



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 MW_t
- do fosforanowania o objętości wani 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 MW_t;
- do fosforanowania o objętości wani 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 ciepłej o mocy nie większej niż 20 MW_t przy zastosowaniu paliwa stałego,
- do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych o całkowitej objętości wani procesowych większej niż 30m³.”

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

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

a) 5 linii do produkcji mieszanek gumowych:

- Linia nr 1 wyposażona w:

- Mikser zamknięty o pojemności 320L przeznaczony do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenia chłodzone wodą w obiegu zamkniętym (3 strefy chłodzenia). Zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza emitorem E-50.
- Walcarkę I oraz walcarkę II przeznaczone do mieszania przedmieszek i mieszanek gumowych w temp. 70-175°C – urządzenia chłodzone wodą w obiegu zamkniętym, zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza poprzez odciąg stanowiskowy E-92.
- Transportery wspomagające pracę miksera.

- Gilotyne hydrauliczna służącą do przecinania kostek kauczuku.
 - Chwytnak pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
 - Wagę polimerów, wagę białych napelniaczy, wagę sadz oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
 - Zbiorniki dobowe sadz i białych napelniaczy. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napelniaczach linii nr 1 odprowadzane do powietrza przez odciąg wentylacyjny emitorem E- 20.
 - Chłodziarkę festonową z modulem układającym służącą do chłodzenia wstęgi mieszanki (powietrzem) do temperatury otoczenia oraz ułożenia produktu na paletach drewnianych, paletach plastikowych, pudełkach tekturowych, koszach metalowych lub w pojemnikach specjalnych w zależności od wymagań klientów,
- Linia nr 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.
 - Gilotyne hydrauliczna służącą do przecinania kostek kauczuku.
 - Chwytnak pneumatyczny służący do transportu kostek kauczuku.
 - Wagę polimerów, wagę białych napelniaczy, wagę sadz oraz wagę olejów służące do odważania i dozowania surowców do miksera zamkniętego.
 - Zbiorniki dobowe sadz i białych napelniaczy wraz z układami odważania i dozowania do mikserów. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napelniaczach linii nr 2 odprowadzane do powietrza przez odciąg wentylacyjny emitorem E- 23
 - 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 modulem układającym służącą do chłodzenia wstęgi mieszanki (powietrzem) do temperatury otoczenia oraz ułożenia produktu na paletach drewnianych, paletach plastikowych, pudełkach tekturowych, koszach metalowych lub w pojemnikach specjalnych w zależności od wymagań klientów.
 - 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 napelniaczy. Zanieczyszczenia z odpylania zbiorników białych napelniaczach 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.
 - Gilotyńę hydrauliczną służącą do przecinania kostek kauczuku.
 - Chwytnak 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.
 - Gilotyńę hydrauliczną służącą do przecinania kostek kauczuku.
 - Chwytnak 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.
 - Gilotyńę hydrauliczną służącą do przecinania kostek kauczuku.
 - Chwytnik 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).
 - Chłodzarkę 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,
- b) instalacje pneumatycznego przesyłania napełniaczy (sadze i białe napełniacze),
- c) zbiorniki magazynowe i dobowe olejów (plastyfikatorów) - wraz z instalacjami przesyłania, zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza układem wentylacji mechanicznej emitarami E-34 do E-37,
- d) zbiorniki magazynowe sadz (sześciokomorowy zbiornik o pojemności ok. 360 Mg)
- e) instalacje pneumatycznego przesyłania napełniaczy (sadze i białe napełniacze),
- f) magazyn mieszanek gumowych wyposażony w centralę klimatyzacyjno-nawiewną, magazyn surowców do produkcji mieszanek,
- g) namiarownia substancji chemicznych, z której zanieczyszczenia odprowadzone są do powietrza emitarami E-25 i E-54.
- Hala A-38 jest wyposażona w instalację wyciągową mechaniczną, poprzez które zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitarami 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 I^o, 2 klarowniki (wydajności 58m³/h każdy), 4 otwarte filtry pospieszne (o wydajności 58,1 m³/h

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

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

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

W skład układu obiegu wody chłodniczej S-2 wchodzi następujące zespoły i urządzenia: sieci kanalizacji powrotu wody obiegowej, zbiorniki powrotu wody obiegowej (pojemność czynna 150 m³), pompownia wody powrotnej - pomiędzy zbiornikiem powrotu, a chłodnią wentylatorową, chłodnia wentylatorowa (obciążenie hydrauliczne 500 m³/h), pompownia wody zasilającej - pomiędzy zbiornikami chłodni, a siecią rozprowadzającą wodę do odbiorców (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 (mieszanka 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, napelniacze mineralne, przyspieszacze, siarka, środki przeciwstarzeniowe i inne substancje ulepszające. W mikserach zamkniętych przebiega zasadnicza część procesu produkcji mieszanki gumowej. Do miksera dozowane są odważone uprzednio porcje odpowiednich surowców. Kolejność załadunku poszczególnych surowców jest określona przez reżim specyficzny dla każdej mieszanki i identyczny dla kolejnych porcji w serii takich samych mieszanek. Produkcja mieszanek w zależności od ich rodzaju odbywa się w jednym lub w wielu etapach. Wszystkie składniki w trakcie mieszania każdej porcji w mikserze są

dokładnie 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 wycłaczarki dwuślimakowej stożkowej, w której następuje proces mieszania zgodnie z reżimem technologicznych.

Po zakończeniu reżimu w wycłaczarce dwuślimakowej mieszanka gumowa lub przedmieszka będzie transportowana w formie warkocza do komory wycłaczarki 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 wycłaczarki 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 miazgi węglowej 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 m ³	Plastyfikator	Zbiorniki w pomieszczeniu wyposażonym w kanał bezodpływowy
3.	2		25 m ³	Plastyfikator	
4.	3		25 m ³	Plastyfikator	
5.	4		25 m ³	Plastyfikator	
6.	5		25 m ³	Plastyfikator	
7.	6		25 m ³	Plastyfikator	
8.	7		25 m ³	Plastyfikator	
9.	8		40 m ³	Plastyfikator	
10.	9	Zakład Z4 – przy magazynie zmiękczaczy	25 m ³	Plastyfikator	Zbiornik z tacą podłączoną do separatora AWAS, z awaryjnym odpływem do kanału w pomieszczeniu magazynu olejów
11.	Magazyn podchlorynu sodu	Ujęcie wody – Wydział Obsługi Energetycznej EN 5	16,2 m ²	Podchloryn sodu	Pomieszczenie ze szczelną, chemoodporną posadzką, z awaryjnym odpływem do bezodpływowej studzienki kanalizacyjnej
12.	Kontenery systemowe – 3 szt.	Magazyny wejściowe	36,8 m ²	Materiały łatwopalne	Wanny wychwytowe oraz instalacja przeciwwybuchowa
13.	Magazyn przy instalacji fosforanowania	Zakład Z1 – instalacja fosforanowania	73,2 m ²	Substancje chemiczne stosowane w linii do fosforanowania	Szczelna, chemoodporna posadzka, tace wychwytowe

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 wariacie	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Pył* [mg/Nm ³]	Dwutlenek siarki* [mg/Nm ³]	Dwutlenek azotu* [mg/Nm ³]
E-163A	1 kocioł OKR-5	4000	200	1500	400
	2 kotły OKR-5	4000	200	1500	400
	3 kotły OKR-5	4000	200	1500	400
	1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400
	1 kocioł OKR-5 1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400
	2 kotły OKR-5 1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400
	3 kotły OKR-5 1 kocioł WR-10/7	4000	50	1100	400

*stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa, gazu suchego, przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych
Maksymalny sumaryczny czas pracy instalacji wynosić będzie **8 760 h/rok**

Od 01.01.2030 r.

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

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

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

Tabela 11 – usunięto.

I.11. Tabela 13 w punkcie II.1.2. otrzymuje brzemienie:

„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 metali i jego związków w pyłe 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:

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

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

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

Dopuszczalne stężenia:

BZT₅ - 25 mg/dm³

CHZT - 125 mg/dm³

Zawiesiny ogólne - 35 mg/dm³

Cynk - 2 mg/dm³

pH - 6,5 – 9,0

węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³

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

N: 49°33'00,42351"

E: 22°13'16,09986"

Dopuszczalna ilość ścieków:

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

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

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

Dopuszczalne stężenia:

BZT₅ - 25 mg/dm³

CHZT - 125 mg/dm³

Zawiesiny ogólne - 35 mg/dm³

pH - 6,5 – 9,0

Azot ogólny - 30 mg/dm³

Azot amonowy - 10 mg/dm³

Azot azotynowy - 1 mg/dm³

węglowodory ropopochodne- 15 mg/dm³„

I.13. Tabela 16 w punkcie II.5 otrzymuje brzemienie:

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 uszchelek	120,0
2.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	Przeterminowane, zanieczyszczone surowce pochodzenia	Przeterminowane surowce z procesu produkcji	10,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			nieorganicznego. Odpad stały lub ciekły o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach, zależne od składu wyjściowego i specyfiki chemicznej prowadzonego procesu.		
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 wymienione odpady	Przeterminowane, zanieczyszczone surowce pochodzenia organicznego. Skład: kauczuk naturalny i syntetyczny, napełniacze, plastyfikatory, dodatki do produkcji mieszanek gumowych, eutektyk solny do procesu wulkanizacji, węgiel 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 (CaCO ₃), barwniki (sadza). (Ciało stałe, możliwe różne barwy, wysoka wytrzymałość mechaniczna,	Opakowania z tworzyw sztucznych, produkcja wyrobów z tworzyw sztucznych	100,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			bardzo wysoka odporność chemiczna, palny, nietoksyczny.		
8.	07 02 80	Odpady przemysłu gumowego produkcji gumy z i	Odpady gumowe zwulkanizowane. Nie zawierają składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.	Produkcja wyrobów gumowych	8 000,0
9.	08 04 09*	Inne niewymienione odpady	Odpady te występują w postaci cieczy, zawierają składniki farb, lakierów, rozpuszczalników. Posiadają właściwości określone jako: łatwopalne, drażniące, szkodliwe.	Odpady powstają w procesie flokowania uszczeltek profilowych	120,0
10.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Żużle o składzie: SiO ₂ , CaCO ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, Cl. Odpad stały, bez zapachu, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie, nie zawierające substancji niebezpiecznych. Popioły o składzie: SiO ₂ , CaO, MgO, SO ₃ , P ₂ O ₅ , Na ₂ O, Cl. Odpad stały, sypki, bez zapachu, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie.	Odpad powstaje z procesu spalania miazgi węglowej (węglu kamiennego)	2 500,0
11.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	Drobnoziarnisty granulaty, związki nieorganiczne, pochodzące z reakcji SO ₂ oraz pozostałych zanieczyszczeń usuwanych ze spalin (m.in. HCl) z wodorotlenkiem wapnia, a więc siarczyn wapnia, węglan wapnia, niewielkie ilości siarczanu wapnia, chlorki wapnia, fluorki wapnia, oraz reszta nie przereagowanego Ca(OH) ₂ , pyły lotne z procesu spalania	Odpad powstaje z procesu suchego odsiarczania spalin	800,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			węgla kamiennego		
12.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Stan skupienia ciekły, Skład: HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄ . Posiadają właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące	Kwaśne kąpiele galwaniczne	180,0
13.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Stan skupienia ciekły. Skład: NaOH. Posiadają właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące	Alkaliczne kąpiele galwaniczne	300,0
14.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Stan skupienia ciekły. Skład: Zn, Ni, Cu, Fe, Mg, Ca, P ₂ O ₅ , NO ₃ . Posiadają właściwości określone jako: drażniące, szkodliwe, żrące	Neutralizator ścieków	60,0
15.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia ciekły, uwodniony osad, stały Skład: Zn, Ni, Cu, Na, K, Mg, Ca, Fe, P ₂ O ₅ , SO ₄ , NO ₃ Posiadają właściwości: H4 drażniące, szkodliwe, żrące	Neutralizator ścieków	500,0
16.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Roztwór wodny zawierający resztki preparatów do odtłuszczenia i pasywacji powierzchni metali oraz rdzy nalotowej metali. Odpad ciekły, zawierający kwas fosforowy, substancje ropopochodne z oczyszczanych powierzchni. Posiadają właściwości określone jako: drażniące, szkodliwe, żrące.	Proces odtłuszczenia części metalowych	71,0
17.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów 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	Proces obróbki metali	10,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			obróbki metali oraz cząstki obrabianych metali. Nie zawierają składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.		
20.	12 01 99	Inne wymienione odpady	Śrut żeliwny, korund. Stan skupienia stały.	Piaskowanie części metalowych	100,0
21.	12 03 01*	Wodne cieczy 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 odtłuszczenia 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	Zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i hydrauliczne	100,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Odpad płynny, palny, o charakterystycznym zapachu węglowodorów, posiada właściwości drażniące i szkodliwe. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe.		
24.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowco-organiczných	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	Mieszanka węglowodorów aromatycznych – głównie benzenu, toluenu, ksylenu, oleje zanieczyszczone NaOH, Na ₂ CO ₃ , Na ₂ SiO ₃ . Stan skupienia ciekły. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne	Odpad z odwadniania separatora z kąpeli 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	Eksplotacja maszyn i urządzeń produkcyjnych	150,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			łatwopalne, drażniące, szkodliwe.		
27.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Zużyte rozpuszczalniki. Zawierają węglowodory alifatyczne, aromatyczne. Ciecz palna o różnicowanej barwie, zapachu i składnikach. Właściwości: łatwopalne	Proces odtłuszczenia, usuwania olejów z części metalowych, oraz rozcieńczania klejów stosowanych w procesach flokowania profili gumowych, oraz detali gumowo-metalowych.	190,0
28.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Celuloza, włókno ścieru drzewnego i inne włókna roślinne. Substancje niewłókniste: wypełniacze organiczne (np. skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne- mineralne (kaolin, talk, gips, kreda, substancje chemiczne typu hydrosulfit) oraz barwniki. Odpady o konsystencji stałej, palne, biodegradowalne.	Zużyte opakowania	250,0
29.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV) oraz dodatki modyfikujące tj. wypełniacze proszkowe i włókniste, stabilizatory, środki antystatyczne, spieniające, barwniki. Odpady o konsystencji stałej, elastyczne, palne, wrażliwe na wysoką temperaturę, odporne na czynniki chemiczne, nietoksyczne.	Opakowania chemikaliach po	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,	Opakowania metalowe z surowców	2,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			miedź, molibden, tytan, siarkę oraz wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenki siarki i fosforu. Odpady o konsystencji stałej.		
32.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład: szkło, metal, pozostałości HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄ , NaOH, farb, lakierów, klejów, rozpuszczalników. Odpady o konsystencji stałej, mogą być łatwopalne w wysokich temperaturach uwalniane są substancje szkodliwe. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Opakowania chemikaliach po	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 (HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄), zasadami (NaOH), węglowodorami ropopochodnymi. Odpad o stałej konsystencji, łatwopalny, zawierający szkodliwe, uczulające i żrące substancje mogące powodować zagrożenie dla życia i zdrowia, odpady ekotoksyczne. Posiadają właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne	Utrzymywanie w czystości maszyn i urządzeń	80,0
34.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Szmaty, sorbenty, ubrania robocze, filtry (celuloza lub inne włókna roślinne, węgiel aktywny, bawełna), zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne. Odpady w postaci stałej, łatwopalny.	Utrzymywanie w czystości maszyn i urządzeń	3,0
35.	16 01 03	Zużyte opony	Kauczuk (guma), kord wykonany z poliamidu, poliestru, stali, wiskozy lub	Opony z wózków widłowych	12,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
			włókna szklanego. Odpady stałe.		
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 elektroenergetycznej	1,0
42.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09	Szkło, tworzywa sztuczne, stal, metale ciężkie i ich związki (rtęć, miedź, cynk, wolfram, cyna itp.), pierwiastki toksyczne. Niebezpieczne, toksyczne i	Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, sterujących i kontrolujących pracę linii technologicznych	5,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
		do 16 02 12	szkodliwe dla ludzi i środowiska. Posiadają właściwości określone jako: szkodliwe, ekotoksyczne.		
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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
47.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Stan skupienia stały lub ciekły. Skład: HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄ , NaOH, amoniak. Posiadają właściwości określone jako: drażniące, szkodliwe, żrące	Przeterminowane odczynniki chemiczne, odpady z czyszczenia kąpeli	1,2
48.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Skład: związki Zn, Ni. Stan skupienia stały lub ciekły. Posiadają właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące.	Zużyte, przeterminowane nieorganiczne odczynniki chemiczne Przeterminowane surowce	15,0
49.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Tlenki i siarczan ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, polipropylen, ebonit, elektrolit. Odpady o konsystencji stałej, ekotoksyczne. Posiadają właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące.	Z wózków widłowych i urządzeń elektronicznych	5,0
50.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje 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	Żelazo, metale kolorowe, głównie aluminium. Mogą	Opakowania po materiałach do produkcji	2,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstania	Ilość [Mg/rok]
		zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	zawierać m.in.: chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan, siarkę oraz wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenki siarki i fosforu. Odpady o konsystencji stałej.		
53.	ex 10 01 01	Żużel	Żużel o składzie: SiO ₂ , CaCO ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, Cl. Odpad stały, bez zapachu, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, nie zawierający substancji niebezpiecznych.	Odpad powstaje z procesu spalania mialu węglowego (węgla kamiennego)	2 500,0
RAZEM					17 939,4

I.14. Tabela 17 w punkcie II.5 otrzymuje brzemienne:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
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 cieczmy 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 cieczmy stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0
23.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	2,0
24.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	150,0
25.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	190,0
26.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	240,0
27.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	148,0
28.	15 01 03	Opakowania z drewna (drewno z opakowań)	98,0
29.	15 01 04	Opakowania z metalu	2,0
30.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	153,0
31.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w nnych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
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 brzmienie:

Instalacja energetycznego spalania paliw

Tabela 18

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

12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1
13.	ex 10 01 01	Żużel	2 500,0
RAZEM			5 821,2

I.16. Tabela 27 w punkcie III.1.1. otrzymuje brzmienie:

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 30665 Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5	Odpylacz I stopnia - multicyklon osiowy przelotowy (24 cyklony zestawione równolegle)	MOS-24	94 %
		Odpylacz II stopnia Bateria 64 cyklonów + filtr workowy	CS-8x800/0,4	99%
E-163A	Kocioł OKR 5 nr 144 Kocioł OKR 5-M nr 94, 602 Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5	Odpylacz I stopnia - multicyklon osiowy przelotowy (9 cyklonów zestawionych równolegle)	MOS-9	94 %
		Odpylacz II stopnia Bateria 40 cyklonów	CS-5x710/0,4	99%

Symbol emitora	Źródło emisji / miejsce lokalizacji	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
E-163A	Kocioł OKR 5 nr 144 Kocioł OKR 5-M nr 94, 602 Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5	2 filtry tkaninowe	DFN-505- 3,2/3,0/2,5/90/S/B	99,9%
	Kocioł węglowy WR 10/7-M nr fabryczny 30665 Wydział Produkcji Ciepła PC5 Zakładu Obsługi Energetycznej Z-5	2 reaktory odsiarczania spalin	Instal-Filter	60 %
E-370	Stanowisko spawalnicze Zakład Z-1	Filtr workowy	-	98 %
E-369	Wyciąg z urządzenia do czyszczenia form Zakład Z-1	Kolumna filtracyjna	-	99%
RAGA	Wyciąg z urządzenia do piaskowania części Zakład Z-1	Kolumna filtracyjna	-	99%
E-LZO 1	Wyciąg z kabin lakierniczych Zakład Z-1	Urządzenie do redukcji LZO poprzez adsorpcję na złożu zeolitowym, dopalenie 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 lakierniczych Zakład Z-2	Urządzenie do redukcji LZO poprzez adsorpcję na węglu aktywnym i katalityczne utlenianie	Urządzenie redukcji LZO Nr 2	90%
E-LR/N2 E-LR/S1	Wyciąg z kabiny lakierniczej – lakiernia	Filtr do wyłapywania cząstek stałych.	-	99 %

Symbol emitora	Źródło emisji / miejsce lokalizacji	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
	ręczna (RG1, RG2) Zakład Z-2	Filtracja sucha oparta na wkładach filtracyjnych – filtry kieszeniowe, filtry typu Andrea, filtry typu PaintStop, itp. (2 sztuki)		
E-LD/4	Wyciąg z pomieszczenia lakierni automatycznej (DETE) Zakład Z-2	Filtr do wylapywania cząstek stałych. Filtracja sucha oraz filtracja mechaniczna za pomocą układu kurtyny wodnej.	-	99 %
E-G1/3 E-G1/4 E-SMF/7 E-K1/1 E-K1/2	Wyciąg z pomieszczenia lakierni w ciągu produkcyjnym (SMF, G1, K1) Zakład Z-2	Filtr do wylapywania cząstek stałych. Filtracja sucha oraz filtracja mechaniczna za pomocą układu kurtyny wodnej. (5 sztuk)	-	99 %
E-K1/4, E-K1/6, E-K1/8	Tunel mikrofalowy oraz tunele sieciujące linii Kubitza 1, Zlokalizowane w Zakładzie Z-2	Dopalacz LZO (3 sztuki)	ABC	90 %
E-K2/4, E-K2/6, E-K2/8	Tunel mikrofalowy oraz tunele sieciujące linii Kubitza 2 Zlokalizowane w Zakładzie Z-2	Dopalacz LZO (3 sztuki)	ABC	90 %
E-K3/4, E-K3/6, E-K3/8	Tunel mikrofalowy oraz tunele sieciujące linii Kubitza 3 Zlokalizowane w Zakładzie Z-2	Dopalacz LZO (3 sztuki)	ABC	90 %
E-E/4	Wyciąg z tunelu schładzania Zakład Z-2	Filtr do wylapywania cząstek stałych	-	99 %
E-K4/2, E-K4/3, E-K4/9, E-K4/10	Tunel mikrofalowy oraz tunele sieciujące linii 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	-	99 %

Symbol emitora	Źródło emisji / miejsce lokalizacji	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
		typu paintstop, sekcja filtrów kieszeniowych (typ F5)		
E-505	Młyn do mielenia odpadów Zakład Produkcji Pasów Klinowych Z-3	Cyklon	-	85 %
E-50	Wyciąg z miksera nr 1 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy GEO-EKO	Torit DCE	98 %
E-51	Wyciąg z miksera nr 2 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy DONALDSON	Torit DCE	98 %
E-52	Wyciąg z miksera nr 3 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy DONALDSON	Torit DCE	98 %
E-53	Wyciąg z miksera nr 4 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy DONALDSON	Torit DCE	98 %
E-57	Wyciąg z miksera nr 5 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy DANThERM	FKE	98 %
E-25	Odważanie surowców sypkich Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający kasetowy GEO-EKO	Torit DCE	98 %
E-20	Przesyłanie białych napelniaczy – linia nr 1 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr tkaninowy workowy DONALDSON	DCE	98 %
E-21	Przesyłanie białych napelniaczy – linia nr 2 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr tkaninowy workowy DONALDSON	DCE	98 %
E-22	Przesyłanie białych napelniaczy – linia nr 3 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr tkaninowy workowy DONALDSON	DCE	98 %
E-23	Przesyłanie białych napelniaczy – linia nr 4 Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr tkaninowy workowy DONALDSON	DCE	98 %
E-24	Stanowisko rozładunku białych napelniaczy Zakład Produkcji Mieszanek Z-4	Filtr odpylający workowy DANThERM	SILOSAFE 24	98 %
E-153	Piaskarka OPK-50 Zakład Z-6	Filtr tkaninowy + cyklon	-	85 %

Symbol emitora	Źródło emisji / miejsce lokalizacji	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
E-113	Wyciąg z nad miksera EKN-50 Zakład Z-6	Filtr tkaninowy pulsacyjny	-	98 %
E-112	Wyciąg z nad stanowiska odważania surowców sypkich Zakład Z-6	Filtr tkaninowy pulsacyjny	-	98 %
E-FOS	Przygotowanie powierzchni, nakładanie powłok oraz obróbka międzyprocesowa i końcowa, prowadzona w wannach procesowych (odciąg z wanien linii galwanicznej)	Skruber kwaśno-alkaliczny pionowy z wypełnieniem stałym, zraszany wodą w obiegu zamkniętym	-	99

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
1.	Dach budynku Zakładu Produkcji Artykułów Formowych Z-1	P1	punktowe	8	16	8
2.	Dach budynku Zakładu Uszchelek Karoserii Z-2 oraz Zakładu Produkcji Uszchelek Stolarskich Z-8	P2	punktowe	8	16	8
3.	Dach budynku Zakładu Produkcji Pasów Klinowych Z-3	P3	punktowe	8	16	8
4.	Dach budynku Zakładu Produkcji Mieszanek Z-4 (wyrzuty z instalacji odpylających i wentylacyjnych)	P4	punktowe	24	16	8
5.	Nowy wentylator odciągu spalin z kotła WR 10/7 o mocy 55 kW zlokalizowany przy kotłowni - 1 szt., zastępujący wentylator istniejący	P5	punktowe	0 (poziom terenu)	16	8

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
6.	Nowe wentylatory odciągu spalin z kotłów OKR-5 o mocy 18,5 kW zlokalizowane przy kotłowni, razem – 3 szt. zastępujące wentylatory istniejące	P6- P8	punktowe	0 (poziom terenu)	16	8
7.	Wentylator ciągu instalacji odsiarczania spalin o mocy 45kW – 1 szt.	P9	punktowe	0 (poziom terenu)	16	8
8.	Wentylator ciągu instalacji odsiarczania spalin o mocy 45kW – 1 szt.	P10	punktowe	0 (poziom terenu)	16	8
9.	Chłodnia wentylatorowa zlokalizowana na terenie lewobrzeżnej części Spółki	P11	punktowe	2,5	16	8
10.	Chłodnia wentylatorowa zlokalizowana na terenie prawobrzeżnej części Spółki	P12	punktowe	2,5	16	8
11.	Wentylator wyciągowy instalacji do fosforanowania powierzchni produkowanych wyrobów zainstalowany w obudowie dźwiękochłonnej (Zakład Z-1)	P13	punktowe	10	16	8
12.	Wentylatory dachowe hali H4 Zakład Z-2 (10 szt.)	P14- P23	punktowe	17	16	8
13.	Wentylatory dachowe hali H4 Zakład Z-2 (2 szt.)	P24- P25	punktowe	11	16	8
14.	Wentylatory dachowe hali H4 Zakład Z-2 (3 szt.)	P26- P28	punktowe	4,90	16	8
15.	Czerpnia ścienna hali H4 Zakład Z-2 (7 szt.)	P29- P35	punktowe	12	16	8
16.	Czerpnia ścienna hali H4 Zakład Z-2 (3 szt.)	P36-P38	punktowe	14	16	8
17.	Wyrzutnia dachowa hali H4 Zakład Z-2 (3 szt.)	P39-P41	punktowe	17	16	8
18.	Centrala wentylacyjna hali H4 Zakład Z-2 (2 szt.)	P42-P43	punktowe	11.5	16	8
19.	Budynek Zakładu Produkcji Artykułów Formowych Z-1	B1	budynek	120 x 80 x 8	16	8
20.	Budynek Zakładu Uszchelek Karoserii Z-2 oraz Zakładu Produkcji Uszchelek Stolarskich Z-8	B2	budynek	120 x 80 x 8	16	8
21.	Budynek Zakładu Produkcji Pasów Klinowych Z-3	B3	budynek	120 x 80 x 8	16	8

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
22.	Budynek Zakładu Produkcji Mieszanek Z-4	B4	budynek	80 x 50 x 12	16	8
23.	Budynek Zakładu Produkcji Wyrobów dla Farmacji Z-6	B5	budynek	90 x 50 x 4	16	8
24.	Budynek Zakładu Produkcji Uszczeltek Samoprzylepnych Z-7	B6	budynek	55 x 38 x 22	16	8
25.	Pomieszczenie pomp wody obiegowej	B7	budynek	2	16	8
26.	Pomieszczenie pomp Ilo	B8	budynek	2	16	8
27.	Pomieszczenie sprężarkowni	B9	budynek	20 x 10 x 4	16	8
28.	Budynek instalacji do fosforanowania powierzchni produkowanych wyrobów (Zakład Z-1)	B10	budynek	12 x 70 x 10	16	8
29.	Hala produkcyjno-magazynowa H4 (Zakład Z-2)	B-11	budynek	168 x 84 x 17	16	8
30.	Zespół reaktora i filtra tkaninowego wraz z dmuchawą do odbioru produktu poreakcyjnego o mocy 4,0 kW, stanowiący jedną nitkę instalacji odsiarczania spalin – 1 kpl.	RF1	punktowe	+ 4,0 m	8	4
31.	Zespół reaktora i filtra tkaninowego wraz z dmuchawą do odbioru produktu poreakcyjnego o mocy 4,0 kW stanowiący jedną nitkę instalacji odsiarczania spalin – 1 kpl.	RF1	punktowe	+ 4,0 m	8	4

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 powierzchni 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 powierzchni 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 dm ³ szczelnie zamykanych i przekazany do Magazynu Odpadów
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Opakowania będą sprasowane, powiązane i umieszczone na paletach drewnianych w opisanym miejscu w Magazynie Odpadów
5.	06 13 03	Czysta sadza	Odpady umieszczane będą w szczelnie zamykanych, opisanych workach typu big-bag na podestach w Magazynie Odpadów
6.	07 01 99	Inne nie wymienione	Odpady umieszczane będą w opisanych workach lub beczkach metalowych na podestach drewnianych w Magazynie Odpadów
7.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady umieszczane będą w opisanych workach szczelnie zamkniętych w Magazynie Odpadów
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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
10.	10 01 01	Zużle, 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	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	Odpady gromadzone będą w hermetycznym silosie produktu poreakcyjnego stanowiącego integralną część instalacji odsiarczania
12.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
13.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
14.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , beczki metalowe o pojemności 200 dm ³ , opisanych kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
15.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , opisane kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
16.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , opisane kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
17.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm ³ , beczki metalowe o pojemności 200 dm ³ , opisane kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
18.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady zbierane będą do worków i przechowywane w pojemnikach z tworzywa sztucznego, opisanych kodem i nazwą odpadów, w Magazynie Odpadów
19.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady umieszczane będą w opisanych beczkach metalowych, szczelnie zamykanych w Magazynie Odpadów
20.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady umieszczane będą w szczelnie zamykanych, opisanych workach papierowych w skrzyniach drewnianych w Magazynie Odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
21.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady umieszczane będą w opisanych beczkach metalowych, szczelnie zamykanych w Magazynie Odpadów
22.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady umieszczane będą w opisanych pojemnikach oraz beczkach metalowych, szczelnie zamykanych w Magazynie Odpadów
23.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady umieszczane będą w oryginalnych beczkach, w których został zakupiony, przechowywane w wydzielonych miejscach na terenie poszczególnych zakładów
24.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady umieszczane będą w szczelnie zamykanych, opisanych beczkach 200 dm ³ w Magazynie Odpadów
25.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady umieszczane będą w pojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 60, 200, 1000 dm ³ , beczki metalowe o pojemności 200 dm ³ , opisane kodem i nazwą odpadów w Magazynie Odpadów
26.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady umieszczane będą w opisanych beczkach metalowych o pojemności 200 dm ³ w Magazynie Odpadów
27.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady umieszczane będą w opisanych, metalowych pojemnikach umieszczonych na paletach drewnianych w Magazynie Odpadów
28.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Umieszczane w kontenerach stalowych rozmieszczonych przy poszczególny zakładach produkcyjnych oraz biurach
29.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady umieszczane będą w opisanych workach typu BIG-BAG rozmieszczonych przy wszystkich zakładach produkcyjnych.
30.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady umieszczane będą na wydzielonym placu składowym (Magazyn Opakowań Drewnianych) o podłożu utwardzonym zlokalizowanym obok Magazynu Odpadów
31.	15 01 04	Opakowania z metalu	Odpady umieszczane będą w opisanych 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
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 będą w szczelnych opisanych pojemnikach metalowych o poj. 0,3 m ³ obok poletek osadowych oczyszczalni ścieków oraz na utwardzonym placu obok kotłowni
52.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady umieszczane będą w opisanych workach lub beczkach metalowych na podestach drewnianych w Magazynie Odpadów
53.	ex 10 01 01	Żużle	Odpady będą umieszczane na utwardzonym placu żużlowym przy kotłowni, w sposób zapobiegający mieszanii się z odpadami o kodzie 10 01 01, zabezpieczone poprzez przykrycie nieprzepuszczalnym materiałem.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
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 polakierownicze)	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 odtłuszczenia 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	Mieszanki 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
18.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
19.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
20.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
21.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
22.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
23.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
24.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
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
44.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
45.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
46.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
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 fosforowania
1.	Węgiel kamienny- miał (min. wartość opałowa 21,0 MJ/kg, max. zawartości siarki 0,8%, max.	Mg/rok	-	9 000	-

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

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 odzūżlania kotłůw prowadzone będuje odzūżlanie ręczne, żużel transportowany będuje za pomocą wózka na składowisko żużla.

VIII.4. Wszystkie kotły będuje stale kontrolowane w zakresie temperatur i ciśnienia, przy zbliżaniu się tych parametrůw do stanůw granicznych uruchamiana będuje procedura dostosowania pracy kotła do parametrůw normatywnych będuże 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 wanień 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 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajůw instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementůw przyrodniczych albo środowiska jako całości, funkcjonuje instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesůw elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³. Po modernizacji kotłowni oraz zmniejszeniu jej mocy z 85,38MWt do 19,9MWt, nie kwalifikuje się już ona do instalacji wymienionych w ww. rozporządzeniu. Kotłownia, z uwagi na nominalną moc 19,9 MWt, wymaga uzyskania

pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. Nr 130, poz. 881). Jednakże zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację, kotłownia nadal zostanie objęta pozwoleniem zintegrowanym.

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 uzupełnienia 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, zgodnie 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,
- 2) modernizacją i wymianą maszyn i urządzeń oraz ich relokacjami w celu optymalizacji procesów w Zakładzie Z4,
 - 3) dostosowaniem zapisów do obowiązującej struktury organizacyjnej oraz koniecznością uszczegółowienia zapisów dotyczących rodzajów odprowadzanych ścieków poprzez wyodrębnienie zapisów dotyczących Wydziału Energetycznego oraz uzupełnienie o charakterystykę odprowadzanych ścieków,
 - 4) zmianą lokalizacji miejsca magazynowania (Magazynów wejściowych),
 - 5) potrzebą doszczegółowienia zapisów pozwolenia zintegrowanego :
 - aktualizacja zapisów dotyczących charakterystyki ścieków wprowadzanych do wód rzeki San,
 - aktualizacja zapisów dotyczących metod zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii – ujęto proces odsiarczania spalin oraz doprecyzowano zapis dotyczący zatwierdzenia instrukcji,
 - aktualizacja zapisu dotyczącego określenie sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska poprzez usunięcie nieaktualnych zapisów
 - 6) w zakresie gospodarki odpadami:
 - wprowadzono nowy kod odpadu: 10 01 82 dotyczący nowego procesu – odsiarczania spalin,
 - usunięto kod odpadu 06 10 02 * , 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 podłozami 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 powstałe 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 brzmienie 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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

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