocą zwężki Venturiego i głowicy ultradźwiękowej z rejestracją.

VI.5.4.2. Kontrola jakości odprowadzanych ścieków:

- kontrola jakości ścieków wprowadzanych do odbiornika kolektorem lewobrzeżnym Nr 4 w punkcie na wylocie kolektora do rzeki San co 2 miesiące we wskaźnikach BZT₅, CHZT, zawiesiny ogólne, pH, cynk, oraz co 6 miesięcy w okresie deszczowym we wskaźniku węglowodory ropopochodne,
- kontrola jakości ścieków wprowadzanych do odbiornika kolektorem prawobrzeżnym Nr 1 w punkcie na wylocie kolektora do rzeki San co 2 miesiące we wskaźnikach BZT₅, CHZT, zawiesiny ogólne, pH, azot ogólny, azot amonowy, azot azotynowy, oraz co 6 miesięcy w okresie deszczowym we wskaźniku węglowodory ropopochodne,
- przeprowadzać co najmniej 2 razy w roku przeglądy eksploatacyjne urządzeń oczyszczających wody opadowo-roztopowe wprowadzane do odbiornika wylotem lewobrzeżnym Nr 3 i Nr 4 oraz wylotem prawobrzeżnym Nr 1. Czynności eksploatacyjne i przeglądy urządzeń należy rejestrować w Protokołach z oględzin i przeglądów.

VI.6. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.6.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat przy czym pierwszy pomiar wykonany zostanie do końca 2017r. w zakresie: metale (Cr, Zn, Cd, Cu, Hg, Pb), suma węglowodorów C₆-

C₁₂, suma węglowodorów C₁₂-C₃₅, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antacen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren, fenol. Lokalizacja, ilość i sposób poboru próbek będzie zgodna z obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

VI.6.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.6.3. Monitoring wpływu instalacji na wody gruntowe prowadzony będzie z częstotliwością raz na 3 lata w punktach i zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 37

Lp.	Oznaczenie piezometru	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	P-1	49°33'14,92" 22°12'58,22"	pH, metale: (Cr, Zn Cd, Cu, Ni, Pb), fenole, suma węglowodorów C ₁₂ -C ₃₅ , WWA, BTEX
2.	E-5	49°32'58,54" 22°13'29,46"	
3.	E-6	49°32'55,43" 22°13'32,53"	

VI.A. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

VI.A.1. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko oraz zdrowie ludzi.

VI.A.2. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię nieprzepuszczalną dla wód opadowych, ponadto w przypadku odpadów w postaci ciekłej sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

VI.A.3. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

VI.A.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

VI.A.5. W przypadku wycieku substancji szkodliwych na terenie objętym kanalizacją zakładową podjęte zostaną działania ograniczające możliwość zanieczyszczenia ziemi, gleby i wód gruntowych zgodnie ze stosowną instrukcją.

VI.A.6. Wszystkie urządzenia związane z odprowadzaniem i oczyszczaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

VI.A.7. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowane instrukcje.

VI.A.8. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, półproduktów i produktów prowadzone będzie na szczelnym podłożu wyposażonym w kanalizację przemysłową lub studzienki wychwytowe.

VI.A.9. Wszystkie stosowane w instalacji surowce i materiały wykorzystywane będą zgodnie z ich przeznaczeniem, z zachowaniem wymagań wynikających z zapisów w kartach charakterystyki substancji i mieszanin niebezpiecznych.

VI.A.10. Prowadzony będzie monitoring miejsc służących do przechowywania, przeładunku, przesyłu lub magazynowania substancji, odpadów lub surowców w celu zapewnienia właściwej ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

VI.A.11. Prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.

VII.1. Sprzęt kontrolno-pomiarowy wykorzystywany do monitorowania procesów technologicznych nadzorowany będzie zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji systemu, procesu PW3 Nadzorowanie Przyrządów Pomiarowych.

VII.2. W przypadku awarii aparatury pomiarowej, monitorującej przebieg procesu technologicznego, sposób postępowania będzie zgodny z wytycznymi Procesu PW3.

VII.3. Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwwawaryjnym instalacji powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane

VII.4 O wystąpieniu awarii instalacji należy niezwłocznie powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii instalacji oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

VIII.1. W przypadku wystąpienia awarii instalacji lub pożaru będzie prowadzone postępowanie zgodnie z dokumentem Instrukcja postępowania w sytuacjach awaryjnych w Spółce, instrukcjami postępowania w sytuacjach awaryjnych opracowanymi w poszczególnych zakładach Spółki oraz instrukcjami eksploatacji urządzeń funkcjonującymi w Zakładzie w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskowego i BHP.

VIII.2. W przypadku wystąpienia awarii instalacji odpylania i odsiarczania, kocioł będzie natychmiast wyłączany z eksploatacji.

VIII.3. W przypadku awarii układu odżużłania kotłów prowadzone będzie odżużłanie ręczne, żużel transportowany będzie za pomocą wózka na składowisko żużla.

VIII.4. Wszystkie kotły będą stale kontrolowane w zakresie temperatur i ciśnienia, przy zbliżaniu się tych parametrów do stanów granicznych uruchamiana będzie

procedura dostosowania pracy kotła do parametrów normatywnych bądź wyłączenie kotła zgodnie z obowiązującą instrukcją.

VIII.A. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

VIII.A.1. W Spółce stosowane będą zabezpieczenia obiektów/instalacji i terenów oraz zapewnione zostaną możliwości skutecznej walki z pożarami, wybuchami, rozlewami substancji niebezpiecznych oraz innymi zagrożeniami.

VIII.A.2. Instalacje gaśnicze i urządzenia p.poż. będą na bieżąco serwisowane. Gaśnice będą sprawdzane i konserwowane wg przyjętych harmonogramów. Systemy wykrywcze, alarmowe, urządzenia gaśnicze oraz sprzęt gaśniczy ochronny będą utrzymywane w pełnej sprawności technicznej i konserwowane zgodnie z przepisami. Serwis gaśnic i urządzeń p.poż wykonywany będzie przez specjalistyczną firmę zewnętrzną.

VIII.A.3. Spełnione będą wymagania w zakresie zapewnienia dróg pożarowych do obiektów oraz wyznaczonych placów magazynowych oraz warunki zaopatrzenia w wodę wynikające z odrębnych przepisów.

VIII.A.4. Prowadzone będą szkolenia instruktażowe i podstawowe dla podległych pracowników z zakresu ochrony przeciwpożarowej i likwidacji miejscowych zagrożeń. Nadzór nad przestrzeganiem przeciwpożarowych wymagań budowlanych, instalacyjnych i technicznych.

VIII.A.5. Przeprowadzane będą bieżące kontrole oraz co najmniej jeden raz w roku szczegółowe kontrole stanu ochrony przeciwpożarowej.

VIII.A.6. Miejsca i stanowiska pracy utrzymywane będą w odpowiednim ładzie, porządku i czystości.

VIII.A.7. Zapewniony będzie bezpośredni dostęp do urządzeń i sprzętu pożarniczego, dróg i wyjść ewakuacyjnych, tablic rozdzielczych, wyłączników prądu elektrycznego itp.,

VIII.A.8. Po zakończeniu pracy sprawdzane będzie czy w miejscu pracy lub sąsiedztwie nie występuje niebezpieczeństwo powstania pożaru, w szczególności zwrócenie szczególnej uwagi na prawidłowe wyłączenie źródeł ciepła, światła, grzejników i innych urządzeń pod napięciem.

IX. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

IX.1. Uchylony.

IX.2. Uchylony.

IX.3. Utrzymanie i konserwacja brzegów rzeki San 50 m powyżej urządzeń wodnych zakładu na całej długości lokalizacji ujęć i wylotów kanalizacyjnych i 100 m poniżej tj. na odcinku od km 280+500 do km 281+800 biegu Sanu należeć będzie do korzystającego z niniejszego pozwolenia.

IX.4. Ścieki wprowadzane do rzeki San nie będą zawierać:

- odpadów oraz zanieczyszczeń pływających,
- dwuchloro-dwufenylo-trójkloroetanu (DDT), wielopierścieniowych chlorowanych dwufenyli (PCB) oraz wielopierścieniowych chlorowanych trójfenyli (PCT),

aldryny, dieldryny, endryny, izodryny, heksachlorocykloheksanu (HCH) oraz innych substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, nie wymienionych w pkt I niniejszej decyzji.

IX.5. Ścieki wprowadzane do rzeki San nie będą powodować w wodach odbiornika:

- zmian w naturalnej, charakterystycznej dla nich biocenozie,
- zmian naturalnej mętności, barwy i zapachu,
- formowania się osadów lub piany.

IX.6. Przestrzegana będzie instrukcja postępowania w przypadku wystąpienia stanów awaryjnych, a w szczególności wycieku substancji szkodliwych na terenie objętym kanalizacją zakładową tak, aby ograniczyć możliwość odprowadzenia takich substancji do wód lub do ziemi.

IX.7. Prowadzone będą pomiary i zapisy dokumentujące pracę urządzeń oczyszczających ścieki i wody opadowo-roztopowe oraz dotyczące stanów awaryjnych, a o podejmowaniu ich remontu informowane będą właściwe organy kontroli gospodarki wodnej.

IX.8. Zapewnione będzie właściwe zagospodarowanie odpadów powstających w związku z utrzymaniem urządzeń do oczyszczania ścieków i urządzeń wodnych.

IX.9. W okresie odprowadzania ścieków z płukania filtrów na stacji uzdatniania wody zasuwą odcinającą odpływ ścieków do rzeki San kolektorem lewobrzeżnym Nr 3 będzie zamykana.

IX.10. Wszystkie urządzenia objęte niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

IX.11. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.12. Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska.

IX.13. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

IX.14. Zlewnia wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji utrzymywana będzie w czystości i porządku.

IX.A. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

IX.A.1. Zestawienie roczne przedstawiające ilość i rodzaj zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza oraz ilość i rodzaj wytworzonych i przetworzonych odpadów w instalacji należy przedstawiać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia

31 marca danego roku za rok poprzedni.

IX.A.2. Zestawienie roczne zużycia surowców, materiałów, wody oraz energii w instalacji należy przedstawiać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego

i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie są przewidywane negatywne skutki wynikające z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia. W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Dodatkowe wymagania

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż na 30 dni od daty ich wykonania.

XI.2. Wszystkie urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody i wprowadzanych do środowiska ścieków oraz urządzenia podczyszczające ścieki przemysłowe oraz wody opadowo-roztopowe należy oznakować, zgodnie z oznaczeniami zawartymi w niniejszej decyzji i okresowo legalizować.

XI.3. Przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego sporządzone roczne bilanse masy LZO zużywanych w instalacji w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

XII. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania warunku, jest on wymagalny od chwili, gdy decyzja stanie się ostateczna.

XIII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.”

XIV. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 kwietnia 2025 r., znak: OS-I.7222.45.3.2025.MBB, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 listopada 2025 r., znak: OS-I.7222.45.9.2025.MBB, udzielającej Sanok Rubber Company S.A., ul. Przemyska 24, 38 - 500 Sanok (REGON 004023400, NIP 6870004321) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przeróbki gumy o maksymalnej wydajności 50 000 Mg wyrobów gumowych na rok oraz do fosforanowania o objętości wanień procesowych 47,63 m³, a także do spalania paliw o mocy nominalnej 19,9 MWt, która wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 16 grudnia 2025 r. znak: JS/130/2025 Spółka: Sanok Rubber

Company S.A., ul. Przemyska 24, 38-500 Sanok (REGON 004023400, NIP 6870004321) wystąpiła o wydanie tekstu jednolitego decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 kwietnia 2025 r., znak: OS-I.7222.45.3.2025.MBB, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 listopada 2025 r., znak: OS-I.7222.45.9.2025.MBB, udzielającej Sanok Rubber Company S.A., pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przeróbki gumy o maksymalnej wydajności 50 000 Mg wyrobów gumowych na rok oraz do fosforanowania o objętości wanień procesowych 47,63 m³, a także do spalania paliw o mocy nominalnej 19,9 MW_t, która wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 6/2026.

Instalacja funkcjonująca na terenie Sanok Rubber Company S.A., zaliczana jest zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 15 stycznia 2026 r., znak: OS-I.7222.45.10.2025.MBB zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 15 stycznia 2026 r., znak: OS-I.7222.45.10.2025.MBB.

Na podstawie art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Wobec powyższego, na wniosek prowadzącego instalację, niniejszą decyzją ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego Sanok Rubber Company S.A. decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 kwietnia 2025 r., znak: OS-I.7222.45.3.2025.MBB, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 listopada 2025 r., znak: OS-I.7222.45.9.2025.MBB oraz stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego. Wydanie tekstu jednolitego decyzji ma na celu zapewnienie czytelności i przejrzystości wydanych decyzji administracyjnych. Ponadto, w postępowaniu administracyjnym prowadzonym w celu wydania nowego pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska (wymogi co do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego), art. 210 ustawy Poś (opłata rejestracyjna)

i art. 218 ustawy Poś (udział społeczeństwa w postępowaniach w sprawach dotyczących ochrony środowiska na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko).

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:

Na terenie Sanok Rubber Company S.A., zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, funkcjonuje instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³. Po modernizacji kotłowni oraz zmniejszeniu jej mocy z 85,38MWt do 19,9MWt, nie kwalifikuje się już ona do instalacji wymienionych w ww. rozporządzeniu. Kotłownia, z uwagi na nominalną moc 19,9 MWt, wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. Nr 130, poz. 881). Jednakże zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację, kotłownia nadal zostanie objęta pozwoleniem zintegrowanym na warunkach pozwolenia cząstkowego.

Decyzją z dnia 5 lutego 2024 r., znak: OS-I.7222.19.3.2024.BK na wniosek Sanok Rubber Company S.A. ujednolicono posiadane przez Spółkę pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 11 marca 2022 r., znak: OS-I.7222.47.1.2022.MH, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 listopada 2023 r., znak: OS-I.7222.69.4.2023.BK. W decyzji stwierdzono, iż Sanok Rubber Company S.A. realizując plany rozwojowe wprowadziła szereg zmian technicznych i technologicznych na terenie Spółki w tym w szczególności:

- montaż nowej instalacji redukcji LZO (adsorpcja na złożu zeolitowym) na wyciągu z kabin lakierniczych Zakładu Z-1 w miejsce dotychczas stosowanego urządzenia do redukcji LZO1,
- budowę nowej hali produkcyjnej H4 z funkcją magazynową, w której zainstalowana została jedna linia Kubitza (zamiast planowanych trzech) oraz jedna kabina lakiernicza (zamiast planowanych trzech),
- montaż nowych linii produkcyjnych Kubitza 2 i Kubitza 3 oraz lakierni Draflex w Zakładzie Z-2, Linia RUBIKON, Linia do wytłaczania uszczelek z PVC i PVC w połączeniu z taśmą stalową i kordem szklanym,
- przebudowę magazynu olejów, budowę nowego zbiornika na oleje oraz stanowiska rozładunku olejów z autocystern przy Zakładzie Z-4,
- budowę magazynu,

- zmianę lokalizacji piezometru E-5 ze względu na planowaną zabudowę,
- zmianę sposobu ujęcia wody z rzeki San oraz sieci wody obiegowo chłodniczej, oczyszczania i odprowadzania ścieków w zakładzie Z-5,
- usunięcie z zakresu monitorowania wpływu instalacji na wody gruntowe piezometrów E-1, E-2, E-3, E-4, P-2, P-3,
- aktualizację rozmieszczenia i liczby urządzeń w poszczególnych zakładach,
- aktualizację parametrów procesu fosforanowania tj.: zmianą temperatur procesu poszczególnych wanień, zmianą zapisów dotyczących wyposażenia neutralizatora ścieków technologicznych prowadzonych procesów,
- aktualizację charakterystyki prowadzonych procesów technologicznych w zakładzie Z - 6,
- w zakresie gospodarki odpadami: usunięciem odpadu o kodzie 18 02 05* ze względu na błędne zakwalifikowanie (odpad powinien być zakwalifikowany pod kodem 16 05 07*); zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 16 05 07*; aktualizacją miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów o kodach: 07 02 80, 15 01 10*, 16 01 03;
- aktualizację liczby emitorów,
- aktualizację charakterystyki urządzeń ochrony powietrza w zakładzie Z4 tj.:
 - w E-50 – wymiana filtra tkaninowego na filtr odpylający kasetowy GEO-EKO;
 - w E-25 – wymiana filtra odpylającego kasetowego DANTHERM na filtr odpylający kasetowy GEO-EKO.

Powyższe zmiany dotyczyły w głównej mierze instalacji przeróbki gumy objętej pozwoleniem zintegrowanym na wniosek prowadzącego instalację zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Poś.

Zakład został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138). W związku z powyższym Spółka dokonała zgłoszenia Zakładu do Komendanta Powiatowej Straży Pożarnej w Sanoku i opracowała stosowne dokumenty.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Aktualnie emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji.

W przedłożonych wnioskach o zmianę pozwolenia wykazano, że emisja do powietrza nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie

poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W instalacji należącej do Spółki prowadzone są procesy z użyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO), w tym procesy do których stosuje się standardy emisyjne zgodnie z zapisami z rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860), tj. przeróbka gumy oraz powlekanie z użyciem preparatów zawierających LZO. Maksymalna ilość zużywanych LZO w procesie przeróbki gumy jak również w procesie powlekania wynosi więcej niż 15 Mg/rok, co było podstawą do zastosowania wymogów wynikających z ww. rozporządzenia. Dodatkowo ze względu na stosowaną technologię podczas obróbki termicznej, wulkanizacji itp. mieszanek gumowych z surowców uwalniane są LZO. Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposób gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach, beczkach, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

W instalacji prowadzona jest ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych, w oparciu o katalog odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO). Sposób postępowania z odpadami przez prowadzącego instalację jest zgodny z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz aktów wykonawczych i nie stwarza zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi.

Sanok Rubber Company S.A. położona jest w południowo-wschodniej części miasta Sanoka i usytuowana na obydwu brzegach rzeki San w 281 km biegu rzeki. Zakład zaopatrywany jest w wodę z rzeki San za pomocą dwóch ujęć brzegowych. Na terenie lewobrzeżnej części zakładu istnieją trzy odrębne systemy kanalizacji tj.:

deszczowej, przemysłowo-deszczowej oraz bytowej. Ścieki zbierane kanalizacją deszczową oraz kanalizacją przemysłowo-deszczową są odprowadzane do rzeki San. Ścieki zbierane kanalizacją sanitarną odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Sanockiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Spółka z o.o. w Sanoku. Ścieki pochodzą głównie z części socjalnych obiektów produkcyjnych i pomocniczych. Do kanalizacji tej odprowadzane są również ścieki o charakterze przemysłowym w tym: odmuliny i odsoliny z kotłów, ścieki z odwodnienia poziomego odżużłania kotłowni, ścieki z laboratorium, ścieki z myjek i odwodnienia posadzek oraz wanien płuczących.

Na terenie prawobrzeżnej części zakładu istnieją również trzy odrębne systemy kanalizacji tj.: deszczowej, przemysłowej oraz bytowej. Ścieki zbierane kanalizacją deszczową oraz kanalizacją przemysłową są odprowadzane do rzeki San. Ścieki zbierane kanalizacją bytową odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Sanockiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Sanoku. Ścieki pochodzą głównie z części socjalnych obiektów produkcyjnych i pomocniczych. Do kanalizacji tej odprowadzane są również ścieki o charakterze przemysłowym w tym: woda z układów chłodzenia urządzeń do testowania pasów klinowych, ścieki z myjek i odwodnienia posadzek oraz ścieki z instalacji do fosforowania. W roku 2022 dokonano aktualizacji powierzchni spływu do poszczególnych kolektorów.

Zestawienie powierzchni zlewni wykonane zostało przez uprawnionego geodetę w dniu 24 listopada 2021 r.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska zweryfikowano parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza terenem Zakładu, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż, z wykonanych i przedstawionych we wniosku pomiarów wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów w punktach referencyjnych określonych w dotychczasowych lokalizacjach.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz

zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Z przedstawionych przez Zakład wyników pomiarów i badań wynika, że instalacja nie powoduje przekroczeń zanieczyszczeń w glebie i ziemi oraz nie wpływa negatywnie na stan jakości wód gruntowych.

Charakterystyka substancji niebezpiecznych, występujących na terenie zakładu przedstawiona została w poniższej tabeli:

Nazwa substancji niebezpiecznej	Zwroty zagrożenia	Sposób magazynowania
Wodorotlenek potasu	H290, H302, H314	Przechowywane w miejscu dobrze wentylowanym, suchym, wyposażonym w szczelną chemoodporną nawierzchnię, z dostępnym tylko dla osób upoważnionych, w oryginalnych opakowaniach zapewniających szczelność
Pirofosforan tetrasodu	H302, H318	
Poly(oxy-1,2-ethanediyl), .alpha.,.alpha.'-[(dodecylimino)di-2,1-ethanediyl]bis (.omega.-hydroxy)-	H302, H315, H318 H410	
Wodorotlenek sodu	H290, H314	
Dipotassium tetraborate	H361d	
Ortofosforan tripotasu	H319, H335, H315	
Kwas siarkowy	H314	
Alkohole, C12-14, etoksylowane, propoksylo-wane	H400, H412	
Alkohol etoksylowany	H302, H318	
Oxirane, 2-methyl-, polymer with oxirane, mono(2-propylheptyl) ether	H302, H318	
Kwas fluorowodorowy	H330, H310, H300 H314	
Ortofosforan trisodu	H315, H319, H335	
Pirofosforan tetrasodu	H302, H318	
Węglan sodu	H319	
Kwas heksafluorocyrykonowy	H301, H311, H331, H314	
Diwodoro-fosforan (V) cynku (II)	H302, H400, H411	
Fosforan (V) manganu (II)	H319, H373, H412	
Kwas ortofosforowy	H290, H314	
Azotan (V) niklu (II)	H272, H350i, H341, H360D, H372, H332 H302, H315, H318 H334, H317, H400, H410	
Azotan manganu (II)	H272, H302, H314 H318, H373, H412	
Azotyn sodu	H272, H301, H400 H319	
Azotan (V) cynku (II)	H272, H302, H315, H319, H335, H400 H411	
Azotan magnezu	H272	
Tetrafluoroboran cynku	H319, H315	
Węglan cynku	H400, H411	
Etanol	H225, H319	

Nazwa substancji niebezpiecznej	Zwroty zagrożenia	Sposób magazynowania
Alkohol etoksylogany	H319, H315, H302	
Dietylo-tiomocznik	H302, H312, H318 H317, H372, H412	
Wodorotlenek wapnia	H318, H335, H315	
Kwas solny	H314, H335, H290	

Z uwagi na fakt wykorzystywania w instalacji ww. substancji w decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Z zakresu monitorowania wpływu instalacji na wody gruntowe usunięto piezometry E-1, E-2, E-3, E-4, P-2, P-3, ponieważ ich lokalizacja może powodować wykrycie ewentualnych zanieczyszczeń wód gruntowych, związanych z działalnością innego podmiotu. Piezometry E-1, E-2, E-3 wyznaczają tło geochemiczne w rejonie budynków i terenów należących do Pass Polska Sp. z o.o. To samo dotyczy piezometru P-2, który ujmuje strumień wód przepływający przez obszar przemysłowy należący do Pass Polska Sp. z o.o., a na terenie SANOK RUBBER COMPANY S.A. długość filtracji obejmuje jedynie kilkanaście metrów i jest to teren na którym brak jest potencjalnych źródeł zanieczyszczeń. Piezometry P-3 i E-4 leżą na działce należącej do Pass Polska Sp. z o.o., w związku z czym SANOK RUBBER COMPANY S.A. nie powinna ponosić kosztów ich utrzymywania, badania w nich wód podziemnych, jak również kosztów ewentualnych skażeń i remediacji.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- „Obróbka powierzchniowa metali oraz materiałów z tworzyw sztucznych przy zastosowaniu procesu elektrolitycznego lub chemicznego” (objętość wanien procesowych > 30 m³) z sierpnia 2006 r. wraz z aktualizacją z 2009 r.
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, Lipiec 2003,
- Dokument referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej, Luty 2009 r.,
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla Emisji z magazynowania, Lipiec 2006 r.,
- Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik dla dużych obiektów energetycznego spalania, Maj 2005 r.,
- Dokument referencyjny na temat aspektów ekonomicznych i skutków przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska (podejście kompleksowe), Maj 2008 r.

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
A) W ZAKRESIE EMS/SZŚ	
Implementacje transparentnej hierarchii odpowiedzialności personelu, gdzie osoba odpowiedzialna raportuje bezpośrednio do najwyższego poziomu kierowniczego	Zintegrowany System Zarządzania Jakością Środowiskiem i BHP spełnia wymagania standardu IATF 16949 oraz norm ISO 9001, ISO 14001 i OHSAS 18001, PN 18001.

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
	Zgodność z powyższymi wymaganiami potwierdzają certyfikaty wydane przez uprawnione jednostki certyfikujące. W ramach procedur odpowiedzialni pracownicy składają sprawozdania z funkcjonowania systemów zarządzania i realizowania polityki w zakresie środowiska, bezpieczeństwa i jakości minimum raz w roku, w ramach przeglądu systemów wykonywanego przez najwyższe kierownictwo
Przygotowywanie rocznego raportu oddziaływania na środowisko	Pracownik sprawujący nadzór na działaniami operacyjnymi i spełnianiem przepisów prawnych oraz monitorowaniem środowiskowym składa kierownictwu - Zarządowi Zakładu roczne raporty/informacje z zakresu stanu ochrony środowiska, występujących aspektów środowiskowych i ryzyka, realizacji programów, celów i zadań środowiskowych, występujących niezgodności i wynikach kontroli organów oraz działań korygujących.
Ustalenie wewnętrznych (specyficznych dla zakładu) celów środowiskowych, regularne ich sprawdzanie i publikowanie ich w postaci rocznych raportów	Zarząd Zakładu, analizując specyficzne oddziaływanie firmy (i stałe aspekty środowiskowe) podejmuje przedsięwzięcia prośrodowiskowe na każdy rok w formie programu realizacji celów i zadań środowiskowych. Zarząd śledzi ich realizację i rozlicza wykonanie. Przebieg realizacji przedsięwzięć omawiany jest na posiedzeniach Zarządu i kierownictwa. Składanie okresowych raportów do Zarządu na temat stanu wykonania programów realizacji celów i zadań w zakresie środowiska i bezpieczeństwa.
Przeprowadzanie regularnych audytów, aby sprawdzić zgodność z założeniami SZŚ.	Audit wewnętrzny przeprowadzają kwalifikowani auditorzy z praktyką. Audit zewnętrzny w zakresie zarządzania środowiskiem prowadzą auditorzy jednostki certyfikującej.
Regularny monitoring działania i postępów w osiągnięciu celów i zadań polityki SZŚ.	Coroczne analizowanie przez Zarząd Spółki wielkości zużycia surowców, opakowań, materiałów, energii i jej nośników, wody (pitnej i przemysłowej) oraz wielkości emisji gazów i pyłów, ścieków i odpadów. Bieżąca analiza zużycia przez kierowników instalacji, na podstawie wyników monitoringu (pomiarów).
Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko	Dokonywane są analizy przed procesem decyzyjnym dotyczącym instalacji. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby.
Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Jest to realizacja procedury ćwiczeń czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo.
Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.	Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach i opisana w procedurach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
	każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.
B) W ZAKRESIE EMISJI ŚRODOWISKOWYCH	
Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa	Istnieją szczegółowe informacje dla instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna). Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane.
Sprawdzanie i identyfikacja większości istotnych źródeł emisji dla każdego medium i wypunktowanie ich w kolejności ładunku zanieczyszczeń.	Identyfikacja i ocena emisji czyli aspektów środowiskowych jest podstawą wyznaczania celów i zadań realizowanych w ramach Programów rocznych.
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę i wypunktowanie ich w kolejności jej zużycia	W linii produkcyjnej do fosforanowania woda w procesach technologicznych zużywana będzie zasadniczo do sporządzania kąpiei i płukania. Zużycie wody będzie identyfikowane i monitorowane zgodnie z procedurami i harmonogramami.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje	Funkcjonowanie harmonogramów badań emisji oraz zestawienia emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, będą porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji, i pozwolą oceniać prawidłowość prowadzenia procesu i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych.
Używanie metod jakościowych aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknięcia się ich spod kontroli.	System zarządzania zgodny z normami ISO 9001 wdrożony i stosowany przez operatora instalacji pozwala monitorować wszystkie procesy pod kątem prawidłowego ich przebiegu, w tym otrzymywanej wydajności i jakości produktów, a tym samym minimalizacji zużycia surowców i materiałów. Przestrzeganie sprawdzonych procedur operacyjnych będzie na bieżąco kontrolowane (audyty). Metody jakościowe wynikają również z polityki środowiskowej Spółki.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie	W projektowanej linii produkcyjnej do fosforanowania tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, zaprojektowano stosowanie różnorodnych metod jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska. - W emisji gazów: - wysokowydajny skrubler – o skuteczności 90-95% - urządzenia do redukcji LZO. - W emisji ścieków: - zastosowanie separatora olejów i neutralizatora ścieków przed ich wprowadzeniem do miejskiej sieci kanalizacyjnej - W emisji odpadów: - realizacja zbiórki i recyklingu opakowań, - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, palety drewniane). - W emisji hałasu:

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
	- wykonanie ścian i stropu hali oraz zainstalowanie okien i drzwi z materiałów o wysokiej izolacyjności akustycznej, obniżających hałas docierający poza halę, - ograniczenie do niezbędnego minimum rozmieszczenia urządzeń powodujących emisję hałasu poza halą produkcyjną.
Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach aby sprawdzać ich działania	Procesy produkcyjne monitorowane są w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, w tym także praca urządzeń oczyszczających. Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością i określonych w instrukcjach technologicznych.
C) W ZAKRESIE GOSPODARKI ŚCIEKOWEJ	
Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe.	- W Zakładzie istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód opadowo-roztopowych, ścieków przemysłowych i ścieków bytowych. - Wody opadowo-roztopowe są odprowadzane do kanalizacji ścieków deszczowych, część ścieków przemysłowych jest kierowana do osadników, a po oczyszczeniu do rzeki San, pozostała część ścieków przemysłowych (z instalacji fosforanowania) wraz ze ściekami bytowymi kierowana jest do kanalizacji zewnętrznej, a następnie przez miejską komunalną oczyszczalnię ścieków jest odprowadzana do rzeki San.
Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń	W ramach projektowanej linii fosforanowania ścieki odprowadzane będą selektywnie do zbiorników: - na ścieki stężone (zużyte kąpiele), - na ścieki rozcieńczone (ścieki popłuczne).
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstożnikami zbierającymi odcieki	- Teren wokół instalacji jest utwardzony. - Wyprofilowana posadzka w hali wykonana będzie w wersji chemoodpornej i bez odpływu do zewnętrznej kanalizacji.
Użycie naziemnych systemów kanalizacji ściekowej dla wód poprocesowych wewnątrz zakładu, pomiędzy punktami wytworzenia ścieków i urządzeniami końcowymi procesu oczyszczania.	Ścieki technologiczne będą przesyłane w systemie naziemnym. W systemach podziemnych przesyłane będą wyłącznie ścieki oczyszczone. Nie występują podziemne zbiorniki i rurociągi z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi, tj. surowcami i produktami.
Instalacja zbiorników retencyjnych na sytuacje awaryjne i wodę przeciwpożarową w świetle szacowania ryzyka.	Wykonany będzie szczelny zbiornik na awaryjne wycieki z wanien galwanicznych tworzący „wanę bezpieczeństwa”.
Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby:	Żaden z tych czterech sposobów nie jest lepszy od innego, tak długo jak podobna wielkość emisji jest gwarantowana dla ochrony środowiska jako całości i zapewnione jest, że nie prowadzi on do

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
- centralne, końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) na terenie zakładu, - centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej OŚ, - centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej OŚ oczyszczanie zdecentralizowane	wyższego zanieczyszczenia środowiska [artykuł 2(6) Dyrektywy]. W instalacji przewidziano system oczyszczania w neutralizatorze ścieków na terenie zakładu – do kanalizacji odprowadzane są ścieki oczyszczone o parametrach odpowiadających wymogom przepisów w tym zakresie.
Wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej powinny mieścić się w zakresie: cynk – 0,2 – 2,0 mg/l, chrom – 0,1 – 2,0 mg/l, nikiel – 0,2 – 2,0 mg/l, miedź – 0,2 – 2,0 mg/l.	Oczyszczane ścieki kierowane do kanalizacji zewnętrznej będą odpowiadały zalecanym wymaganiom jakościowym: cynk – 1,0 mg/l, chrom – nie jest wprowadzany, nikiel – 1,0 mg/l, miedź – 1,0 mg/l.
E) SYSTEMY CHŁODZENIA	
W BREF opisano różnorodne systemy wykorzystujące wodę jako medium chłodzące. Jednym z możliwych do zastosowania rozwiązań uznano system wykorzystujący otwarte chłodnie wentylatorowe z recyrkulacją wody, przy zastosowaniu chłodzenia bezpośredniego. W takim systemie woda chłodząca przepływa w rurach, a medium produkcyjne w płaszczu wymiennika. Woda ogrzana wraca do chłodni, gdzie oddaje ciepło.	Instalacje, w których wymagane jest stosowanie czynnika chłodzącego o niższych temperaturach, wyposażone są w agregaty chłodnicze z wewnętrznymi obiegami czynnika chłodzącego do zbiorników magazynowych i urządzeń produkcyjnych.
Oszczędności wody chłodzącej dzięki jej ponownemu wykorzystaniu	Zastosowanie agregatów chłodniczych przy instalacji przyczyniło się do zmniejszenia zużycia wody chłodzącej.
Obniżenie zużycia energii elektrycznej	Silniki pomp i napędów wyposażone są w falowniki (VSD), co pozwala dostosować ich wydajności do temperatury powietrza (pory roku) i uzyskać wymagane temperatury przy zmniejszonym zużyciu energii elektrycznej. Dodatkowym efektem jest zmniejszenie hałasu.
F) ZBIORNIKI MAGAZYNOWE	
System Zarządzania Środowiskiem (EMS/SZŚ). Zarządzanie bezpieczeństwem i ryzykiem.	- Eksploatacja projektowanych zbiorników magazynowych w instalacji objęta jest systemem zarządzania środowiskiem i bezpieczeństwem. W ramach systemu następuje identyfikacja i ocena aspektów środowiskowych oraz ryzyka zgodnie z procedurami. - Zbiorniki wraz z instalacją objęte są systemem zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz ograniczenia ich skutków dla ludzi i środowiska zgodnie z Dyrektywą SEVESO II oraz art.243-264 ustawy - Prawo ochrony środowiska.
Procedury operacyjne i szkolenie	W ramach systemu zarządzania w Zakładzie funkcjonują wdrożone procedury operacyjne oraz procedura w zakresie szkolenia pracowników i nadzoru. W obszarze tym prowadzone są zapisy.
Przecieki i przepełnienia	Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów (np. stal specjalna, tworzywa sztuczne). Zapobieganie korozji i erozji następuje poprzez zabezpieczenia antykorozyjne (malowanie).

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
	Zbiorniki wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu napełniania i sygnalizacyjne zapobiegające ich przepełnieniu. Zbiorniki zlokalizowane są w zamkniętych pomieszczeniach, wyposażonych w szczelną, wyprofilowaną, chemoodporną posadzkę - ewentualne przecieki magazynowanych substancji zostaną automatycznie skierowane do zbiornika neutralizatora ścieków.
Ochrona przeciwpożarowa	- Instalacja wyposażona będzie w instalację do gaszenia pożaru pianą oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice). - Do wyłapywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek pożaru służyć będą misy i tace. Cały powierzchnia hali galwanizacji została wyposażona w szczelną, wyprofilowaną, chemoodporną posadzkę, bez możliwości odpływu ścieków poza halę.
G) EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA	
Zarządzanie efektywnością energetyczną (ENEMS)	Mając na względzie efektywność energetyczną, Zarząd Zakładu wdrożył i udoskonalał system zarządzania, w tym zakresie. Spełniane są następujące funkcje: - Kierownictwo Zakładu - Zarząd poprzez realizację polityki ZSZ angażuje się w utrzymanie i rozwój ENEMS. - W ramach systemu wyznaczane są cele i odbywa się planowanie w okresach rocznych (program realizacji celów i zadań). - System posiada regulacje w formie wdrożonych i funkcjonujących procedur ZSZ, w tym: - procedury systemowe i operacyjne, - monitorowanie i nadzorowanie zużycia ciepła, - identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie zużycia gazu, - identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie sieci, instalacji i urządzeń elektro-energetycznych oraz zużycia energii elektrycznej, - przegląd i nadzorowanie umów z firmami. - Sprawdzanie funkcjonowania systemu poprzez wewnętrzne i zewnętrzne audyty ZSZ, monitorowanie i pomiary oraz usuwanie niezgodności poprzez działania korekcyjne, korygujące i naprawcze. - Przegląd systemu przeprowadzany w ramach przeglądu ZSZ.
Stała poprawa oddziaływania na środowisko	Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji- uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii = zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii	Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonana była identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane były analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodykami, których

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
	wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii.
Podejście systemowe do zarządzania energią	Systemowe zarządzanie energią odbywa się w ramach: - systemów grzewczych (para, gorąca woda, kondensat, energia elektryczna), - systemów chłodzenia, - systemów sprężania i próżniowych, - systemów napędów silnikami elektrycznymi (pompy, wentylatory, sprężarki, agregaty), - systemów oświetlenia instalacji i obiektów, - systemów technologicznych i operacji jednostkowych w instalacji, - systemu centralnego zakładowego rejestrowania i bieżących odczytów dobowych profili zużycia podstawowych mediów energetycznych.
Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej	Odbywa się w ramach przeglądu ZSZ dokonywanego przez kierownictwo/Zarząd oraz przy ustalaniu planów i programów ruchu instalacji i produkcji wyrobów.
Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznej	Stosowany i doskonalony jest system zarządzania energią elektryczną, parą (ciepłem), kondensatem i ciepłą wodą oraz gazem ujęty w procedurach ZSZ (jak powyżej). Rozliczanie za energię odbywać się będzie w oparciu o odczyty liczników zainstalowanych przy instalacjach i obiektach.
Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej	Zatrudnianie wykwalifikowanego personelu, szkolenie obsługi i nadzoru. Egzaminy kwalifikacyjne dla osób obsługi i nadzoru urządzeń elektroenergetycznych w prowadzonych instalacjach.
Skuteczna kontrola procesu	Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji. Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.
Konserwacja	Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.
Monitorowanie i pomiar	W instalacji prowadzony będzie regularny monitoring i pomiary w zakresie parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną. Prowadzone będą zapisy i rejestry wyników monitoringu i pomiarów, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.
Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.	W Zakładzie występują procedury i instrukcje zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym: - systemach grzewczych parowych, wodnych, elektrycznych i gazowych, - instalacjach sprężonego powietrza i próżniowych, - systemach napędów w aparatach oraz pompach i wentylatorach. Do napędu urządzeń w instalacji zastosowano silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
	o regulowanej prędkości (VSD), optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania - dokumentacji.
H) BAT DLA PROCESU GALWANICZNEGO	
Ograniczenie emisji i oszczędność energii.	Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych - w przypadku linii galwanicznej, wszystkie wanny procesowe posiadają dwustronne automatycznie sterowane odciągi wentylacyjne oraz układ automatycznego otwierania/zamykania pokryw wanien. Zapewnia to minimalną dopuszczalną szybkość poziomą pomiędzy szczelinami odciągów wanien procesowych. Badania toksykologiczne na stanowiskach pracy obsługi linii galwanicznej nie będą stwierdzały przekroczeń dopuszczalnych stężeń metali określonych w normie BHP. Zastosowanie absorberów do oczyszczania powietrza. Linia galwaniczna wyposażona jest w absorber o skuteczności powyżej 90-95%. Wentylator wyciągowy wyposażony jest w falownik, umożliwiający regulację prędkości odciagu oparów z nad wanien procesowych. Optymalizacja temperatury procesu. Ograniczenie emisji i oszczędność energii. Oszczędność energii uzyskuje się również poprzez optymalizację temperatury procesu
Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach: - chrom³⁺ - 0,01 - 0,2 mg/m³, - miedź - 0,01 - 0,2 mg/m³, - nikiel - 0,01 - 0,1 mg/m³.	Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych zakresach i wynosi: - chrom³⁺ - nie jest wprowadzany do powietrza, - nikiel - 0,015 mg/m³, - miedź - 0,02 mg/m³.
Wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej powinny mieścić się w zakresach: - cynk - 0,2 - 2,0 mg/l, - chrom - 0,1 - 2,0 mg/l, - miedź - 0,2 - 2,0 mg/l, - nikiel - 0,2 - 2,0 mg/l.	Maksymalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych przez Spółkę do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych wynoszą: - cynk - 1,0 mg/l, - chrom - nie jest wprowadzany, - miedź 1,0 mg/l, - nikiel - 1,0 mg/l.
Regeneracja roztworów procesowych.	Filtracja kąpeli - wykonywana jest w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych i organicznych (pyły, osady powstałe w wyniku redukcji chemicznych) i zanieczyszczeń organicznych (zanieczyszczenia powierzchni wyrobów. Linia galwaniczna wyposażona została w filtry, na których prowadzona jest filtracja ciągła z wykorzystaniem filtrów papierowych i elektrofiltrów (zatrzymanie mechaniczne zanieczyszczeń stałych) i węgla aktywnego (do adsorpcji zanieczyszczeń organicznych). Proces filtracji prowadzony jest w sposób ciągły na wkładach filtracyjnych, które podlegają regeneracji. Dodatkowo filtry wyposażone są w zestaw zaworów odcinających dopływ kąpeli z wanny oraz komorę do przygotowania zawiesiny pylistego węgla aktywnego, który po przefiltrowaniu zostaje zatrzymany na powierzchni filtracyjnej tworząc dodatkową warstwę

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
Odzysk cieczy wynoszonej przez detale.	adsorpcyjną z węgla aktywnego do zatrzymywania zanieczyszczeń. Powlekanie wieszakowe i automatyzacja procesu. Powlekanie wieszakowe jest traktowane jako BAT. Detale ułożone są w pozycji pionowej na zawieszniach w celu umożliwienia spływu przylegającego roztworu. Istotny jest czas wyciągania detali z cieczy procesowych oraz czas odsączania. Wynosi on przeciętnie poniżej 10 s. Dłuższy czas może wywrzeć negatywny wpływ na jakość obrabianej powierzchni. Ilość cieczy usuwanej zależy także od własności roztworów procesowych. Ilość cieczy usuwanej zmniejsza się przez podniesienie temperatury kąpieli, a także dodanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. Ciecz usuwana z roztworów procesowych powoduje obniżenie stężenia roztworów, a podwyższona temperatura zwiększa straty parowania. Optymalizacja temperatury procesu dla obniżenia lepkości kąpieli. W płuczkach po procesach odtłuszczania alkalicznego stosuje się podwyższoną temperaturę wody, co powoduje bardziej efektywne płukanie powierzchni. Stosowanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. W wannach procesowych stosuje się dodatki powodujące obniżenie napięcia powierzchniowego, a tym samym szybsze obciekanie detali wynoszonych z wanien procesowych.
Oszczędność zużycia wody , wielokrotne płukanie (minimum trzykrotnie w przeciwnym kierunku).	Zamontowany w ciągach technologicznych układ płuczek z wielokrotnym płukaniem w przeciwnym kierunku. Usuwana ciecz roboczą z wanien procesowych odzyskuje się w procesie płukania po procesie powlekania metalem. Zalecana jest jako najlepsza dostępna technika płukanie minimum trzykrotnie w przeciwnym kierunku. W przypadku linii galwanicznej zastosowano wielokrotne płuczki w przeciwnym kierunku.
Oczyszczanie ścieków.	Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. W procesie oczyszczania ścieków można wyodrębnić następujące etapy: - wstępna selekcja ścieków wg kryterium jakości - rozdział strumienia na ścieki kwaśne i alkaliczne, - proces koagulacji, flokulacji, sedymentacji, - strącanie metali roztworem $\text{Ca}(\text{OH})_2$, - oddzielanie osadu na prasach filtracyjnych, - proces filtracji na filtrach wielowarstwowych i węglowych, - korekta pH.
Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu galwanicznego.	Dla prawidłowego prowadzenia procesów technologicznych w organizacji Zakładu zostały ustanowione, wdrożone i udokumentowane procedury oraz jest utrzymywany System Zarządzania Jakością i Zarządzania Środowiskiem, których skuteczność jest ciągle doskonalona. Wdrożone są zasady postępowania na wypadek rozlania lub rozsypania

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
	niebezpiecznej substancji chemicznej w czasie transportu wewnętrznego materiałów niebezpiecznych i ich magazynowania. Do procesu stosowane są ilości chemikaliów wynikające z zatwierdzonych kart procesu. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów.
Monitoring emisji procesowych.	Zasady dokonywania pomiarów i monitorowania parametrów związanych ze znaczącymi aspektami środowiskowymi ustalonymi przez Zakład opisane zostały w instrukcji technologicznej. Określa ona między innymi częstość prowadzenia pomiarów, zasady przekazywania ich wyników osobom zainteresowanym oraz analizę wyników.
Zachowanie obowiązujących norm hałasu w otoczeniu obiektu galwanizerni.	Wyniki pomiarów i symulacji komputerowych nie wykazują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie w otoczeniu instalacji SANOK RUBBER COMPANY Spółka Akcyjna w Sanoku
ZAKRES I METODY MONITORINGU ŚRODOWISKOWEGO	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: - ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, - raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów - uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady - uzyskane wyniki.	W Zakładzie ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Spółki przez wyspecjalizowane jednostki, laboratoria badawcze posiadające odpowiednie zezwolenia, akredytacje.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązującego prawa, w tym rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1800). Monitoringowi podlega: - emisja zanieczyszczeń do powietrza - monitorowana jest w drodze pomiarów na emitorach emisji zorganizowanej oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska), - jakość ścieków odprowadzanych jest zgodna z określonymi wartościami w pozwoleniu, - poziom hałasu - monitorowany raz na 2 lata,
Wyniki monitoringu Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m ³ , kg/h).	W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji: - emisja zanieczyszczeń do powietrza: mg/m ³ , kg/h, - emisja hałasu: dB(A),

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmienne, wolnozienne). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.	- pobór wody oraz emisja ścieków: m³/d, - skład ścieków: mg/l. Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.
Błędy Pomiarowe W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analiza). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.	Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych, zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r., poz. 647), badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.
Zakres monitoringu w Pozwoleniu Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk : - status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), - substancja lub parametr mierzony, miejsce analizy, - charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), - dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, - dane techniczne metod pomiarowych, - warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar, - procedury określania zgodności z przepisami prawa, - ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych.	Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z: - rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1800). - rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366); - stosownym i normami PN.
Monitoring emisji - zakres i metody Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana , oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego . Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to: - monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtry workowe), - ciągły monitoring zanieczyszczeń, - okresowe pomiary zanieczyszczeń.	Spółka prowadzi okresowe pomiary zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (zanieczyszczenia pyłowo- gazowe, hałas, ścieki).

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
Sprawozdawczość Sprawozdawczość powinna uwzględniać : - prezentację i podsumowanie wyników monitoringu, - ocenę zgodności z przepisami,	Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska
Optymalizacja kosztów Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez: - wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości, - optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów, uzupełnienie monitoringu dodatkowymi	Procedury wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń wynikają z Polskich Norm przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.
Podejście do monitoringu Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu: - pomiar bezpośredni, - pomiar parametru zastępczego, - bilans masowy, - obliczenia, - zastosowanie wskaźników emisji.	Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji galwanizerni.

W Spółce funkcjonuje Zintegrowany System Zarządzania Jakością, Środowiskiem i Bezpieczeństwem, wg ISO 9001, wg ISO 14 001, ISO 45001, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian wprowadzanych w instalacji oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Dnia 5 lutego 2025 r. decyzją znak: OS-I.7222.19.2024.MBB zatwierdzono zmiany w instalacji w zakresie:

1) modernizacją kotłowni tj:

- aktualizacja mocy nominalnej instalacji spalania paliw (zmniejszenie z poziomu 85,38 MW_t na 19,9 MW_t) oraz jej parametrów,
- uzupełnienie zapisów dotyczących zmniejszenia liczby kotłów oraz mocy instalacji oraz nowej instalacji odsiarczania i odpylania spalin,
- aktualizacja wariantów pracy kotłów oraz dostosowania wartości dopuszczalnych emisji do wymagań prawnych,

- aktualizacja symbolu emitora, którym są odprowadzane zanieczyszczenia z instalacji spalania paliw oraz likwidacja emitora w związku z likwidacją stanowiska spawalniczego,
- zaktualizowano zapis dotyczący maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych,
- zmniejszono dopuszczalną ilość zużycia węgla (dostosowano do mocy i ilości kotłów) oraz dodano nowy materiał – sorbent do procesu odsiarczania spalin,
- 2) modernizacją i wymianą maszyn i urządzeń oraz ich relokacjami w celu optymalizacji procesów w Zakładzie Z4,
- 3) dostosowaniem zapisów do obowiązującej struktury organizacyjnej oraz koniecznością uszczegółowienia zapisów dotyczących rodzajów odprowadzanych ścieków poprzez wyodrębnienie zapisów dotyczących Wydziału Energetycznego oraz uzupełnienie o charakterystykę odprowadzanych ścieków,
- 4) zmianą lokalizacji miejsca magazynowania (Magazynów wejściowych),
- 5) potrzebą doszczegółowienia zapisów pozwolenia zintegrowanego :
 - aktualizacja zapisów dotyczących charakterystyki ścieków wprowadzanych do wód rzeki San,
 - aktualizacja zapisów dotyczących metod zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii – ujęto proces odsiarczania spalin oraz doprecyzowano zapis dotyczący zatwierdzania instrukcji,
 - aktualizacja zapisu dotyczącego określenie sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska poprzez usunięcie nieaktualnych zapisów
- 6) w zakresie gospodarki odpadami:
 - wprowadzono nowy kod odpadu: 10 01 82 dotyczący nowego procesu – odsiarczania spalin,
 - usunięto kod odpadu 06 10 02 * , jednocześnie zwiększając ilość odpadu o kodzie 15 01 10* - dotyczy opakowań po substancjach niebezpiecznych,
 - zmniejszono dopuszczalną ilość odpadu ex 10 01 01 oraz 10 01 01 ze względu na planowane zmniejszenie ilości zużycia węgla, a tym samym zmniejszenie ilości wytworzonego żużla,
 - zwiększenie dopuszczalnej ilości wytworzenia odpadu 16 01 17 – dotyczy maszyn i urządzeń produkcyjnych przeznaczonych do złomowania ze względu na trwającą modernizację parku maszynowego,
 - zmieniono klasyfikację odpadu 18 01 03* na 16 03 03* - dotyczy odpadu płytek z podłogami mikrobiologicznymi pobierane z pomieszczeń kontrolowanych pod względem czystości (klasa C), w których pakowane są wyroby gotowe w Zakładzie Produkcji Wyrobów dla Farmacji.

Na terenie Zakładu przeprowadzono modernizację ciepłowni polegającą na zwiększeniu sprawności kotłów oraz likwidacji części kotłów węglowych.

Modernizacją objęto kotły: OKR-5 nr fabr. 144, OKR-5 nr fabr. 602, OKR-5 nr fabr. 94 oraz WR-10/7 nr fabr. 30665. Likwidacji uległy natomiast kotły: WR-10 nr fabr. 32343, WR-10 nr fabr. 30664, WR-10 nr fabr. 203, WLM-5 nr fabr. 676 oraz OKR-5 nr fabr.

29101. Kotłownia, z uwagi zmniejszeniu jej mocy z 85,38MWt do 19,9MWt, wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. Nr 130, poz. 881). Jednakże zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację, kotłownia nadal zostanie objęta pozwoleniem zintegrowanym.

Decyzją z dnia 12 listopada 2025 r. znak: OS-I.7222.45.9.2025.MBB uwzględniono dwa źródła emisji pochodzących z instalacji odsiarczania spalin tj. z emitora E-ZB1 tj. wylotu ze zbiornika sorbentu stosowanego przy odsiarczaniu spalin oraz z emitora E-ZB2 tj. wylotu ze zbiornika odpadu z suchego odsiarczania spalin z kotłów.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

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

Oplata skarbową w wys. 10,00 zł
uiszczoną w dniu 18 grudnia 2025 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Sanok Rubber Company S.A.
ul. Przemyska 24, 38-500 Sanok
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie
ul. Hanasiewicza 17B, 35-103 Rzeszów
3. OS-I, a/a

