MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS.I.7222.19.10.2024.MBB Rzeszów, 2025-02-05

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572);
* art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.) w związku z § 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) oraz pkt  2 ppkt 7 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),

po rozpatrzeniu wniosku Sanok Rubber Company S.A., ul. Przemyska 24, 38-500 Sanok (REGON 004023400, NIP 6870004321) z dnia 29.07.2024 r. uzupełnionego pismami z dnia 02.10.2024r., 06.11.2024r. oraz 21.01.2025 r., w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 05 lutego 2024 r., znak: OS-I.7222.19.3.2024.BK (tekst jednolity) udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:

* przeróbki gumy o maksymalnej wydajności 50 000 Mg wyrobów gumowych na rok;
* spalania paliw o mocy nominalnej 85,38 MWt;
* do fosforanowania o objętości wanien procesowych 47,63 m3,

**orzekam**

**I.** Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 05 lutego 2024 r., znak: OS-I.7222.19.3.2024.BK (tekst jednolity) udzielającą Sanok Rubber Company S.A., ul. Przemyska 24, 38-500 Sanok (REGON 004023400, NIP 6870004321), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:

* przeróbki gumy o maksymalnej wydajności 50 000 Mg wyrobów gumowych na rok;
* spalania paliw o mocy nominalnej 85,38 MWt;
* do fosforanowania o objętości wanien procesowych 47,63 m3, w następujący sposób:

**I.1. Po słowie „orzekam” zapis:**

„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,
* spalania paliw o mocy nominalnej 85,38 MWt
* do fosforanowania o objętości wanien procesowych 47,63 m3”

**otrzymuje brzmienie:**

## „udzielam Sanok Rubber Company S.A., ul. Przemyska 24, 38-500 Sanok (REGON 004023400, NIP 6870004321), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:

* przeróbki gumy o maksymalnej wydajności 50 000 Mg wyrobów gumowych na rok;
* spalania paliw o mocy nominalnej 19,9 MWt;
* do fosforanowania o objętości wanien procesowych 47,63 m3.”

**I.2. Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:**

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

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

* instalacja do produkcji wyrobów gumowych o maksymalnej wydajności 50 000 Mg na rok,
* do spalania paliw w celu wytworzenia energii elektrycznej lub cieplnej o mocy nie większej niż 20 MWt przy zastosowaniu paliwa stałego,
* do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30m3.”

**I.3. Punkt I.2.1.4. otrzymuje brzmienie:**

„**I.2.1.4. Zakład Produkcji Mieszanek Z-4**

1. 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 hydrauliczna służącą do przecinania kostek kauczuku.
* Chwytak pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
* Wagę polimerów, wagę białych napełniaczy, wagę sadz oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
* Zbiorniki dobowe sadz i białych napełniaczy. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napełniaczach 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 hydrauliczna służącą do przecinania kostek kauczuku.
* Chwytak pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
* Wagę polimerów, wagę białych napełniaczy, wagę sadz oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
* Zbiorniki dobowe sadz i białych napełniaczy wraz z układami odważania
i dozowania do  mikserów. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napełniaczach linii nr 2 odprowadzane do powietrza przez odciąg wentylacyjny emitorem E- 23
* 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 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.
* Wytłaczarkę 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 napełniaczy. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napełniaczach 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 hydrauliczna służącą do przecinania kostek kauczuku.
* Chwytak pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
* Wagę polimerów, wagę białych napełniaczy, wagę sadz oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
* Walcarkę I oraz walcarkę 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 napełniaczy. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napełniaczy 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 hydrauliczna służącą do przecinania kostek kauczuku.
* Chwytak pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
* Wagę polimerów, wagę białych napełniaczy, 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 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 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 hydrauliczna służącą do przecinania kostek kauczuku.
* Chwytak pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
* Wagę polimerów, 2 wagi białych napełniaczy, oraz wagę olejów służące do odważania

i dozowania surowców do miksera zamkniętego.

* Zbiorniki dobowe białych napełniaczy.
* Walcarkę 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 modułem 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,
1. instalacje pneumatycznego przesyłania napełniaczy (sadze i białe napełniacze),
2. zbiorniki magazynowe i dobowe olejów (plastyfikatorów) - wraz z instalacjami przesyłania, zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza układem wentylacji mechanicznej emitorami E-34 do E-37,
3. zbiorniki magazynowe sadz (sześciokomorowy zbiornik o pojemności ok. 360 Mg)
4. instalacje pneumatycznego przesyłania napełniaczy (sadze i białe napełniacze),
5. magazyn mieszanek gumowych wyposażony w centralę klimatyzacyjno-nawiewną, magazyn surowców do produkcji mieszanek,
6. 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.4. W punkcie I.2.1. dodaję punkt I.2.1.8. o brzemieniu:**

„**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 Io, 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 IIo
* 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 Io, 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 wchodzą 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 chłodnią wentylatorową, chłodnia wentylatorowa (obciążenie hydrauliczne 700 m3/h), pompownia wody zasilającej - tłocząca wodę ze zbiorników chłodni do sieci rozprowadzającą wodę do odbiorców.

 W skład układu obiegu wody chłodniczej S-2 wchodzą 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.5. Punkt I.2.2. otrzymuje brzmienie:**

**„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,
* 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.6. Punkt I.3.1.4. otrzymuje brzmienie:**

**„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, napełniacze 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 zmieszanie 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.7. W punkcie I.3.1. dodaję punkt I.3.1.8. o brzemieniu:**

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

**„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.9. Tabela 2 w punkcie I.4. otrzymuje brzmienie:**

**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 m3 | Plastyfikator | Zbiorniki w pomieszczeniu wyposażonym w kanał bezodpływowy |
| 3. | 2 | 25 m3 | Plastyfikator |
| 4. | 3 | 25 m3 | Plastyfikator |
| 5. | 4 | 25 m3 | Plastyfikator |
| 6. | 5 | 25 m3 | Plastyfikator |
| 7. | 6 | 25 m3 | Plastyfikator |
| 8. | 7 | 25 m3 | Plastyfikator |
| 9. | 8 | 40 m3 | Plastyfikator |
| 10. | 9 | Zakład Z4 – przy magazynie zmiękczaczy | 25 m3 | Plastyfikator | Zbiornik z tacą podłączonądo separatora AWAS, z awaryjnym odpływem do kanału w pomieszczeniu magazynu olejów |
| 11. | Magazyn podchlorynu sodu | Ujęcie wody – Wydział Obsługi Energetycznej EN 5 | 16,2 m2 | Podchloryn sodu | Pomieszczenie ze szczelną, chemoodporną posadzką, z awaryjnym odpływem do bezodpływowej studzienki kanalizacyjnej |
| 12. | Kontenery systemowe – 3 szt. | Magazyny wejściowe | 36,8 m2 | Materiały łatwopalne | Wanny wychwytowe oraz instalacja przeciwwybuchowa |
| 13. | Magazyn przy instalacji fosforanowania | Zakład Z1 – instalacja fosforanowania | 73,2 m2 | Substancje chemiczne stosowane w linii do fosforanowania | Szczelna, chemoodporna posadzka, tace wychwytowe |

**I.10. Punkt II.1.1.B otrzymuje brzmienie:**

**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 wariancie** | **Dopuszczalna wielkość emisji** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Pył\*****[mg/Nm3]** | **Dwutlenek siarki\*****[mg/Nm3]** | **Dwutlenek azotu\*****[mg/Nm3]** |
| **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-51 kocioł WR-10/7 | 4000 | 50 | 1100 | 400 |
| 2 kotły OKR-51 kocioł WR-10/7 | 4000 | 50 | 1100 | 400 |
| 3 kotły OKR-51 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 wariancie** | **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-51 kocioł WR-10/7 | 4000 | 50 | 1100 | 400 |
| 2 kotły OKR-51 kocioł WR-10/7 | 4000 | 50 | 1100 | 400 |
| 3 kotły OKR-51 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 – usunięto.

**I.11. Tabela 13 w punkcie II.1.2. otrzymuje brzemiennie:**

**„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 | 3,6 | 0,1237 |
| Pył PM 10 | 37,68826 | 3,6 | 0,1237 |
| Pył PM 2,5 | 19,00003 | 1,438 | 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 | - | - |
| Ksylen  | 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 pyle zawieszonym PM 10

**I.12. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:**

**„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 m3/h,

Q śr d = 180 m3/d,

Q max r  = 47 450 m3/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 m3/h,

Q śr d = 100 m3/d,

Q max r = 29 200 m3/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„

**I.13. Tabela 16 w punkcie II.5 otrzymuje brzemiennie:**

**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 uszczelek | 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 odpady  | Przeterminowane, zanieczyszczone surowce pochodzenia organicznego.Skład: kauczuk naturalny i syntetyczny, napełniacze, 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. | Przeterminowane surowce z procesu produkcji | 10,0 |
| 7. | **07 02 13** | Odpady tworzyw sztucznych | Naturalne i syntetyczne polimery : polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu, środki smarne (stearynian wapnia), wypełniacze (CaCO3), barwniki (sadza). (Ciało stałe, możliwe różne barwy, wysoka wytrzymałość mechaniczna, bardzo wysoka odporność chemiczna, palny, nietoksyczny.  | Opakowaniaz 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 uszczelek 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: SiO2, CaCO3, CaO, MgO, Na2O, Cl. Odpad stały, bez zapachu, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie, nie zawierające substancji niebezpiecznych.Popioły o składzie: SiO2, CaO, MgO, SO3, P2O5, Na2O, Cl. Odpad stały, sypki, bez zapachu, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie. | Odpad powstajez procesu spalaniamiału węglowego (węgla kamiennego) | 2 500,0 |
| 11. | **10 01 82** | Mieszaniny popiołów lotnych i odpadówstałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsucheodsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym) | Drobnoziarnistygranulat, związkinieorganiczne,pochodzące z reakcjiSO2 oraz pozostałychzanieczyszczeńusuwanych ze spalin(m.in. HCl) zwodorotlenkiemwapnia, a więcsiarczyn wapnia,węglan wapnia,niewielkie ilościsiarczanu wapnia,chlorki wapnia,fluorek wapnia, orazreszta nieprzereagowanegoCa(OH)2, pyły lotne zprocesu spalaniawęgla kamiennego | Odpadpowstajez procesusuchegoodsiarczaniaspalin | 800,0 |
| 12. | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | Stan skupienia ciekły, Skład: HCI, HN03, H2SO4.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  | Alkaiczne kąpiele galwaniczne | 300,0 |
| 14. | **11 01 08\*** | Osady i szlamy z fosforanowania | Stan skupienia ciekły. Skład: Zn, Ni, Cu, Fe, Mg, Ca, P2O5, NO3. 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, stałySkład: Zn, Ni, Cu, Na, K, Mg, Ca, Fe, P2O5, SO4, NO3Posiadają właściwości: H4 drażniące, szkodliwe, żrące  | Neutralizator ścieków | 500,0 |
| 16. | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Roztwór wodny zawierający resztki preparatów do odtłuszczania 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 odtłuszczania części metalowych | 71,0 |
| 17. | **11 01 15\***  | Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne | Stan skupienia ciekły. Skład: wodny roztwór NaCl zawierający jony Mg, Ca | Stacja DEMI | 24,0 |
| 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 ciecze 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 olejenia 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 silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (oleje przepracowane) | Zużyte oleje zawierające 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. | Zużyte oleje silnikowe, przekładniowei hydrauliczne | 100,0 |
| 24. | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowco-organicznych | 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, Na2CO3, Na2SiO3. 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, guma. Odpad płynny, palny, o charakterystycznym zapachu węglowodorów, posiada właściwości drażniące i szkodliwe. Posiadają właściwości łatwopalne, drażniące, szkodliwe. | Eksploatacja maszyn i rządzeń produkcyjnych | 150,0 |
| 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 olejówz 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 sztuczce (PP.PE PCV) oraz dodatki modyfikujące tj. napełniacze 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 metalowez surowców | 2,0 |
| 32. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | Skład: szkło, metal, pozostałości HCl, HNO3, H2SO4, NaOH, farb, lakierów, klejów, rozpuszczalników. Odpady o konsystencji stałej, mogą być łatwopalne w wysokich temperaturach uwalniane są substancje szkodliwe. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe  | Opakowania po chemikaliach | 155,0 |
| 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 (HCI, HNO3, H2SO4), 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, Cr, Ni, Cu, Al. Odpady stałe, niepalne,. | Maszyny i urządzenia produkcyjne przeznaczone do złomowania | 600,0 |
| 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, szkodliwe, ekotoksyczne | Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, sterujących i kontrolujących pracę linii technologicznych | 14,0 |
| 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: HCI, HNO3, H2SO4, NaOH, amoniak.Posiadają właściwości określone jako: drażniące, szkodliwe, żrące  | Przeterminowane odczynniki chemiczne, odpady z czyszczenia kąpieli | 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 chemicznePrzeterminowane 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 widłowychi urządzeń elektronicznych | 5,0 |
| 50. | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Odpady w postaci uwodnionej, zawierają stałe związki rozpuszczone, 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. | Odpady ze zbiorników nieczystości z łapacza myjni wózków i posadzek zajezdni. | 50,0 |
| 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 wzmocnieniakonstrukcyjnego (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: SiO2, CaCO3, CaO, MgO, Na2O, 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** |

**I.14. Tabela 17 w punkcie II.5 otrzymuje brzemiennie:**

**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 |
| 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 odtłuszczania 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 chlorowco-organicznych | 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, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 70,0 |
| 32. | **15 02 03**  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) 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 |
| 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** |

**I.15. Tabela 18 w punkcie II.5 otrzymuje brzemiennie:**

**Instalacja energetycznego spalania paliw**

**Tabela 18**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość****[Mg/rok]** |
| 1. | **10 01 01** | Żużle, 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 fluoroscencyjne) | 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** | Żużel | 2 500,0 |
| **RAZEM** | **5 821,2** |

**I.16. Tabela 27 w punkcie III.1.1. otrzymuje brzemiennie:**

**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 |

\*parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

**I.17. Punkt III.1.2. otrzymuje brzmienie:**

**„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.”

**I.18. Tabela 29 w punkcie III.1.5. otrzymuje brzmienie:**

**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 30665Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5 | Odpylacz I stopnia - multicyklon osiowy przelotowy (24 cyklony zestawione równolegle) | MOS-24 | 94 % |
| Odpylacz II stopniaBateria 64 cyklonów + filtr workowy | CS-8x800/0,4 | 99% |
| **E-163A** | Kocioł OKR 5 nr 144Kocioł OKR 5-M nr 94, 602Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5 | Odpylacz I stopnia - multicyklon osiowy przelotowy (9 cyklonów zestawionych równolegle) | MOS-9 | 94 % |
| Odpylacz II stopniaBateria 40 cyklonów | CS-5x710/0,4 | 99% |
| **E-163A** | Kocioł OKR 5 nr 144Kocioł OKR 5-M nr 94, 602Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5Kocioł węglowy WR 10/7-M nr fabryczny 30665Wydział 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-370** | Stanowisko spawalnicze Zakład Z-1 | Filtr workowy | - | 98 % |
| **E-369** | Wyciąg z urządzenia do czyszczenia formZakład Z-1 | Kolumna filtracyjna | - | 99% |
| **RAGA** | Wyciąg z urządzenia do piaskowania częściZakład Z-1 | Kolumna filtracyjna | - | 99% |
| **E-LZO 1** | Wyciąg z kabin lakierniczychZakład Z-1 | Urządzenie do redukcji LZO poprzez adsorpcję na złożu zeolitowym, dopalanie skoncentrowanych zanieczyszczeń w dopalaczu termicznym regeneracyjnym | Urządzenie redukcji LZO Nr 1 | 99% |
| Filtr do wyłapywania 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 lakierniczychZakład 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 wyłapywania 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 wyłapywania 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 wyłapywania 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 2Zlokalizowane 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 3Zlokalizowane wZakładzie Z-2 | Dopalacz LZO(3 sztuki) | ABC | 90 % |
| **E-E/4** | Wyciąg z tunelu schładzaniaZakład Z-2 | Filtr do wyłapywania cząstek stałych | - | 99 % |
| **E-K4/2, E-K4/3, E-K4/9,****E-K4/10** | Tunel mikrofalowy oraz tunele sieciujące linii Kubitza 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 kasetowyGEO-EKO | Torit DCE | 98 % |
| **E-51** | Wyciąg z mikseranr 2 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr odpylający kasetowyDONALDSON | Torit DCE | 98 % |
| **E-52** | Wyciąg z miksera nr 3 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr odpylający kasetowyDONALDSON | Torit DCE | 98 % |
| **E-53** | Wyciąg z mikseranr 4 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr odpylający kasetowyDONALDSON | Torit DCE | 98 % |
| **E-57** | Wyciąg z mikseranr 5 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr odpylający kasetowyDANTHERM | FKE | 98 % |
| **E-25** | Odważanie surowców sypkich Zakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr odpylający kasetowyGEO-EKO | Torit DCE | 98 % |
| **E-20** | Przesyłanie białych napełniaczy – linia nr 1Zakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr tkaninowy workowyDONALDSON | DCE | 98 % |
| **E-21** | Przesyłanie białych napełniaczy – linia nr 2Zakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr tkaninowy workowyDONALDSON | DCE | 98 % |
| **E-22** | Przesyłanie białych napełniaczy – linia nr 3Zakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr tkaninowy workowyDONALDSON | DCE | 98 % |
| **E-23** | Przesyłanie białych napełniaczy – linia nr 4Zakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr tkaninowy workowyDONALDSON | DCE | 98 % |
| **E-24** | Stanowisko rozładunku białych napełniaczyZakład Produkcji Mieszanek Z-4 | Filtr odpylający workowyDANTHERM | SILOSAFE 24 | 98 % |
| **E-153** | Piaskarka OPK-50Zakład Z-6 | Filtr tkaninowy + cyklon | - | 85 % |
| **E-113** | Wyciąg z nad miksera EKN-50Zakład 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 | - |  |

**I.19. Tabela 30 w punkcie III.2.1. otrzymuje brzmienie:**

**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** |
|  | Dach budynku Zakładu Produkcji Artykułów Formowych Z-1 | **P1** | punktowe | 8 | 16 | 8 |
|  | Dach budynku Zakładu Uszczelek Karoserii Z-2 oraz Zakładu Produkcji Uszczelek Stolarkowych Z-8 | **P2** | punktowe | 8 | 16 | 8 |
|  | Dach budynku Zakładu Produkcji Pasów Klinowych Z-3 | **P3** | punktowe | 8 | 16 | 8 |
|  | Dach budynku Zakładu Produkcji Mieszanek Z-4(wyrzuty z instalacji odpylających i wentylacyjnych) | **P4** | punktowe | 24 | 16 | 8 |
|  | Nowy wentylator odciągu spalin z kotła WR 10/7o mocy 55 kW zlokalizowanyprzy kotłowni - 1 szt.,zastępujący wentylator istniejący | **P5** | punktowe | 0(poziom terenu) | 16 | 8 |
|  | 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 |
|  | Wentylator ciągu instalacjiodsiarczania spalin o mocy45kW – 1 szt. | **P9** | punktowe | 0(poziom terenu) | 16 | 8 |
|  | Wentylator ciągu instalacjiodsiarczania spalin o mocy45kW – 1 szt. | **P10** | punktowe | 0(poziom terenu) | 16 | 8 |
|  | Chłodnia wentylatorowa zlokalizowana na terenie lewobrzeżnej części Spółki | **P11** | punktowe | 2,5 | 16 | 8 |
|  | Chłodnia wentylatorowa zlokalizowana na terenie prawobrzeżnej części Spółki | **P12** | punktowe | 2,5 | 16 | 8 |
|  | Wentylator wyciągowy instalacji do fosforanowania powierzchni produkowanych wyrobów zainstalowany w obudowie dźwiękochłonnej (Zakład Z-1) | **P13** | punktowe | 10 | 16 | 8 |
|  | Wentylatory dachowe hali H4 Zakład Z-2 (10 szt.) | **P14- P23** | punktowe | 17 | 16 | 8 |
|  | Wentylatory dachowe hali H4 Zakład Z-2 (2 szt.) | **P24- P25** | punktowe | 11 | 16 | 8 |
|  | Wentylatory dachowe hali H4 Zakład Z-2 (3 szt.) | **P26- P28** | punktowe | 4,90 | 16 | 8 |
|  | Czerpnia ścienna hali H4 Zakład Z-2 (7 szt.) | **P29- P35** | punktowe | 12 | 16 | 8 |
|  | Czerpnia ścienna hali H4 Zakład Z-2 (3 szt.) | **P36-P38** | punktowe | 14 | 16 | 8 |
|  | Wyrzutnia dachowa hali H4 Zakład Z-2 (3 szt.) | **P39-P41** | punktowe | 17 | 16 | 8 |
|  | Centrala wentylacyjna hali H4 Zakład Z-2 (2 szt.) | **P42-P43** | punktowe | 11.5 | 16 | 8 |
|  | Budynek Zakładu Produkcji Artykułów Formowych Z-1 | **B1** | budynek | 120 x 80 x 8 | 16 | 8 |
|  | Budynek Zakładu Uszczelek Karoserii Z-2 oraz Zakładu Produkcji Uszczelek Stolarkowych Z-8 | **B2** | budynek | 120 x 80 x 8 | 16 | 8 |
|  | Budynek Zakładu Produkcji Pasów Klinowych Z-3 | **B3** | budynek | 120 x 80 x 8 | 16 | 8 |
|  | Budynek Zakładu Produkcji Mieszanek Z-4 | **B4** | budynek | 80 x 50 x 12 | 16 | 8 |
|  | Budynek Zakładu Produkcji Wyrobów dla Farmacji Z-6 | **B5** | budynek | 90 x 50 x 4 | 16 | 8 |
|  | Budynek Zakładu Produkcji Uszczelek Samoprzylepnych Z-7 | **B6** | budynek | 55 x 38 x 22 | 16 | 8 |
|  | Pomieszczenie pomp wody obiegowej | **B7** | budynek | 2 | 16 | 8 |
|  | Pomieszczenie pomp IIo | **B8** | budynek | 2 | 16 | 8 |
|  | Pomieszczenie sprężarkowni | **B9** | budynek | 20 x 10 x 4 | 16 | 8 |
|  | Budynek instalacji do fosforanowania powierzchni produkowanych wyrobów (Zakład Z-1) | **B10** | budynek | 12 x 70 x 10 | 16 | 8 |
|  | Hala produkcyjno-magazynowa H4 (Zakład Z-2) | **B-11** | budynek | 168 x 84 x 17 | 16 | 8 |
|  | Zespół reaktora i filtratkaninowego wraz z dmuchawądo odbioru produktuporeakcyjnego o mocy 4,0 kW, stanowiący jedną nitkę instalacji odsiarczania spalin – 1 kpl. | **RF1** | punktowe | + 4,0 m | 8 | 4 |
|  | Zespół reaktora i filtratkaninowego wraz z dmuchawą do odbioru produktu poreakcyjnego o mocy 4,0 kWstanowiący jedną nitkę instalacji odsiarczania spalin – 1 kpl. | **RF1** | punktowe | + 4,0 m | 8 | 4 |

**I.20. Punkt III.3. otrzymuje brzmienie:**

**„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 obiegowo – 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” ”

**I.21. Tabela 31 w punkcie III.4.1. otrzymuje brzmienie:**

**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 dm3 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 |
| 8. | **07 02 80** | Odpady z przemysłu gumowego i rodukcji 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 polakiernicze) | 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 rozproszeniu. |
| 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 dm3, 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 dm3, 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 dm3, beczki metalowe o pojemności 200 dm3, 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 dm3, 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 dm3, 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 dm3, beczki metalowe o pojemności 200 dm3, 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 |
| 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 dm3 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 dm3, beczki metalowe o pojemności 200 dm3, 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 dm3 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 stalowychrozmieszczonych przy poszczególny zakładach produkcyjnych oraz biurowcach |
| 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 Magazyn Odpadów |
| 31. | **15 01 04** | Opakowania z metalu | Odpady umieszczane będą w opisanych w 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 |
| 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 |
| 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 będąw szczelnych opisanych pojemnikach metalowych o poj. 0,3 m3 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 mieszaniu się z odpadami o kodzie 10 01 01, zabezpieczone poprzez przykrycie nieprzepuszczalnym materiałem. |

**I.22. Tabela 32 w punkcie III.4.2. otrzymuje brzmienie:**

**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 |
| 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 chlorowco-organicznych  | 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 chlorowco-organicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 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 |
| 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 unieszkodliwienia |
| 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** | Żużle, 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 |

**I.23. Punkt IV.1.2. otrzymuje brzmienie:**

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

**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.”

**I.24. Tabela 34 w punkcie V otrzymuje brzmienie:**

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 fosfora-nowania** |
| 1. | Węgiel kamienny- miał (min. wartość opałowa 21,0 MJ/kg, max. zawartości siarki 0,8%, max. zawartość popiołu 23%) | Mg/rok | - | 9 000 | - |
| 2. | Energia elektryczna | MWh/rok | 80 000 | 30 000 | 5 000 |
| 3. | Gaz ziemny | tys.m3/rok | 1 300 | - | - |
| 4. | Woda z ujęcia na rzece San: - ogółem | m3/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 | m3/rok | 265 140 | - | - |
| 6. | Woda na cele socjalno- bytowe | m3/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 napełniacze | 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 | 146130,515,5 | --- | --- |
| 19. | Środki do fosforanowania | 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 | - |

**I.25. Punkt VIII otrzymuje brzmienie:**

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 odżużlania kotłów prowadzone będzie odżużlanie 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.

**I.26.** W punkcie IX. uchylam w całości podpunkt IX.1. oraz IX.2.

**II.** Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 29.07.2024 r. uzupełnionym pismami z dnia 02.10.2024r., 06.11.2024r. oraz 21.01.2025 r., Sanok Rubber Company S.A., ul. Przemyska 24, 38-500 Sanok (REGON 004023400, NIP 6870004321) wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 05 lutego 2024 r., znak: OS-I.7222.19.3.2024.BK (tekst jednolity) udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:

* przeróbki gumy o maksymalnej wydajności 50 000 Mg wyrobów gumowych na rok;
* spalania paliw o mocy nominalnej 85,38 MWt;
* do fosforanowania o objętości wanien procesowych 47,63 m3,

Funkcjonująca instalacja na terenie Sanok Rubber Company S.A., zaliczana jest zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. 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.

Na terenie Sanok Rubber Company S.A., zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzeniu 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 wanien 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.

Zmiany zaistniałe w Zakładzie prowadzone będą zgodnie z posiadaną decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Miasta Sanok z dnia 03.04.2024 r., znak: WGP.6220.16.2023.

Wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 688/2024.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana drogą elektroniczną (e-puap) w dniu 16 września 2024 r. Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 13 września 2023 r. znak: OS-I.7222.19.10.2024.MBB.

Po analizie złożonych dokumentów stwierdzono, że zawiera braki formalne. W związku z powyższym pismem z dnia 13 września 2024 r. znak: OS-I.7222.19.10.2024.MBB wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku w zakresie: streszczenia wniosku w języku niespecjalistycznym, przedłożenia zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, dołączenia operatu przeciwpożarowego wraz z postanowieniem.

 Spółka przy pismach: z dnia 02.10.2024 r. znak: JS/89/2024 oraz z dnia 6.11.2024 r. znak: JS/97/2024 złożyła stosowne wyjaśnienia i uzupełniła wniosek w ww. zakresie.

Po analizie złożonych uzupełnień, pismem z dnia 13.11.2024 r. znak: OS- I.7222.19.10.2024.MBB zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Postanowieniem z dnia 29.11.2024 r. znak: OS- I.7222.19.10.2024.MBB wezwano Spółkę do uzupełnienie wniosku do wyjaśnienia zasadność wnioskowania o ustalenie wielkości emisji maksymalnej z kotłów WR-10 oraz kotła WLM-5, mając na względzie, iż w instalacji przeprowadzono modernizację kotłowni obejmującą m.in. likwidację tych źródeł, określenia do jakiego rodzaju źródeł należą kotły OKR-5 oraz WR-10/7, zgonie z załącznikami do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz. 1860) oraz uzupełnienia składu chemicznego i właściwości odpadu o kodzie 16 03 03\* zgodnie z art. 184 ust 26 pkt. 2 Prawa ochrony środowiska.

Pismem z dnia 20.12.2024 r. znak: JS/113/2024 Spółka uzupełniła wniosek w ww. zakresie.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 ust. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, a związane są z:

1. modernizacją kotłowni tj:

- aktualizacja mocy nominalnej instalacji spalania paliw (zmniejszenie z poziomu 85,38 MWt na 19,9 MWt) 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,

1. modernizacją i wymianą maszyn i urządzeń oraz ich relokacjami w celu optymalizacji procesów w Zakładzie Z4,
2. 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,
3. zmianą lokalizacji miejsca magazynowania (Magazynów wejściowych),
4. 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

1. w zakresie gospodarki odpadami:

-wprowadzono nowy kod odpadu: 10 01 82 dotyczący nowego procesu – odsiarczania spalin,

- usunięto kod odpadu 06 10 02 \* , dopuszczalną ilość odpadu dodano do kodu 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 podłożami mikrobiologicznymi pobierane z pomieszczeń kontrolowanych pod względem czystości (klasa C), w których pakowane są wyroby gotowe w Zakładzie Produkcji Wyrobów dla Farmacji.

Głównym celem zmiany pozwolenia zintegrowanego jest aktualizacja jego zapisów do rzeczywistych potrzeb funkcjonowania instalacji.

Marszałek Województwa Podkarpackiego przychylił się do ww. zmian wskazanych we wniosku przez zarządzającego instalacjami.

Poniżej przedstawiono wprowadzone zmiany w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym.

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. W wyniku przedmiotowych działań, łączna nominalna moc cieplna instalacji spalającej paliwo na terenie Zakładu wynosi obecnie 19,9 MW.

Niniejszą decyzją skorygowano dopuszczalną wielkość emisji ze źródeł występujących w instalacji energetycznego spalania paliw (Zakład Obsługi Energetycznej Z-5). Kotły eksploatowane w Zakładzie stanowią średnie źródła, dla których zostały określone standardy emisyjne zgodnie z załącznikiem Nr 2 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz. 1860). Zgodnie z ww. rozporządzeniem, dopuszczalna wielkość emisji została wyznaczona z uwzględnieniem podziału na lata w jakich kotłownia będzie funkcjonować.  Z uwagi na wyłączenie z eksploatacji 5 kotłów, w decyzji skorygowano również wielkość rocznej emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw.

W związku z powyższym punktowi I.1. decyzji określającym rodzaj prowadzonej działalności nadano nowe brzmienie oraz zaktualizowano zapisy decyzji w punkcie I.2.2 dotyczącym instalacji energetycznego spalania paliw oraz dodano punkt I.2.1.8. dotyczący Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5. Zmieniono także treść Tabeli 10 znajdującej się w punkcie II.1.1. B pozwolenia (Instalacja energetycznego spalania paliw – Zakład Obsługi Energetycznej Z-5), a także wykreślono Tabelę 11 dotyczącą stanowiska spawalniczego z uwagi na likwidację tego stanowiska. Zmniejszono maksymalną dopuszczalną roczną emisję gazów i pyłów do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw w Tabeli 13, w punkcie II.1.2. decyzji. Nadano nowe brzmienie Tabeli 29 w punkcie III.1.5. decyzji (Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza) oraz Tabeli 30 w punkcie nr III.2.1. (Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem) w związku z aktualizacją zapisów o dane dotyczące instalacji odpylania i odsiarczania spalin w modernizowanej kotłowni, do której dodano wentylatory odciągi spalin oraz zespoły reaktora i filtra w kotłowni. Zaktualizowano także punkt III.1.2. o numer emitora oraz punkt IV.1.2. -wykreślono wyrejestrowany kocioł.

 W wyniku zmiany lokalizacji miejsca magazynowania (dotyczy Magazynów wejściowych) zaktualizowano zapisy zawarte w Tabeli nr 2 znajdującej się w punkcie I.4 pozwolenia.

 Uszczegółowiono zapisy dotyczące dopuszczalnego poziomu emisji ścieków z instalacji w punkcie II.3.

Źle zakwalifikowany odpad w postaci odpadu płytek z podłożami mikrobiologicznymi pobierane z pomieszczeń kontrolowanych pod względem czystości (klasa C), w których pakowane są wyroby gotowe w Zakładzie Produkcji Wyrobów dla Farmacji jako odpad z grupy 18 pod kodem 18 01 03\* do której zakwalifikowane powinny być odpady medyczne i weterynaryjne (z wyłączeniem odpadów kuchennych i restauracyjnych niezwiązanych z opieką zdrowotną lub weterynaryjną) zmieniono kwalifikację na odpad o kodzie 16 03 03\* należący do grupy 16 katalogu odpadów tj.: Odpady nieujęte w innych grupach.

Odpad o kodzie 06 10 02\* - Odpady zawierające substancje niebezpieczne w ilości 5,0 Mg/rok został wykreślony jednocześnie zwiększono ilość odpadów o kodzie 15 01 10\* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) z ilości 148,0 Mg/rok na 153 Mg /rok.

Zmniejszono dopuszczalną ilość odpadu o kodach ex. 10 01 01 (o 3 500 Mg/rok) oraz 10 01 01 (o 2 500 Mg /rok) jako odpadu z grupy 10 - Odpady z procesów termicznych ze względu na planowane zmniejszenie ilości zużycia węgla, a tym samym ilości wytworzonego żużla.

W związku z modernizacją kotłowni wprowadzono nowy kod odpadu: 10 01 82 do której zakwalifikowano odpady powstało z nowego procesu odsiarczania spalin.

Zwiększono dopuszczalną ilość wytworzenie odpadu o kodzie 16 01 17 – Metal żelazne (o 200 Mg/rok). Dotyczy to przeznaczonych do zezłomowania maszyn i urządzeń produkcyjnych z uwagi na trwającą modernizację parku maszynowego.

W związku z powyższym zmianie uległa dopuszczalna wielkość wytworzonych odpadów:

- w Tabeli 16 zmniejszyła się z 22 939,4 Mg/rok na 17 939,4 Mg/rok,

- w Tabeli 17 zwiększyła się z 11 013,9 Mg/rok na 11 213,9 Mg/rok,

- w Tabeli 18 zmniejszyła się z 11 021,2 Mg/rok na 5 821,2 Mg/ rok.

Jednocześnie Tabela 31 dotycząca miejsca i sposobu magazynowania odpadów oraz Tabela 32 dotycząca sposobów dalszego gospodarowania odpadami otrzymały nowe brzmienie.

Nadano nowe brzmienie Tabeli 27 znajdującej się w podpunkcie III.1.1. pozwolenia (Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza), z uwagi na zmianę symbolu emitora E-163 na E-163A oraz likwidację emitora E-58 w związku z likwidacją stanowiska spawalniczego.

Nadano nowe brzemiennie Tabeli 34 znajdującej się w punkcie V. pozwolenia (Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw), w której zmniejszono dopuszczalną ilość zużytego węgla i dopisano nowy materiał – sorbent do procesu odsiarczania spalin.

Zaktualizowano punkt VIII dotyczący metod zabezpieczenia środowiska przez skutkami awarii instalacji oraz usunięto podpunkt IX.1 i IX.2. decyzji, w których zarządzający instalacją zobowiązany był zrealizować określone obowiązki do 2007 roku.

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

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę orzekłem jak w osnowie.

**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.

Z upoważnienia

MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

Andrzej Kulig

DYREKTOR

DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł

uiszczono w dniu 7 lipca 2024 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

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