



Decyzja nr

3606/OS/2020

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 18 grudnia 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/155/8/07 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 czerwca 2008 r. nr 424/OS/2008, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 30 sierpnia 2012 r. nr 2417/OS/2012, z dnia 28 kwietnia 2014 r. nr 850/OS/2014 oraz z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2581/OS/2014) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie, zlokalizowanej w Gliwicach, eksploatowanej przez TENNECO AUTOMOTIVE EASTERN EUROPE Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Bojkowskiej 59b (Regon: 276896005, NIP: 6312292808)

Na podstawie

art. 104 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), art. 192, art. 226 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) oraz w związku wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592)

orzekam

zmieniam w postępowaniu kompensacyjnym na wniosek spółki TENNECO AUTOMOTIVE EASTERN EUROPE Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 18 grudnia 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/155/8/07 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 czerwca 2008 r. nr 424/OS/2008, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 30 sierpnia 2012 r. nr 2417/OS/2012, z dnia 28 kwietnia 2014 r. nr 850/OS/2014 oraz z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2581/OS/2014) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych

z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Bojkowskiej 59b:

I. Część I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji” otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaj prowadzonej działalności

a) Prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o.	ul. Bojkowska 59	44-100	Gliwice	276896005	6312292808

b) Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa Instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m ³	ul. Bojkowska 59	44-100	Gliwice	2.7.	Rozp. § 2 ust. 1 pkt 15 Poś art.378 ust.2a	1 instalacja składająca się z 3 linii: - linia przygotowania powierzchni, - linia chromowania I, - linia chromowania II.	170/3, 158/2,

Zakład Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o. w Gliwicach prowadzi działalność polegającą na produkcji amortyzatorów samochodowych. Cykl produkcyjny, realizowany na terenie zakładu, dotyczy głównie trzech wytwarzanych podzespołów: rury zewnętrznej, rury wewnętrznej i pręta.

A. do dnia 31.12.2020 r.:

Działalność ta realizowana jest w następujących, eksploatowanych instalacjach:

- instalacji podstawowej IPPC składającej się z:

- linii malowania kataforetycznego, funkcjonującej w obrębie linii przygotowania rury zewnętrznej,
- linii chromowania I, funkcjonującej w obrębie linii przygotowania pręta (kąpiel chromowa i podtrawianie),
- linii chromowania II, funkcjonującej w obrębie linii przygotowania pręta (kąpiel chromowa i podtrawianie).

- instalacjach powiązanych technologicznie z instalacją IPPC. Są to:

- linia przygotowania rury wewnętrznej,
- linia przygotowania pręta (z wyłączeniem obydwu linii chromowania),
- linia przygotowania rury zewnętrznej (z wyłączeniem linii malowania kataforetycznego),
- linia montażowa,
- zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych.

- instalacji pomocniczych, tj. kotłowniach zakładowych opalanych gazem o łącznej mocy 1,935 MW, służących do celów centralnego ogrzewania i ogrzewania ciepłej wody użytkowej.

B. od dnia 01.01.2021 r.:

Działalność ta realizowana jest w następujących instalacjach:

- instalacja IPPC składająca się z:

- linii przygotowania powierzchni (hala produkcyjna F),
- linii chromowania I funkcjonującej w obrębie linii przygotowania pręta - kąpiel chromowa i podtrawianie (zlokalizowana w "małej hali produkcyjnej"),
- linia chromowania II funkcjonującej w obrębie linii przygotowania pręta - kąpiel chromowa i podtrawianie (zlokalizowana w "małej hali produkcyjnej"), o łącznej pojemności wanien procesowych wynoszącej 47,7 m³,

- instalacja powiązana technologicznie z IPPC:

- linia przygotowania rury wewnętrznej ("duża hala produkcyjna" - hala produkcyjna G),
- linia przygotowania pręta, z wyłączeniem obu linii chromowania ("mała hala produkcyjna"),
- linia przygotowania rury zewnętrznej ("duża hala produkcyjna" - hala produkcyjna G),
- linia montażowa ("duża hala produkcyjna" - hala produkcyjna G),
- linia przygotowania rury zewnętrznej (hala produkcyjna F),
- linia przygotowania rury wewnętrznej (hala produkcyjna F),
- mycie przed montażem (hala produkcyjna F),
- linia montażowa (hala produkcyjna F),
- linia malowania kataforetycznego (hala produkcyjna F),
- zakładowa podczyszczalnia ścieków.

Pojemności wani procesowych przedstawiono w tabeli poniżej:

Proces	Pojemność (m ³)
Hala produkcyjna F:	
Neutralne trawienie	7
Aktywacja	3
Fosforanowanie	16,5
Pasywacja	3
Mała hala produkcyjna:	
Podtrawianie I	1,3
Chromowanie I	5,3
Podtrawianie II	1
Chromowanie II	10,6

2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny

A. do dnia 31.12.2020 r.:

Instalacja IPPC wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie zlokalizowana jest w obrębie tzw. „dużej hali produkcyjnej” oraz „małej hali produkcyjnej”.

Wskutek modernizacji instalacji, zmianie ulegnie rozmieszczenie poszczególnych jej linii technologicznych, powodując wyłącznie zmianę usytuowania źródeł emisji do powietrza i hałasu, nie wpływając na wartości emisji dopuszczalnej.

Stan docelowy obejmuje następujące rozmieszczenie linii technologicznych:

- „duża hala produkcyjna”:

- linia przygotowania rury zewnętrznej,
- linia przygotowania rury wewnętrznej,
- linia montażowa,

- „mała hala produkcyjna”:

- linia chromowania I (przeniesiona z „dużej hali produkcyjnej”),
- linia chromowania II (eksploatowana od początku na „małej hali produkcyjnej”),
- pozostałe hale produkcyjne.

A. Instalacja podstawowa – IPPC

Do instalacji o charakterze podstawowym typu IPPC, zalicza się następujące linie technologiczne:

- linia malowania zanurzeniowego – kataforezy, służąca do elektrolitycznego pokrycia elementów farbą, stanowiącą ochronę antykorozyjną. Utrzymywanie odpowiedniej temperatury kąpeli realizowane jest przy zastosowaniu grzałek elektrycznych. Proces prowadzony w wannie wypełnionej farbą wodorocieńczalną, o składzie rozcieńczalnika: 1,5%butygliolu, 1% fenoksypropanolu,

- linia przygotowania pręta, tj. linie chromowania I i II. W liniach realizowane są procesy: odtłuszczenia, podtrawiania, chromowania i płukania. Przygotowana wstępnie powierzchnia pręta poddawana jest procesowi galwanicznego nakładania warstwy chromu, w celu uzyskania warstwy antykorozyjnej. Linie są zautomatyzowane i umieszczone w zamkniętych kabinach. Proces odbywa się w obiegu zamkniętym, popłuczyny z linii chromowania przechodzą przez system odzysku chromu, gdzie przebiega utlenianie Cr⁺³ do Cr⁺⁶ a następnie zwracanie chromu do procesu. Każda linia wyposażona jest w skrubler z odkraplaczem typu 8, w którym następuje dwustopniowe oczyszczanie powietrza z substancji wprowadzanych do powietrza.

B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC

Do instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC zalicza się następujące procesy i linie technologiczne:

- linia przygotowania rury wewnętrznej, na której następuje obróbka mechaniczna (przycinanie, fazowanie, wykańczanie powierzchni rur), nie podlega procesom przygotowania powierzchni i malowania,
- linia przygotowania pręta (z wyłączeniem obydwu linii chromowania), w której następuje obróbka mechaniczna (przycinanie, szlifowanie, polerowanie) oraz głębokie hartowanie indukcyjne (czynnik chłodzący – woda).
- linia przygotowania rury zewnętrznej, gdzie następuje przygotowanie powierzchni elementów do malowania zanurzeniowego tj.:

- odtłuszczenie w wannie wypełnionej kąpielą o składzie: 1,0-2,5% KOH, 1,0-2,5% K_3PO_4 , 2,5-5,0% niejonowych środków powierzchniowo czynnych, w celu usunięcia z powierzchni metalu m.in. osadu, oleju. Kąpiel podgrzewana jest dwoma palnikami gazowymi o mocach: 486 kW, 586 kW,
- natrysk wodą po odtłuszczeniu,
- fosforanowanie z aktywacją w wannie wypełnionej kąpielą składającą się z: 2,5-10% kwasu fosforowego, 0,75-1,0% NaOH, 1,0-2,5% kwasu heksafluorokrzemowego, w celu uzyskania podkładu pod powłokę malarską. Kąpiel podgrzewana jest palnikiem gazowym o mocy 586kW,
- natrysk wodą po fosforanowaniu,
- pasywacja prowadzona w hermetyzowanej wannie wypełnionej roztworem: 1,0-2,5% kwasu heksafluorocyrykonowego, w celu uszczelnienia porów po powłoce fosforanowej (zwiększenia odporności korozyjnej),
- natrysk wodą DEMI mający na celu ochronę procesu kateforezy przed zanieczyszczeniami z etapu przygotowania,
- płukanie w ultrafiltracji oraz w wodzie DEMI po malowaniu kateforetycznym, w celu wyczyszczenia i wymycia elementów z nienałożonych cząstek farby,
- suszenie w piecu suszarniczym, wyposażonym w dwa palniki gazowe o mocy 732 kW każdy,
- kontrola produktów, prowadzona w kabinie testów solnych – produkty wadliwe zanurzane są w kąpeli o składzie: 25% roztworu zawierającego 25% 2,2 iminodietanolu, 25% KOH, 25% 2-fenoksyetanolu, pozwalającej na usunięcie powłoki farby,

- linia montażowa, gdzie dokonywany jest końcowy montaż poszczególnych elementów oraz końcowe mycie w roztworze zawierającym m.in. 1-2,5% 2-aminoetalolu,

- oczyszczalnia ścieków (mechaniczno-chemiczna), w której wszystkie strumienie ścieków technologicznych są poddawane procesowi oczyszczania tj.: ścieki z lakierowania kateforetycznego (koncentraty, popłuczyny), ścieki z kąpeli (aktywacyjnej, fosforanowej, odtłuszczającej), ścieki z linii chromowania (koncentraty, popłuczyny), pozostałe koncentraty i popłuczyny (ścieki międzyoperacyjne, ścieki ze stacji jonitowej, ścieki ze wstecznego płukania filtra), ścieki powstające podczas konserwacji (linii lakierowania kateforetycznego, chromowania, międzyoperacyjnych maszyn do płukania lub stacji oczyszczania).

B. od dnia 01.01.2020 r.:

A. Instalacja IPPC

Do instalacji o charakterze podstawowym typu IPPC zalicza się następujące linie technologiczne:

- linia przygotowania powierzchni (hala produkcyjna F) – Linia jest zautomatyzowana, obrabiane przedmioty transportowane są w sposób zawieszony na przenośniku poruszającym się ruchem ciągłym przez instalację i poddawane są w poszczególnych strefach procesom odtłuszczenia, neutralnego trawienia, aktywacji, fosforowania, pasywacji oraz procesom płukania międzyoperacyjnego.

- linie chromowania I i II („mała hala produkcyjna”). W liniach realizowane są procesy: odtłuszczenia, podtrawiania, chromowania i płukania. Przygotowana wstępnie powierzchnia pręta poddawana jest procesowi galwanicznego nakładania warstwy chromu, w celu uzyskania warstwy antykorozyjnej. Linie są zautomatyzowane i umieszczone w zamkniętych kabinach. Proces odbywa się w obiegu zamkniętym, popłuczyny z linii chromowania przechodzą przez system odzysku chromu, gdzie przebiega utlenianie Cr^{+3} do Cr^{+6} , a następnie zawracanie chromu do procesu. Każda linia wyposażona jest w skrubler z odkraplaczem, w którym następuje dwustopniowe oczyszczanie powietrza.

B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC

Do instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC zalicza się następujące procesy i linie technologiczne:

- linia przygotowania rury wewnętrznej (hala produkcyjna G, hala produkcyjna F) – prowadzona jest obróbka mechaniczna (przycinanie, fazowanie, wykańczanie powierzchni rur), nie podlega procesom przygotowania powierzchni i malowania.

- linia przygotowania pręta, z wyłączeniem obydwu linii chromowania („mała hala produkcyjna”) – prowadzona jest obróbka mechaniczna (przycinanie, szlifowanie, polerowanie) oraz głębokie hartowanie indukcyjne (czynnik chłodzący – woda),

- linia przygotowania rury zewnętrznej (hala produkcyjna G, hala produkcyjna F) – prowadzona jest obróbka mechaniczna (przycinanie, szlifowanie, toczenie), spawanie i zgrzewanie.

- mycie przed montażem (hala produkcyjna F) - przed montażem gotowego amortyzatora prowadzony jest proces mycia komponentów myjkach wodnych.

- linia montażowa (hala produkcyjna G, hala produkcyjna F) – prowadzony jest montaż poszczególnych elementów w celu otrzymania gotowego amortyzatora.

- linia malowania kataforetycznego (hala produkcyjna F) – prowadzony jest proces pokrywania elementów farbą stanowiącą ochronę antykorozyjną. Proces prowadzony jest w wannie o pojemności 58 m³.

- oczyszczalnia ścieków (mechaniczno – chemiczna), w której wszystkie strumienie ścieków technologicznych są poddawane procesowi oczyszczania tj. ścieki z lakierowania kataforetycznego (koncentraty, popłuczyny), ścieki z kąpeli (fosforanowej, odtłuszczającej, neutralnego trawienia, aktywacyjnej, pasywacyjnej), ścieki z linii chromowania (koncentraty, popłuczyny), pozostałe koncentraty i popłuczyny (ścieki z płukania międzyoperacyjnego, ścieki ze stacji jonitowej, ścieki z wstecznego płukania filtra), ścieki powstające podczas konserwacji (linii malowania kataforetycznego, chromowania, maszyn do płukania międzyoperacyjnego lub oczyszczalni ścieków).

3. Źródła emisji substancji do powietrza

A.: do dnia 31.12.2020 roku:

3.1 Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC są:

- linia przygotowania rury zewnętrznej – malowanie zanurzeniowe, odciąg znad kąpieli (emitor E8),
- linia przygotowania rury zewnętrznej – malowanie zanurzeniowe, odciąg przy wylocie z tunelu (emitor E9),
 - linia przygotowania pręta – odciąg znad kąpieli chromowej za skruberem z linii chromowania (emitor E13, zgodnie z opisem w pkt I.2. niniejszej decyzji, przenoszony z „dużej hali produkcyjnej” do „małej hali produkcyjnej”),
 - linia przygotowania pręta – odciąg znad kąpieli chromowej za skruberem z linii chromowania (emitor E13A, eksploatowany od początku na „małej hali produkcyjnej”).

3.2 Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC są:

- linia przygotowania rury zewnętrznej: odciągi znad kąpieli odtłuszczającej (emitor E1, E3), odciągi z palników podgrzewających kąpiel odtłuszczającą: palnik nr 1 o mocy 486 kW (emitor E2) oraz palnik nr 2 o mocy 586 kW (emitor E4), odciąg z palnika nr 3 o mocy 586 kW, podgrzewającego kąpiel fosforanowania (emitor E6), odciąg z suszarni (emitor E10), odciąg z kolektora ze spawania za filtrem (emitor E12), odciąg z wanny do zdejmowania farby (emitor E32),
- linia przygotowania pręta (wygrzewanie) – odciąg z palników o mocach: 7,5 kW (emitor E14), 7,5 kW (emitor E15), 2 x 7,5 kW każdy (emitor E16), odciąg końcowy linii wygrzewania (emitor E17A), 7,5 kW (emitor E18), 7,5 kW (emitor E19), 2 x 7,5 kW (emitor E20), odciąg końcowy linii wygrzewania 2 (emitor E21A).
Emitory: E18, E19, E20, E21A, przenoszone z „dużej hali produkcyjnej” do „małej hali produkcyjnej”,
- myjka wodna (emitory E22A, E22B, E22C),
- oczyszczalnia ścieków – odciąg znad zbiorników (emitor E31),
- myjka supfina (emitor E34),
- stanowisko spawalnicze (emitor E37),

B.: od dnia 01.01.2021 r.

3.1 Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC są:

- linia przygotowania pręta – odciąg znad kąpieli chromowej za skruberem z linii chromowania (emitor E13),
- linia przygotowania pręta – odciąg znad kąpieli chromowej za skruberem z linii chromowania (emitor E13A).

3.2 Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC są:

- linie przygotowania rury zewnętrznej: odciąg z kolektora ze spawania za filtrem (emitor E12, E12A, E12B), odciąg z wanny do zdejmowania farby (emitor E32), odciąg ze spawania (emitor N1),

- linią przygotowania pręta (wygrzewanie) – odciąg z palników o mocach: 7,5 kW (emitor E14), 7,5 kW (emitor E15), 2x7,5 kW każdy (emitor E16), 7,5 kW (emitor E18), 7,5 kW (emitor E19), 2x7,5 kW (emitor E20),
- myjki wodne (emitory E22A, E22B, E22C, E22D, E22E, E22F, E22G, N2, N3, N4),
- oczyszczalnia ścieków – odciąg znad zbiorników (emitor E31),
- stanowisko spawalnicze (E37),
- linia malowania kataforetycznego – dopalacz (malarnia, suszarnia), palnik dopalacza 581 kW, palniki suszarni 989 kW i 581 kW (emitor N9).

4. Gospodarka wodno-ściekowa

4.1 Gospodarka wodna

A.: do dnia 31.12.2020 r.:

Zaopatrzenie zakładu w wodę przeznaczoną na potrzeby bytowo-gospodarcze pracowników realizowane jest całkowicie poprzez zakup wody wodociągowej od Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, na podstawie zawartej umowy.

Ilość pobieranej wody wodociągowej: ok. 98 m³/d (ok. 35 770 m³/rok – suma wody na cele bytowo gospodarcze oraz technologiczne).

Całkowity pobór wody na cele bytowo-gospodarcze rejestrowany jest przez wodomierz główny (W1) zainstalowany na przyłączy wodociągowym.

Do celów technologicznych zakład pobiera wodę z własnego ujęcia wód podziemnych w ilości 15 m³/h, 300 m³/d.

Charakterystyka ujęcia:

W studni 1-T o głębokości 38 m zabudowana jest kolumna filtrowa wykonana z rur PCV o średnicy 125 mm o następującej konstrukcji:

1,2 – 30,0 m ppt – rura nadfiltrowa

30,0 -36,0 m ppt – część czynna filtra, rura perforowana, owinięta siatką nr 10 z obsypką żwirową 2-6mm

36,0 – 38,0 ppt – rura podfiltrowa

Pompa głębinowa G-20 zawieszona jest w studni na głębokości 32 m. Woda z pompy przekazywana jest przewodem o średnicy 1,5'' do dwóch zbiorników o pojemności 10m³ każdy. Pompa włącza się automatycznie, jeżeli łączna ilość wody w zbiornikach jest mniejsza od 5m³, a wyłącza się będzie, gdy zbiorniki będą pełne. Pomiary ilości pobieranej wody realizowane są przy pomocy wodomierza W3, zainstalowanego na rurociągu doprowadzającym wodę ze studni. Dodatkowo zapasowy wodomierz W2 zainstalowany jest na rurze technologicznej pobierającej wodę ze zbiorników. W studni zainstalowana jest ponadto elektroniczna świstawka studzienna do pomiaru głębokości zalegania zwierciadła wody. Ujęcie posiada 10 metrową strefę ochrony bezpośredniej ogrodzoną siatką metalową.

Wody z obiegów chłodzących:

Chłodzenia wymagają następujące urządzenia i podzespoły:

- układy elektroniczne maszyn i urządzeń,

-olej hydrauliczny urządzeń linii automatycznych (produkcja pręta, chromowania, podmontaż i montaż końcowy).

Jako medium chłodzące stosowana jest woda, która krąży w obiegu zamkniętym. Ilość wody w układzie wynosi 26 m³. Chłodzenie wody prowadzi się w trzech chłodniach wentylatorowych.

Straty wody w układzie chłodzenia (odparowanie do atmosfery) uzupełniane są w ilości ok. 200m³/miesiąc.

W przypadku konieczności wymiany wody w całym obiegu chłodniczym jest ona gromadzona łącznie ze ściekami technologicznymi i odprowadzana do oczyszczalni zakładowej.

B. od dnia 01.01.2021 r.:

Zaopatrzenie zakładu w wodę przeznaczoną na potrzeby bytowo-gospodarcze pracowników realizowane jest całkowicie poprzez zakup wody wodociągowej od Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, na podstawie zawartej umowy.

Całkowity pobór wody na cele bytowo-gospodarcze rejestrowany jest przez wodomierz główny (W1) zainstalowany na przyłączy wodociągowym.

Ilość pobieranej wody to 59 495 m³/rok (suma wody na cele bytowo – gospodarcze oraz technologiczne). Do celów technologicznych zakład pobiera wodę z własnego ujęcia wód podziemnych w ilości maksymalnej: 15 m³/h, 300 m³/d.

Charakterystyka ujęcia:

W studni 1-T o głębokości 38 m zabudowana jest kolumna filtrowa wykonana z rur PCV o średnicy 125mm o następującej konstrukcji:

1,2 – 30,0 m ppt – rura nadfiltrowa

30,0 – 36,0 m ppt – część czynna filtra, rura perforowana, owinięta siatką nr 10 z obsypką żwirową 2-6mm

36,0 – 38,0 ppt – rura podfiltrowa

Pompa głębinowa G-20 zawieszona jest w studni na głębokości 32 m. Woda z pompy przekazywana jest przewodem o średnicy 1,5" do dwóch zbiorników o pojemności 10m³ każdy. Pompa włącza się automatycznie, jeżeli łączna ilość wody w zbiornikach jest mniejsza od 5m³, a wyłącza się będzie, gdy zbiorniki będą pełne. Pomiary ilości pobieranej wody realizowane są przy pomocy wodomierza W3, zainstalowanego na rurociągu doprowadzającym wodę ze studni. Dodatkowo zapasowy wodomierz W2 zainstalowany jest na rurze technologicznej pobierającej wodę ze zbiorników. W studni zainstalowana jest ponadto elektroniczna świstawka studzienna do pomiaru głębokości zalegania zwierciadła wody. Ujęcie posiada 10 metrową strefę ochrony bezpośredniej ogrodzoną siatką metalową.

Wody z obiegów chłodzących:

Chłodzenia wymagają następujące urządzenia i podzespoły:

- układy elektroniczne maszyn i urządzeń,

-olej hydrauliczny urządzeń linii automatycznych (produkcja pręta, chromowania, podmontaż i montaż końcowy).

Jako medium chłodzące stosowana jest woda, która krąży w obiegu zamkniętym. Ilość wody w układzie wynosi 26 m³. Chłodzenie wody prowadzi się w trzech chłodniach wentylatorowych. Straty wody w układzie chłodzenia (odparowanie do atmosfery) uzupełniane są w ilości ok. 200m³/ miesiąc.

W przypadku konieczności wymiany wody w całym obiegu chłodniczym jest ona gromadzona łącznie ze ściekami technologicznymi i odprowadzana do oczyszczalni zakładowej.

4.2 Gospodarka ściekowa

A. do dnia 31.12.2020 r.:

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie powstają następujące rodzaje ścieków:

4.2.1. Ścieki przemysłowe powstające na terenie zakładu stanowią mieszaninę ścieków bytowo – gospodarczych oraz ścieków technologicznych związanych z realizowaniem procesu

produkcyjnego. Mieszanina ta odprowadzana jest wspólnym systemem kanalizacji zakładowej do zewnętrznej kanalizacji administrowanej przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, na podstawie zawartej umowy.

Ścieki technologiczne są oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków.

Ścieki bytowe są ujmowane oddzielnie i łączą się ze ściekami technologicznymi za zakładową oczyszczalnią ścieków, przed wprowadzeniem ich do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych.

Ilość ścieków technologicznych to ok. 64,22 m³/d.

Ilość ścieków bytowo – gospodarczych: ok. 97,85 m³/d.

Po uruchomieniu przez zakład własnej oczyszczalni ścieków, wszystkie strumienie ścieków technologicznych poddawane są procesowi oczyszczania:

- ścieki z lakierowania kataforetycznego (koncentraty oraz popłuczyny),
- ścieki z kąpeli (aktywacyjnej, fosforanowej, odtłuszczającej),
- ścieki z linii chromowania (koncentraty i popłuczyny),
- pozostałe koncentraty i popłuczyny (ścieki międzyoperacyjne, ścieki ze stacji jonitowej, ścieki z wstecznego płukania filtra),
- wszystkie ścieki, które powstają podczas konserwacji linii lakierowania kataforetycznego, chromowania, międzyoperacyjnych maszyn do płukania lub stacji oczyszczania).

Łączna ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji wynosi ok. 163 m³/d.

Stan i skład ścieków przemysłowych:

pH, temperatura, bar, chrom ogólny, chrom (+6), cynk, fenole lotne, fluorki, fosfor ogólny, nikiel, miedź, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, cyna.

4.2.2. Wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są do kanalizacji deszczowej stanowiącej własność Stanisława Tomas oraz Tadeusza Wesołowskiego, na podstawie zawartej umowy.

Maksymalna ilość wód opadowych: 652,9 dm³/s.

Średnioroczna ilość wód opadowych: 34884 m³/rok.

B od dnia 01.01.2021 r.:

Z terenu zakładu odprowadzane są ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych oraz ścieków bytowych.

Strumienie ścieków technologicznych stanowią:

- ścieki z malowania kataforetycznego (koncentraty oraz popłuczyny),
- ścieki z malowania natryskowego (koncentraty oraz popłuczyny),
- ścieki z kąpeli (fosforanowej, odtłuszczającej, neutralnego trawienia, aktywacyjnej, paływacyjnej),
- ścieki z linii chromowania (koncentraty i popłuczyny),
- pozostałe koncentraty i popłuczyny, tj. ścieki z płukania międzyoperacyjnego, ścieki ze stacji jonitowej, ścieki z wstecznego płukania filtra,
- oraz wszystkie ścieki, które powstają podczas konserwacji linii malowania kataforetycznego, chromowania, maszyn do płukania międzyoperacyjnego lub oczyszczalni ścieków.

Ścieki bytowe odprowadzane są z urządzeń sanitarnych odprowadzanych z terenu zakładu.

Ścieki technologiczne podczyszczane są w zakładowej podczyszczalni ścieków. Ścieki bytowe są ujmowane oddzielnie i łączą się z podczyszczonymi ściekami technologicznymi za zakładową oczyszczalnią ścieków, przed wprowadzeniem mieszaniny ścieków, tj. ścieków przemysłowych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych.

Ilość ścieków przemysłowych:

- średniodobowa $Q_{dsr} = 163 \text{ m}^3/\text{d}$
- maksymalna godzinowa $Q_{hmax} = 6,8 \text{ m}^3/\text{h}$
- maksymalna roczna $Q_{Rmax} = 59\,495 \text{ m}^3/\text{rok}$
- maksymalnie $\text{m}^3/\text{s} - 0,0019 \text{ m}^3/\text{s}$.

Stan i skład ścieków przemysłowych:

pH, temperatura, bar, chrom ogólny, chrom (+6), cynk, fenole lotne, fluorki, fosfor ogólny, nikiel, miedź, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, cyna

Zakład odprowadza ścieki przemysłowe do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych w oparciu o odrębne pozwolenie wodnoprawne wydane przez PGW Wody Polskie.

Analizy jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach będą wykonywane zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

5. Źródła emisji hałasu do środowiska

A. do dnia 01.01.2021 r.:

Klimat akustyczny otoczenia zakładu kształtuje praca urządzeń zlokalizowanych wewnątrz hal produkcyjnych oraz źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska, którymi są wentylatory wentylacji mechanicznej hal, czerpnie i wyrzutnie powietrza, chłodnie wentylatorowe.

Dodatkowym źródłem hałasu jest ruch samochodowy odbywający się po drogach wewnętrznych zakładu oraz na parkingach samochodowych. Średnio na teren zakładu wjeżdża i wyjeżdża około 21 samochodów ciężarowych na dobę.

5.1 Parametry akustyczne i czas pracy kubaturowych źródeł hałasu

Przegroda	Poziom dźwięku w odległości 1 m od przegrody [dB(A)]	Czas pracy źródła	
		w porze dnia [min/8h]	w porze dnia [min/8h]
Duża hala produkcyjna (B5)			
Ściana południowa	84,0	480	60
Ściana wschodnia	84,0	480	60
Ściana północna	83,0	480	60
Ściana zachodnia	83,0	480	60
Dach	83,0	480	60
Mała hala produkcyjna (B6)			
Ściana południowa	90,0	480	60
Ściana wschodnia	90,0	480	60
Ściana północna	90,0	480	60
Ściana zachodnia	90,0	480	60

Dach	90,0	480	60
Budynek techniczny (B-1)			
Ściana południowa	68,0	480	60
Ściana wschodnia	0,0	480	60
Ściana północna	61,0	480	60
Ściana zachodnia	61,0	480	60
Dach	81,0	480	60
Budynek techniczny (B-12)			
Ściana południowa	0,0	480	60
Ściana wschodnia	81,0	480	60
Ściana północna	81,0	480	60
Ściana zachodnia	81,0	480	60
Dach	81,0	480	60
Magazyn wyrobów gotowych (B-3)			
Ściana południowa	67,0	480	60
Ściana wschodnia	68,0	480	60
Ściana północna	54,0	480	60
Ściana zachodnia	68,0	480	60
Dach	65,0	480	60
Budynek techniczny (B-4)			
Ściana południowa	90,0	480	60
Ściana wschodnia	0,0	480	60
Ściana północna	0,0	480	60
Ściana zachodnia	0,0	480	60
Dach	90,0	480	60
Budynek techniczny (B-7)			
Ściana południowa	0,0	480	60
Ściana wschodnia	90,0	480	60
Ściana północna	90,0	480	60
Ściana zachodnia	90,0	480	60
Dach	90,0	480	60
Oczyszczalnia ścieków (B-8)			
Ściana południowa	75,5	480	60
Ściana wschodnia	73,7	480	60

Ściana północna	75,5	480	60
Ściana zachodnia	75,8	480	60
Dach	75,5	480	60

5.2 Parametry akustyczne i czas pracy punktowych źródeł hałasu

L.p.	Kod źródła	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła	
				W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]
1	centr1	Centrala wentylacyjna małej hali	90,0	480	60
8	wyrz	Elewacyjna wyrzutnia gazów z odciągów spawalniczych	96,1	480	60
9	w3	Odciąg ze stacji ładowania baterii trakcyjnych	96,0	480	60
36, 37	ch2,ch3	Chłodnice wentylatorowe	100,0	480	60
28	ch1	Chłodnica wentylatorowa	103,0	480	60
2, 3	ch4,5	Chłodnice wentylatorowe	103,0	480	60
4	cp1	Czerpnia powietrza	78,0	480	60
5	wg1	Wyrzutnia gazów	81,5	480	60
6	wg2	Wyrzutnia gazów znad kąpieli chromowej	91,0	480	60
7	wg3	Wyrzutnia gazów suszarni	87,6	480	60
10	wd1	Wentylator dachowy TYWENT Rufino	80,0	480	60
11	wg4	Wyrzutnia gazów z myjki wodnej FA1	86,9	480	60
112	wd2	Wentylator dachowy Klimawent	79,0	480	60
13	wg5	Wyrzutnia gazów z palnika na linii fosforanowania	89,5	480	60
14	wg6	Wyrzutnia gazów znad kąpieli na linii malowania	89,5	480	60
15	wg7	Wyrzutnia gazów znad kąpieli na linii odtłuszczania	89,5	480	60
16	wg8	Wyrzutnia gazów z palnika na linii odtłuszczania	89,5	480	60
17	wg9	Wyrzutnia gazów znad kąpieli na linii odtłuszczania	89,5	480	60
18	wg10	Wyrzutnia gazów znad kąpieli przed malowaniem	89,5	480	60

19	wg11	Wyrzutnia gazów z nadwianien malowania zanurzeniowego	89,5	480	60
120	wg12	Wyrzutnia gazów z tunelu na linii malowania	89,5	480	60
21	wg13	Wyrzutnia gazów z palnik na linii odtłuszczania	89,5	480	60
22	wg14	Wyrzutnia gazów z myjki wodnej FA2	89,5	480	60
23	wg15	Wyrzutnia gazów z myjki wodnej Fa3	96,9	480	60
24	w4	Wentylator wyciągowy linii zdejmowania farby	79,7	480	60
25	wd2	Wentylator dachowy Universal	66,0	480	60
26, 27	wd3,wd4	Wentylatory dachowe Universal	62,0	480	60
18	wg16	Wyrzutnia gazów systemu odzysku ciepła	80,2	480	60
29- 32	wd5-8	Wentylatory dachowe	87,7	480	60
33	wg17	Wyrzutnia gazów z nadzbiorników oczyszczalni ścieków	78,3	480	60
34	wg18	Elewacyjna wyrzutnia powietrza ze sprężarkowni	79,7	480	60
35	wg19	Wyrzutnia gazów z linii chromowania	91,0	480	60

B. od dnia 01.01.2021 r.:

Klimat akustyczny otoczenia zakładu kształtuje praca urządzeń zlokalizowanych wewnątrz hal produkcyjnych oraz źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska, którymi są wentylatory wentylacji mechanicznej hal, czerpnie i wyrzutnie powietrza, chłodnie wentylatorowe.

Dodatkowym źródłem hałasu jest ruch samochodowy odbywający się po drogach wewnętrznych zakładu oraz na parkingach samochodowych. Średnio na teren zakładu wjeżdżać i wyjeżdżać będzie około 72 samochody ciężarowe na dobę.

5.1 Parametry akustyczne i czas pracy kubaturowych źródeł hałasu

Przegroda	Poziom dźwięku w odległości 1 m od przegrody [dB(A)]	Czas pracy źródła	
		w porze dnia [min/8h]	w porze dnia [min/8h]
Duża hala produkcyjna (B5)			
Ściana południowa	84,0	480	60
Ściana wschodnia	84,0	480	60

Ściana północna	83,0	480	60
Ściana zachodnia	83,0	480	60
Dach	83,0	480	60
Mała hala produkcyjna (B6)			
Ściana południowa	90,0	480	60
Ściana wschodnia	90,0	480	60
Ściana północna	90,0	480	60
Ściana zachodnia	90,0	480	60
Dach	90,0	480	60
Budynek techniczny (B-2)			
Ściana południowa	0,0	480	60
Ściana wschodnia	81,0	480	60
Ściana północna	81,0	480	60
Ściana zachodnia	81,0	480	60
Dach	81,0	480	60
Magazyn wyrobów gotowych (B-3)			
Ściana południowa	67,0	480	60
Ściana wschodnia	68,0	480	60
Ściana północna	54,0	480	60
Ściana zachodnia	68,0	480	60
Dach	65,0	480	60
Budynek techniczny (B-4)			
Ściana południowa	90,0	480	60
Ściana wschodnia	0,0	480	60
Ściana północna	0,0	480	60
Ściana zachodnia	0,0	480	60
Dach	90,0	480	60
Budynek techniczny (B-7)			
Ściana południowa	0,0	480	60
Ściana wschodnia	90,0	480	60
Ściana północna	90,0	480	60
Ściana zachodnia	90,0	480	60
Dach	90,0	480	60
Oczyszczalnia ścieków (B-8)			

Ściana południowa	75,5	480	60
Ściana wschodnia	73,7	480	60
Ściana północna	75,5	480	60
Ściana zachodnia	75,8	480	60
Dach	75,5	480	60
Hala produkcyjna z malarnią (B-1)			
Ściana południowa	84,0	480	60
Ściana wschodnia	84,0	480	60
Ściana północna	84,0	480	60
Ściana zachodnia	84,0	480	60
Dach	84,0	480	60
Pomieszczenie techniczne (transformatorownia) (B-2)			
Ściana południowa	90,0	480	60
Ściana wschodnia	0,0	-	-
Ściana północna	0,0	-	-
Ściana zachodnia	0,0	-	-
Dach	0,0	-	-
Pomieszczenie techniczne (sprężarkownia) (B-3)			
Ściana południowa	0,0	-	-
Ściana wschodnia	0,0	-	-
Ściana północna	90,0	480	60
Ściana zachodnia	0,0	-	-
Dach	0,0	-	-

5.2 Parametry akustyczne i czas pracy punktowych źródeł hałasu

L.p.	Kod źródła	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła	
				W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]
1	centr1	Centrala wentylacyjna małej hali	90,0	480	60
2	wyrz	Elewacyjna wyrzutnia gazów z odciągów spawalniczych	96,1	480	60
3	w3	Odciąg ze stacji ładowania baterii trakcyjnych	96,0	480	60
4-5	ch2,ch3	Chłodnice wentylatorowe	100,0	480	60

6	ch1	Chłodnica wentylatorowa	103,0	480	60
7-8	ch4,5	Chłodnice wentylatorowe	103,0	480	60
9	cp1	Czerpnia powietrza	78,0	480	60
10	wg1	Wyrzutnia gazów	81,5	480	60
11	wg2	Wyrzutnia gazów nad kąpielni chromowej	91,0	480	60
12	wd1	Wentylator dachowy TYWENT Rufino	80,0	480	60
13	wg4	Wyrzutnia gazów z myjki wodnej FA1	86,9	480	60
14	wd2	Wentylator dachowy Klimawent	79,0	480	60
15	wg14	Wyrzutnia gazów z myjki wodnej FA2	89,5	480	60
16	wg15	Wyrzutnia gazów z myjki wodnej Fa3	96,9	480	60
17	w4	Wentylator wyciągowy linii zdejmowania farby	79,7	480	60
18	wd2	Wentylator dachowy Universal	66,0	480	60
19-20	wd3,wd4	Wentylatory dachowe Universal	62,0	480	60
21	wg16	Wyrzutnia gazów systemu odzysku ciepła	80,2	480	60
22-25	wd5-8	Wentylatory dachowe	87,7	480	60
26	wg17	Wyrzutnia gazów z nad zbiorników oczyszczalni ścieków	78,3	480	60
27	wg18	Elewacyjna wyrzutnia powietrza ze sprężarki	79,7	480	60
28	wg19	Wyrzutnia gazów z linii chromowania	91,0	480	60
29	skr	Skrapacz odległościowy	86,0	480	60
30	czd1	Czerpnia dachowa	55,0	480	60
31	wd1	Wyrzutnia dachowa	72,0	480	60
32	w1	Wentylator dachowy	60,0	480	60
33	wd1	Wyrzutnia dachowa	50,0	480	60
34	k1	Jednostka zewn. klimatyzacji	79,0	480	60
35	w2	Wentylator dachowy	42,0	480	60

36-40	w3, w4, w5, w6, w7	Wentylator dachowy	64,0	480	60
41	W8	Wentylator dachowy	44,0	480	60
42	cw1	Centrala wentylacyjna	99,0	480	60
43	cw2	Centrala wentylacyjna	90,0	480	60
44-45	wd3, wd4	Wyrzutnia dachowa	74,0	480	60
46	w9	Wentylator dachowy	42,0	480	60
47	cw3	Centrala wentylacyjna	78,0	480	60
48	cw4	Centrala wentylacyjna	75,0	480	60
49	k2	Jednostka zewn. klimatyzacji	64,0	480	60
50	k3	Jednostka zewn. klimatyzacji	61,0	480	60
51	k4	Jednostka zewn. klimatyzacji	65,0	480	60
52	s	Skraplacz VRF	62,0	480	60
53	cw5	Centrala wentylacyjna	81,0	480	60
54	cw6	Centrala wentylacyjna	78,0	480	60
55	cd2	Czerpnia dachowa	74,0	480	60
56	cd3	Czerpnia dachowa	77,0	480	60
57-60	o1-o4	Odpylacze	78,0	480	60

6. Gospodarka odpadami

A. do dnia 31.12.2020 r.:

W instalacji IPPC powstają odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Na terenie Zakładu prowadzona jest selektywna zbiórka odpadów, przekazywanych następnie do odzysku i unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia.

Łączna ilość odpadów powstających w instalacji IPPC i w instalacjach powiązanych technologicznie wynosi ok. 9 431,55 Mg/rok, z czego ok. 48 % stanowią odpady niebezpieczne.

B. od dnia 01.01.2021 r.:

W instalacji IPPC powstają odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Na terenie zakładu prowadzona jest selektywna zbiórka odpadów, przekazywanych następnie do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia.

Łączna ilość odpadów powstających w instalacji IPPC to ok. 39 350 Mg/rok, z czego ok. 45 % stanowią odpady niebezpieczne.

7. Zużycie głównych surowców oraz mediów

A. do dnia 31.12.2020 r.:

Na potrzeby technologiczne instalacji zużywane jest w ciągu roku ok. 20500 MWh energii elektrycznej, ok. 2 mln m³ gazu, ok. 2 tys. dm³ oleju napędowego, natomiast głównymi surowcami są: rury stalowe – ok. 6 mln mb/rok, pręty stalowe – ok. 3 mln mb/rok, olej wypełniający amortyzator – ok. 2 tys. m³, środek do uzupełniania kąpielii (CrO₃) – ok. 10000 dm³/miesiąc, HCl – ok. 7 m³/rok, H₂SO₄ – ok. 120 m³/rok, lakier – ok. 64 Mg/rok, środki myjące oraz pomocnicze (stałe) – ok. 33 Mg/rok, środki myjące i pomocnicze (płynne) – ok. 5 Mg/rok.

B. od dnia 01.01.2021 r.:

L.p.	Wielkość	Jednostka	Wartość
A. Zużycie surowców i materiałów			
1.	rury stalowe	mb/a	10 141 860
2.	pręty stalowe	mb/a	7 000 000
3.	olej wypełniający amortyzator	mb/a	4 070
4.	azot	m ³ /a	4 200
5.	argon	m ³ /a	2 800
6.	druk spawalniczy	Mg/a	488
7.	pigment (pasta pigmentowa)	Mg/a	65
8.	lakier (żywica)	Mg/a	228
9.	dodatki do wanny KTL	Mg/a	11
10.	HCl	m ³ /a	65
11.	H ₂ SO ₄	m ³ /a	114
12.	NaOH	m ³ /a	73
13.	środki myjące oraz pomocnicze (fosforanowanie, odtłuszczanie, pasywacja, międzyoperacyjne itp.) - stałe	Mg/a	16
14.	środki myjące oraz pomocnicze (fosforanowanie, odtłuszczanie, pasywacja, międzyoperacyjne itp.) - płynne	Mg/a	90
15.	olej hydrauliczny	m ³ /a	41
B. Zużycie mediów			
1.	zużycie energii elektrycznej	MWh/a	33 300
2.	zużycie wody (suma wody na cele bytowo – gospodarcze oraz technologiczne)	m ³ /a	59 495
3.	zużycie gazu	m ³ /a	2 442 000
C. Wielkość produkcji			
1.	wielkość produkcji amortyzatorów	szt./a	14 000 000

II. **W II części decyzji: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, punkt 1.: „W zakresie ochrony powietrza” otrzymuje brzmienie:**

„1. W zakresie ochrony powietrza:

- stosowanie zintegrowanych linii przygotowania powierzchni, malowania oraz chromowania (automatyzacja procesów),
- stosowanie urządzeń filtrowentylacyjnych służących do oczyszczania gazów odlotowych ze stanowisk spawalniczych,

- stosowanie skrubera na linii przygotowania powierzchni,
- stosowanie skrubera w procesie chromowania,
- stosowanie dopalacza lotnych związków organicznych na linii malowania i suszenia,
- stosowanie mieszania obiegowego z wykorzystaniem m.in. pneumatycznych pomp membranowych,
- zastosowanie systemu ochrony przed rozpryskiwaniem kąpieli w urządzeniu odzysku chromu,
- wyposażenie wanien procesowych w odciągi miejscowe."

III. W III części decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 1.: „Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza” otrzymuje brzmienie:

1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza

A. do dnia 31.12.2020 r.:

1.1 Instalacja IPPC

1.1.1 Źródła objęte standardami emisyjnymi

Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Dopuszczalne stężenie lotnych związków organicznych S ₁ [mg C _{org} /m ³ _u]	Procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększony o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w procesie S ₂ [%]
		Wysokość [m]	Średnica [m]		
E8	Malowanie zanurzeniowe – odciąg znad kąpieli	15,0	0,36	100	20
E9	Malowanie zanurzeniowe – odciąg przy wylocie z tunelu	15,0	0,36	100	20
E10	Linia przygotowania rury zewnętrznej (malowanie) – suszenie, odciąg z suszarni (12x732 kW)	15,0	0,5	100	20

1.1.2 Źródła nieobjęte standardami emisyjnymi

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukujące	Parametry emitora		Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E13	Linia przygotowania pręta (chromowania) - odciąg znad kąpieli chromowej za skrubem	skruber	12,0	0,6	chrom (VI)	0,0003

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukujące	Parametry emitora		Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E13A	Linia przygotowania pręta (chromowania) - odciąg znad kąpielii chromowej za skruberem	skruber	12,0	0,6	chrom (VI)	0,0003

1.2 Instalacje powiązane technologicznie

1.2.1 Źródła objęte standardami emisyjnymi

Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Dopuszczalne stężenie lotnych związków organicznych S ₁ [mg C _{org} /m ³ _u]	Procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększony o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w procesie S ₂ [%]
		Wysokość [m]	Średnica [m]		
E10	Linia przygotowania rury zewnętrznej (malowanie) – suszenie, odciąg z suszarni (2x732 kW)	15,0	0,5	100	20

1.2.2 Źródła nieobjęte standardami emisyjnymi

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukujące	Parametry emitora		Substancja	Emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E1	Linia przygotowania rury zewnętrznej (malowanie – odtłuszczanie) - odciąg znad kąpielii	-	15,0	0,3	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,010765
E2	Linia przygotowania rury zewnętrznej (malowanie – odtłuszczanie) - odciąg z palnika nr 1	-	15,0	0,23	Dwutlenek siarki	0,001304
					Dwutlenek azotu	0,066077
					Tlenek węgla	0,013042
					Pył zawieszony PM10	0,000022
					Pył zawieszony PM2,5	0,000022
E3	Linia przygotowania rury zewnętrznej (malowanie – odtłuszczanie) - odciąg znad kąpielii	-	15,0	0,3	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,010765

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukujące	Parametry emitora		Substancja	Emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E4	Linia przygotowania rury zewnętrznej (malowanie – odtłuszczanie)-odciąg z palnika nr 2	-	15,0	0,25	Dwutlenek siarki	0,001572
					Dwutlenek azotu	0,067093
					Tlenek węgla	0,018870
					Pył zawieszony PM10	0,000786
					Pył zawieszony PM2,5	0,000786
E6	Linia przygotowania rury zewnętrznej (malowanie – odtłuszczanie)-odciąg z palnika nr 3	-	15,0	0,28	Dwutlenek siarki	0,001572
					Dwutlenek azotu	0,067093
					Tlenek węgla	0,018870
					Pył zawieszony PM10	0,000786
					Pył zawieszony PM2,5	0,000786
E12	Odciąg ze spawania za filtrem	filtr	23	1,6x1	pył zawieszony PM10	0,1008
					pył zawieszony PM2,5	0,1008
E14	Palnik 7,5 kW	-	11	0,23	dwutlenek siarki	0,00002
					dwutlenek azotu	0,00102
					tlenek węgla	0,000201
					pył zawieszony PM2,5	0,0000003
					pył zawieszony PM10	0,0000003
E15	Palnik 7,5 kW	-	11	0,23	dwutlenek siarki	0,00002
					dwutlenek azotu	0,00102
					tlenek węgla	0,000201

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukujące	Parametry emitora		Substancja	Emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
					pył zawieszony PM2,5	0,0000003
					pył zawieszony PM10	0,0000003
E16	Odciąg z dwóch palników 7,5 kW każdy		11	0,3	dwutlenek siarki	0,00004
					dwutlenek azotu	0,002039
					tlenek węgla	0,000403
					pył zawieszony PM2,5	0,000001
					pył zawieszony PM10	0,000001
E17A	Linia przygotowania pręta (wygrzewanie) – odciąg z końca linii		11,0	0,52	dwutlenek siarki	0,000006
					dwutlenek azotu	0,000306
					tlenek węgla	0,000060
					pył zawieszony PM2,5	0,0000001
					pył zawieszony PM10	0,0000001
E18	Palnik 7,5 kW		11	0,23	dwutlenek siarki	0,00002
					dwutlenek azotu	0,00102
					tlenek węgla	0,000201
					pył zawieszony PM2,5	0,0000003
					pył zawieszony PM10	0,0000003
E19	Palnik 7,5 kW		11	0,3	dwutlenek siarki	0,00002
					dwutlenek azotu	0,00102
					tlenek węgla	0,000201
					pył zawieszony PM2,5	0,0000003

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukujące	Parametry emitora		Substancja	Emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
					pył zawieszony PM10	0,0000003
E20	Odciąg z dwóch palników 7,5 kW każdy	-	11	0,23	dwutlenek siarki	0,00004
					dwutlenek azotu	0,002039
					tlenek węgla	0,000403
					pył zawieszony PM2,5	0,000001
					pył zawieszony PM10	0,000001
E21A	Linia przygotowania pręta (wygrzewanie) – odciąg z końca linii	-	11,0	0,52	dwutlenek siarki	0,000006
					dwutlenek azotu	0,000306
					tlenek węgla	0,000060
					pył zawieszony PM2,5	0,0000001
					pył zawieszony PM10	0,0000001
E22A	Odciąg z myjki wodnej	-	15	0,36	etanoloamina	0,01167
E22B	Odciąg z myjki wodnej	-	15	0,36	etanoloamina	0,01167
E22C	Odciąg z myjki wodnej	-	15	0,36	etanoloamina	0,01167
E31	Wentylacja oczyszczalni ścieków	-	11	0,3	chrom (VI)	0,0002
E32	Linia przygotowania rury zewnętrznej (zdejmowanie farby) 7 odciąg z wanny	-	19	0,3	dwuetanoloamina	0,000001
E34	Odciąg z myjki supfina	-	11,0	0,3	etanoloamina	0,003667
E37	Odciąg ze stanowiska spawalniczego	-	15	0,36	pył zawieszony PM2,5	0,0003
					pył zawieszony PM10	0,0003
					dwutlenek azotu	0,0001

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukujące	Parametry emitora		Substancja	Emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
					tlenek węgla	0,0002

1.3 Dopuszczalna emisja roczna do powietrza

Nazwa substancji	Emisja roczna Mg/rok
LZO (lotne związki organiczne)	8,760
LZO w przeliczeniu na C _{org} (węgiel organiczny)	5,24
etanoloamina	0,290
chrom (VI)	0,006
dwutlenek azotu	0,935
dwutlenek siarki	0,017
glikol etylenowy	0,161
dwuetanoloamina	0,00001
pył zawieszony PM _{2,5}	0,757
pył zawieszony PM ₁₀	0,757
tlenek węgla	0,146

B. od dnia 01.01.2021. r.:

1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza

1.1 Instalacja IPPC

1.1.1 Źródła nieobjęte standardami emisyjnymi

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukujące	Parametry emitora		Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E13	Linia przygotowania pręta (chromowania) - odciąg znad kąpielni chromowej za skrubem	skruber	12,0	0,6	chrom (VI)	0,0003

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukujące	Parametry emitora		Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E13A	Linia przygotowania pręta (chromowania) - odciąg znad kąpieli chromowej za skruberm	skruber	12,0	0,6	chrom (VI)	0,0003

1.2 Instalacje powiązane technologicznie

1.2.1 Źródła objęte standardami emisyjnymi

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukujące	Parametry emitora		Dopuszczalne stężenie lotnych związków organicznych S ₁ [mg C _{org} /m ³ _u]	Procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększony o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w procesie S ₂ [%]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
N9	Malowanie zanurzeniowe, suszenie	dopalacz	13,5	0,4	100	20

1.2.2 Źródła nieobjęte standardami emisyjnymi

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukujące	Parametry emitora		Substancja	Emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E12	odciąg ze spawania za filtrem	filtr	23	1,6x1	pył zawieszony PM10	0,0324
					pył zawieszony PM2,5	0,0324
E12A	odciąg ze spawania za filtrem	filtr	7,5	0,485x1,24	pył zawieszony PM10	0,0096
					pył zawieszony PM2,5	0,0096
E12B	odciąg ze spawania za filtrem	filtr	7,5	0,485x1,24	pył zawieszony PM10	0,0096
					pył zawieszony PM2,5	0,0096
N1	odciąg ze spawania za filtrem	filtr	15,5	2,5x3,3	pył zawieszony PM10	0,0436

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukujące	Parametry emitora		Substancja	Emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
					pył zawieszony PM2,5	0,0436
E14	palnik 7,5 kW	-	11	0,23	dwutlenek siarki	0,00002
					dwutlenek azotu	0,00102
					tlenek węgla	0,000201
					pył zawieszony PM2,5	0,0000003
					pył zawieszony PM10	0,0000003
E15	palnik 7,5 kW	-	11	0,23	dwutlenek siarki	0,00002
					dwutlenek azotu	0,00102
					tlenek węgla	0,000201
					pył zawieszony PM2,5	0,0000003
					pył zawieszony PM10	0,0000003
E16	odciąg z dwóch palników 7,5 kW każdy	-	11	0,3	dwutlenek siarki	0,00004
					dwutlenek azotu	0,002039
					tlenek węgla	0,000403
					pył zawieszony PM2,5	0,000001
					pył zawieszony PM10	0,000001
E18	palnik 7,5 kW	-	11	0,23	dwutlenek siarki	0,00002
					dwutlenek azotu	0,00102
					tlenek węgla	0,000201
					pył zawieszony PM2,5	0,0000003
					pył zawieszony PM10	0,0000003

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukujące	Parametry emitora		Substancja	Emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E19	palnik 7,5 kW	-	11	0,3	dwutlenek siarki	0,00002
					dwutlenek azotu	0,00102
					tlenek węgla	0,000201
					pył zawieszony PM2,5	0,0000003
					pył zawieszony PM10	0,0000003
E20	odciąg z dwóch palników 7,5 kW każdy	-	11	0,23	dwutlenek siarki	0,00004
					dwutlenek azotu	0,002039
					tlenek węgla	0,000403
					pył zawieszony PM2,5	0,000001
					pył zawieszony PM10	0,000001
E22A	odciąg z myjki wodnej	-	15	0,36	etanoamina	0,01167
E22B	odciąg z myjki wodnej	-	15	0,36	etanoamina	0,01167
E22C	odciąg z myjki wodnej	-	15	0,36	etanoamina	0,01167
E22D	odciąg z myjki wodnej	-	12	0,25	etanoamina	0,01167
E22E	odciąg z myjki wodnej	-	7	0,25	etanoamina	0,01167
E22F	odciąg z myjki wodnej	-	7	0,25	etanoamina	0,005835
E22G	odciąg z myjki wodnej	-	7	0,25	etanoamina	0,005835
N2	odciąg z myjki wodnej	-	14	0,5	etanoamina	0,05556
N3	odciąg z myjki wodnej	-	14	0,25	etanoamina	0,05556
N4	odciąg z myjki wodnej	-	14	0,25	etanoamina	0,05556
E31	wentylacja oczyszczalni ścieków	-	11	0,3	chrom (VI)	0,0002
E32	odciąg z wanny zdejmowania farby	-	19	0,3	dwuetanoamina	0,000001

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukujące	Parametry emitora		Substancja	Emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E37	odciąg ze stanowiska spawalniczego		15	0,36	pył zawieszony PM2,5	0,0003
					pył zawieszony PM10	0,0003
					dwutlenek azotu	0,0001
					tlenek węgla	0,0002

1.3 Dopuszczalna emisja roczna do powietrza

Nazwa substancji	Emisja roczna Mg/rok
LZO (lotne związki organiczne)	2,057
LZO w przeliczeniu na C _{org} (węgiel organiczny)	0,97
pył zawieszony PM2,5	0,671
pył zawieszony PM10	0,671
dwutlenek siarki	0,0465
dwutlenek azotu	2,748
tlenek węgla	0,46
chrom (VI)	0,0063
dwuetanoloamina	0,0000065
etanoloamina	1,525

IV. W III części decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 2.: „Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku” otrzymuje brzmienie:

„2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Wartości dopuszczalne hałasu dla najbliższych terenów chronionych akustycznie wynoszą:

Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (teren 13 MN, zabudowa mieszkaniowa przy ul. Pszczyńskiej):

- w porze dnia - L_{AeqD} = 50 dB
- w porze nocy - L_{AeqN} = 40 dB”

V. W III części decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 5.: „Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami” otrzymuje brzmienie:

„5. Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami

5.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku:

A. do dnia 31.12.2020 r.:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	20
2.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	60
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	300
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	1 000
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierając substancje niebezpieczne	700
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	100
7.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	50
8.	13 07 02*	Benzyna	1,5
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności–toksyczne i bardzo toksyczne)	50
10.	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)	100
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne(np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo–kadmowe	0,05
15.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100
16.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków	2000
17.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	20
18.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	3000
19.	12 01 13	Odpady spawalnicze	10
20.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	200
21.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12
22.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	400
23.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40
24.	15 01 03	Opakowania z drewna	500
25.	15 01 04	Opakowania z metali	20
26.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	300

27.	15 02 03	Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
28.	16 01 03	Zużyte opony	2
29.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1
30.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200
31.	17 02 01	Drewno	100
32.	17 02 02	Szkło	1
33.	17 04 05	Żelazo i stal	100
34.	17 04 07	Mieszanki metali	5
35.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	20

B. od dnia 01.01.2021 r.:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	122,7
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub substancje niebezpieczne	35
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50
5.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	60
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	300
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	7000
8.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	3200
9.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	15
10.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	50
11.	13 07 02*	Benzyna	10
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – toksyczne i bardzo toksyczne)	250
13.	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)	500
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	15
15.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszanki chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	5
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	25
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	0,5
18.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	200
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków	6000
20.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	100
21.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	14000
22.	12 01 13	Odpady spawalnicze	47

23.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	810
24.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12
25.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2000
26.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	180
27.	15 01 03	Opakowania z drewna	2300
28.	15 01 04	Opakowania z metali	80
29.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	600
30.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50
31.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5
32.	17 04 05	Żelazo i stal	1200
33.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	20

5.2 Charakter odpadów, podstawowy skład chemiczny, miejsce i sposób magazynowania odpadów, skład i właściwości odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

5.2.1 Miejsce i źródło powstawania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Obiekt	Operacja
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	Zintegrowana linia malarska	Czyszczenie linii, przygotowanie farby
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub substancje niebezpieczne	Zintegrowana linia malarska	Czyszczenie wanny do malowania
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Zintegrowana linia malarska	Czyszczenie wanny do malowania
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Wanna do zdejmowania farby	Czyszczenie wanny do zdejmowania farby
5.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Kąpiel fosforanowa	Proces fosforanowania
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Myjki oraz instalacja do chromowania Dynachrome Zintegrowana Linia Malarska	Proces mycia rury zewnętrznej po malowaniu kateforetycznym oraz proces płukania prętów po chromowaniu
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Linia przygotowania rury zewnętrznej i wewnętrznej	Proces obróbki mechanicznej i stosowanie cieczy chłodząco – smarujących na stanowiskach
8.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Linia przygotowania rury zewnętrznej i wewnętrznej – obróbka mechaniczna	Proces obróbki w tokarkach
9.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Stanowisko śrutowania	Proces śrutowania – odlakierowywanie amortyzatora z wadliwą powłoką
10.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Teren zakładu	Wymiana zużytych olejów oraz produkcja amortyzatorów

11.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Teren zakładu	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach
12.	13 07 02*	Benzyna	Laboratorium Działu Jakości	Badanie czystości oleju w amortyzatorze
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – toksyczne i bardzo toksyczne)	Teren zakładu	Operacja rozpakowywania chemikaliów
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Teren zakładu	Powstają w trakcie czynności eksploatacyjno- konserwacyjnych na wszystkich instalacjach
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Punkty świetlne na terenie zakładu, pomieszczenia biurowe	Wymiana zużytych lamp fluorescencyjnych, lamp sodowo – rtęciowych używanych do oświetlenia w zakładzie, wymiana zużytych monitorów w pomieszczeniach
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium oczyszczalni ścieków, laboratorium linii malowania	Analizy chemiczne
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zakładowe środki transportu	Wymiana zużytych akumulatorów w zakładowych środkach transportu
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	Urządzenia komunikacji wewnątrzzakładowej oraz latarki	Wymiana zużytych baterii w urządzeniach komunikacji wewnątrzzakładowej i latarkach
19.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Hala produkcyjna „mała”, „duża” – G, F, oczyszczalnia ścieków	Bieżąca konserwacja instalacji
20.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Teren zakładu	Czyściwa wykorzystywane podczas czyszczenia wanien procesowych, zużyte sorbenty służące do likwidacji plam różnego rodzaju substancji, a w szczególności plam olejowych
21.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków	Zakładowa oczyszczalnia ścieków	Proces oczyszczania ścieków
22.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Hala produkcyjna „mała”, „duża” – G, F, magazyn logistyki	Proces przygotowania komponentów, segregacja tworzyw sztucznych na terenie
23.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Linia przygotowania rury zewnętrznej, wewnętrznej, linia produkcji prętów	Proces obróbki rur i prętów
24.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Linia produkcji rury zewnętrznej	Proces spawania rury zewnętrznej
25.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Linia produkcji prętów	Proces obróbki pręta

26.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Linia produkcji rury zewnętrznej	Proces obróbki mechanicznej, szlifowanie
27.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Teren zakładu	Operacja rozpakowywania materiałów dostarczanych do zakładu. Segregacja odpadów
28.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Teren zakładu	Operacja rozpakowywania materiałów dostarczanych do zakładu. Segregacja odpadów opakowaniowych.
29.	15 01 03	Opakowania z drewna	Teren zakładu	Operacja rozpakowywania podzespołów do produkcji amortyzatorów.
30.	15 01 04	Opakowania z metali	Teren zakładu	Operacja rozpakowywania surowców dostarczanych do zakładu. Segregacja odpadów opakowaniowych
31.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Hala produkcyjna „mała”, „duża” – G, F, oczyszczalnia ścieków	Przygotowanie komponentów, montaż końcowy
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Teren zakładu	Wymiana zużytych, zniszczonych ubrań roboczych, obuwia, rękawic
33.	16 01 03	Zużyte opony	Zakładowe środki transportu	Wymiana zużytego ogumienia
34.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Bieżąca eksploatacja i konserwacja instalacji elektrycznej i energetycznej	Odpady w postaci zużytych części instalacji elektrycznej, energetycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń powstają w wyniku okresowej wymiany wyeksploatowanych podzespołów
35.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Teren zakładu	Gruz betonowy powstały podczas przeprowadzanych na terenie zakładu prac rozbiórkowych i remontowych
36.	17 02 01	Drewno	Teren zakładu	Drewno powstałe podczas przeprowadzanych na terenie zakładu prac rozbiórkowych i remontowych
37.	17 02 02	Szkło	Teren zakładu	Szkło, stłuczka szklana powstała podczas przeprowadzanych na terenie zakładu prac rozbiórkowych i remontowych
38.	17 04 05	Żelazo i stal	Hala produkcyjna G, F	Kontrola jakości
39.	17 04 07	Mieszanki metali	Miejsce prac remontowo – budowlanych obiektów zakładu	Proces rozbiórek, wyburzeń i remontów obiektów budowlanych
40.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Linia chromowania 1 i 2, linia malowania, stacja uzdatniania wody	Proces demineralizacji wody, regeneracja kąpieli chromowej, proces przygotowania wody –

5.2.2 Podstawowy skład i właściwości odpadów

A. do dnia 31.12.2020 r.:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
1.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	-zawiesina, rozpuszczalniki organiczne (alkohol izobutyłowy, metyloizobutyloketon, aceton, alkohol izobutyłowy, cykloheksanon, etylobenzen, kumen, ksylen, kwas octowy, octan butylu, propylobenzen, toluen, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne), wodorotlenek potasu, pigmenty, żywica, woda,	- odpad w postaci szlamu, - szkodliwy, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 Ekotoksyczne
2.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	-kwas fosforowy, woda, azotan sodu, wodorotlenek sodu	- odpad suchy, odfiltrowany, - toksyczny, szkodliwy, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 Ostra toksyczność, HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 Ekotoksyczne
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	- woda, rozpuszczalniki organiczne (alkohol izobutyłowy, metyloizobutyloketon, aceton, alkohol izobutyłowy, cykloheksanon, etylobenzen, kumen, ksylen, kwas octowy, octan butylu, propylobenzen, toluen, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne), chrom	- odpad ciekły, - toksyczny, szkodliwy, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 Ostra toksyczność, HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
				skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 Ekotoksyczne
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	- woda, węglowodory	- odpad ciekły (emulsja), - drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	- stal, węglowodory, woda	- odpad – szlam, - drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	- węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, krzemionka	- odpad ciekły, - łatwopalny, szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 6 ostra toksyczność, HP 14 ekotoksyczne
7.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	- węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, krzemionka	- szlam, - łatwopalny, szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 5 działanie toksyczne na narządy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
				docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 6 ostra toksyczność, HP 14 ekotoksyczne
8.	13 07 02*	Benzyna	- mieszanina węglowodorów (węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, węglowodory nienasycone)	- odpad ciekły, - łatwopalny, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – toksyczne i bardzo toksyczne)	- polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu, stal, aluminium, celuloza (polisacharyd), węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, rozpuszczalniki organiczne	- odpad stały, może zawierać pozostałości substancji znajdujących się w opakowaniach w postaci ciekłej, nierozpuszczalny w wodzie, - łatwopalny, szkodliwy, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 14 ekotoksyczne
10.	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)	- m.in. celuloza (polisacharyd), węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, rozpuszczalniki organiczne (m.in. ksylen, węglowodory alifatyczne, octan butylu, aceton, octan etylu itp.),	- odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, - łatwopalny, szkodliwy, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 14 ekotoksyczne
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	- rtęć, krzemionka, aluminium, luminofor, metale żelazne	- odpad stały, - ekotoksyczny, toksyczny, szkodliwy,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
		wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	i nieżelazne, metale ciężkie (beryl, ołów, rtęć, kadm)	- właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 Ekotoksyczne, HP 6 Ostra toksyczność, HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	- kwas siarkowy, kwas solny, amoniak	- odpad ciekły, - drażniący, szkodliwy, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	- głównie ołów, kwas siarkowy, polipropylen lub elastomery	- obudowa stała, elektrolit płynny, - toksyczny, ekotoksyczny, żrący, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne, HP 8 Żrące
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	- tlenek niklu, kadm, wodorotlenek potasu, tworzywo sztuczne (polipropylen lub elastomery, stal, grafit	- obudowa stała, elektrolit płynny, - toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne, HP 7 Rakotwórcze
15.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	- m.in. celuloza (polisacharyd), węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, rozpuszczalniki organiczne (m.in. ksylen, węglowodory alifatyczne, octan butylu, aceton, octan etylu itp.),	- odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, - łatwopalny, szkodliwy, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 5 działanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
				toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 14 ekotoksyczne
16.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków	- żelazo, mangan, chrom, cząstki organiczne	- odpad w postaci szlamu, - szkodliwy, drażniący, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu
17.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	- głównie polimery syntetyczne, politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen.	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
18.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	- żelazo	- wióry, ścinki, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
19.	12 01 13	Odpady spawalnicze	- m.in. żelazo, mangan, krzem, węgiel, sól, potas, wapń, glin, celuloza i inne	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
20.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	- stal	- odpad pylisty, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
21.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	- syntetyczny korund, węglik krzemu, diament, elastomery	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
22.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	- celuloza (polisacharyd)	- palny, biodegradowalny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
23.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	- polimery syntetyczne, politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen.	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
24.	15 01 03	Opakowania z drewna	- celuloza (polisacharyd), hemiceluloza (grupa polisacharydów), lignina.	- odpad stały, nietoksyczny, palny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
25.	15 01 04	Opakowania z metali	- stal nierdzewna (stop żelaza z węglem), aluminium, miedź, cynk, cyna.	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
26.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	- celuloza (polisacharyd), polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu, aluminium i inne	- odpad stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
27.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	- celuloza (polisacharyd)	- odpad stały, palny, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
28.	16 01 03	Zużyte opony	elastomery, stal	Odpad stały, odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
29.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	- polimery syntetyczne, politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, nikiel), stopy metali nieżelaznych (mosiądz)	- odpad stały, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
30.	17 01.01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	- tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek glinu, tlenek żelaza	- odpad stały, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
31.	17 02 01	Drewno	- celuloza (polisacharyd), hemiceluloza (grupa polisacharydów), lignina.	- odpad stały, nietoksyczny, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
32.	17 02 02	Szkło	- kwarc, węglan sodu, węglan wapnia,	- odpad stały, nietoksyczny, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
33.	17 04 05	Żelazo i stal	- żelazo	- odpad stały, nietoksyczny, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
34.	17 04 07	Mieszanki metali	- miedź, aluminium, żelazo	- odpad stały, nietoksyczny, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
35.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	- polimery,	- odpad stały, nietoksyczny, palny, nieostwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

B. od dnia 01.01.2021 r.:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	-rozpuszczalniki organiczne (alkohol izobutyłowy, metyloizobutyloketon, aceton, alkohol izobutyłowy, cykloheksanon, etylobenzen, kumen, ksylen, kwas octowy, octan butylu, propylobenzen, toluen, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne), żywica, pigmenty	- odpad w postaci szlamu, - szkodliwy, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 Ekotoksyczne
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub substancje niebezpieczne	- żywica, rozpuszczalniki organiczne (alkohol izobutyłowy, metyloizobutyloketon, aceton, alkohol izobutyłowy, cykloheksanon, etylobenzen, kumen, ksylen, kwas octowy, octan butylu, propylobenzen, toluen, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne), wodorotlenek potasu, pigmenty, żywica, woda	- odpad w postaci szlamu, - szkodliwy, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 Ekotoksyczne
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	-zawiesina, rozpuszczalniki organiczne (alkohol izobutyłowy, metyloizobutyloketon, aceton, alkohol izobutyłowy, cykloheksanon, etylobenzen,	- odpad w postaci szlamu, - szkodliwy, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
			kumen, ksylen, kwas octowy, octan butylu, propylobenzen, toluen, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne), wodorotlenek potasu, pigmenty, żywica, woda,	nr 1357/2014: HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 Ekotoksyczne
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	- zawiesina, pigment, żywica, żywica, rozpuszczalniki organiczne (alkohol izobutyloowy, metyloizobutyloketon, aceton, alkohol izobutyloowy, cykloheksanon, etylobenzen, kumen, ksylen, kwas octowy, octan butylu, propylobenzen, toluen, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne), wodorotlenek potasu, woda,	- odpad w postaci szlamu, - szkodliwy, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 Ekotoksyczne
5.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	-kwas fosforowy, woda, azotan sodu, wodorotlenek sodu	- odpad suchy, odfiltrowany, - toksyczny, szkodliwy, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 Ostra toksyczność, HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 Ekotoksyczne
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	- woda, rozpuszczalniki organiczne (alkohol izobutyloowy, metyloizobutyloketon, aceton, alkohol izobutyloowy, cykloheksanon, etylobenzen, kumen, ksylen, kwas octowy, octan butylu, propylobenzen, toluen, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne), chrom	- odpad ciekły, - toksyczny, szkodliwy, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 Ostra toksyczność, HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
				Działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 Ekotoksyczne
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	- woda, węglowodory	- odpad ciekły (emulsja), - drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne
8.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	- stal, węglowodory, woda	- odpad – szlam, - drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne
9.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	- pył, stal,	- odpad – pył, - drażniący, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu,
10.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	- węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, krzemionka	- odpad ciekły, - łatwopalny, szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 6 ostra toksyczność, HP 14 ekotoksyczne
11.	13 07 02*	Benzyna	- mieszanina węglodorów (węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, węglowodory nienasycone)	- odpad ciekły, - łatwopalny, drażniący, działający szkodliwie na rozrodczość, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
				przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 10 Działające szkodliwie na rozrodczość
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – toksyczne i bardzo toksyczne)	- polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu, stal, aluminium, celuloza (polisacharyd), węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, rozpuszczalniki organiczne	- odpad stały, może zawierać pozostałości substancji znajdujących się w opakowaniach w postaci ciekłej, nierozpuszczalny w wodzie, - łatwopalny, szkodliwy, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 14 ekotoksyczne
13.	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)	- m.in. celuloza (polisacharyd), węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, rozpuszczalniki organiczne (m.in. ksylen, węglowodory alifatyczne, octan butylu, aceton, octan etylu itp.),	- odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, - łatwopalny, szkodliwy, ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 łatwopalne, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 14 ekotoksyczne
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	- rtęć, krzemionka, aluminium, luminofor, metale żelazne i nieżelazne, metale ciężkie (beryl, ołów, rtęć, kadm)	- odpad stały, - ekotoksyczny, toksyczny, szkodliwy, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 Ekotoksyczne, HP 6 Ostra toksyczność, HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie
15.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	- kwas siarkowy, kwas solny, amoniak	- odpad ciekły, - drażniący, szkodliwy, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 Działanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
				toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	- głównie ołów, kwas siarkowy, polipropylen lub elastomery	- obudowa stała, elektrolit płynny, - toksyczny, ekotoksyczny, żrący, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne, HP 8 Żrące
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo – kadmowe	- tlenek niklu, kadm, wodorotlenek potasu, tworzywo sztuczne (polipropylen lub elastomery, stal, grafit	- obudowa stała, elektrolit płynny, - toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne, HP 7 Rakotwórcze
18.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	- żelazo, polipropylen, elastomery, węglowodory ropopochodne	- odpad stały, - szkodliwy, drażniący, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków	- żelazo, mangan, chrom, cząstki organiczne	- odpad w postaci szlamu, - szkodliwy, drażniący, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu
20.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	- głównie polimery syntetyczne, politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen.	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
21.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	- żelazo	- wióry, ścinki, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
22.	12 01 13	Odpady spawalnicze	- m.in. żelazo, mangan, krzem, węgiel, sól, potas, wapń, glin, celuloza i inne	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
23.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	- stal	- odpad pylisty, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
24.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	- syntetyczny korund, węgiel krzemu, diament, elastomery	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
25.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	- celuloza (polisacharyd)	- palny, biodegradowalny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
26.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	- polimery syntetyczne, politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen.	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
27.	15 01 03	Opakowania z drewna	- celuloza (polisacharyd), hemiceluloza (grupa polisacharydów), lignina.	- odpad stały, nietoksyczny, palny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
28.	15 01 04	Opakowania z metali	- stal nierdzewna (stop żelaza z węglem), aluminium, miedź, cynk, cyna.	- odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
29.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	- celuloza (polisacharyd), polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu, aluminium i inne	- odpad stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
30.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	- celuloza (polisacharyd)	- odpad stały, palny, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości odpadów
31.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	- polimery syntetyczne, politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, nikiel), stopy metali nieżelaznych (mosiądz)	- odpad stały, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
32.	17 04 05	Żelazo i stal	- żelazo	- odpad stały, nietoksyczny, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
33.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	- polimery,	- odpad stały, nietoksyczny, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

5.2.3 Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Wszystkie odpady wytwarzane na terenie zakładu posiadają wyznaczone i opisane miejsca ich magazynowania. Miejsca magazynowania odpadów winny posiadać utwardzone podłoże w celu uniemożliwienia ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Pojemniki przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych będą wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów i wyposażone w szczelne zamknięcia oraz umieszczone w wydzielonych i oznaczonych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz niepowodujący zagrożenia dla środowiska. Wnioskodawca jest właścicielem terenu, na którym magazynowane są odpady.

A. do dnia 31.12.2020 r.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej

2.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
7.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są uprawnionym odbiorcom, w celu ich unieszkodliwienia
8.	13 07 02*	Benzyna	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. Środkami Ochrony roślin I i II klasy toksyczności–toksyczne i bardzo toksyczne)	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
10.	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)	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad będzie przekazywany na bieżąco podczas wymiany na nowy
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo–kadmowe	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
15.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
16.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
17.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Gromadzone selektywnie i ułożone w uporządkowany sposób na terenie wiaty magazynowej
18.	12 01 01	Odpady z toczenia i pitowania żelaza oraz jego stopów	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej

19.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej
20.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej
21.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej
22.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej
23.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Gromadzone selektywnie i ułożone w uporządkowany sposób na terenie wiaty magazynowej
24.	15 01 03	Opakowania z drewna	Gromadzone selektywnie i ułożone w uporządkowany sposób na terenie wiaty magazynowej
25.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone selektywnie i ułożone w uporządkowany sposób na terenie wiaty magazynowej
26.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
27.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
28.	16 01 03	Zużyte opony	Miejsce i magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu na terenie zadanej wiaty magazynowej odpadów, składowane w partiach, zabezpieczone przed osunięciem. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w urządzenie przeciwpożarowe.
29.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
30.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	W kontenerze w miejscu prowadzenia prac remontowych
31.	17 02 01	Drewno	Ułożone w sposób uporządkowanych na terenie wiaty magazynowej
32.	17 02 02	Szkło	W kontenerze w miejscu prowadzenia prac remontowych
33.	17 04 05	Żelazo i stal	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej

34.	17 04 07	Mieszaniny metali	W kontenerze w miejscu prowadzenia prac remontowo - budowlanych
35.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej

B. od dnia 01.01.2021 r.:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
5.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
8.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
9.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
10.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
11.	13 07 02*	Benzyna	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – toksyczne i bardzo toksyczne)	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
13.	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)	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
15.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad będzie przekazywany na bieżąco podczas wymiany na nowy
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
18.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej

20.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Gromadzone selektywnie i ułożone w uporządkowany sposób na terenie wiaty magazynowej
21.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej
22.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej
23.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej
24.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej
25.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Kontener w wydzielonym miejscu na terenie wiaty magazynowej
26.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Gromadzone selektywnie i ułożone w uporządkowany sposób na terenie wiaty magazynowej
27.	15 01 03	Opakowania z drewna	Gromadzone selektywnie i ułożone w uporządkowany sposób na terenie wiaty magazynowej
28.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone selektywnie i ułożone w uporządkowany sposób na terenie wiaty magazynowej
29.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
30.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
31.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
32.	17 04 05	Żelazo i stal	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
33.	19 09 05	Naśyczone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemniki ustawione w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej

5.2.4. Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Odpady magazynowane są na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny z zachowaniem okresu wymaganego w ustawie o odpadach.

Wytwarzane odpady, w zależności od rodzaju odpadu, przekazywane są na podstawie umowy, bądź zlecenia:

- a) przekazywane są wyłącznie wyspecjalizowanym firmom, które posiadają:
- zezwolenie właściwego organu na zbieranie odpadów lub na przetwarzanie odpadów w zakresie odzysku lub – w przypadku braku takiej możliwości lub zasadności odzysku – unieszkodliwiania tych odpadów,
 - wpis do rejestru przez:
 - posiadaczy odpadów prowadzących przetwarzanie odpadów zwolnionych z obowiązku uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów, za wyjątkiem osób fizycznych i jednostek organizacyjnych niebędących przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na własny użytek,
 - transportujących odpady (do czasu utworzenia rejestru na podstawie dotychczasowych zezwoleń na transport odpadów),
 - sprzedawców odpadów i pośredników w obrocie odpadami,

- chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia lub wpisu do rejestru.
- przekazywane są osobom fizycznym lub jednostce organizacyjnej niebędącej przedsiębiorcą, do wykorzystania na własne potrzeby.

Sposób postępowania z odpadami odbywa się zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, określoną w ustawie o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. Zgodnie z powyższą hierarchią odpady, których powstania nie dało się uniknąć, najpierw kierowane są do odzysku. W przypadku, gdy odzysk jest niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekonomicznych lub ekologicznych odpady kierowane są do unieszkodliwiania. Unieszkodliwianiu poddawane są tylko te odpady, z których uprzednio wysegregowano odpady nadające się do odzysku. Składowane są wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe z ww. przyczyn.

O ostatecznym sposobie postępowania z odpadami będą decydowały firmy zewnętrzne, odbierające odpady od zakładu.

Transport odpadów prowadzony jest przez firmy posiadające stosowne wymagania w zakresie transportu odpadów, zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady. Odpady transportowane będą w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi dotyczącymi wymagań dla transportu odpadów.

Sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi na terenie zakładu zostały przedstawione w tabeli zamieszczonej poniżej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne i inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
5.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
			zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
8.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
9.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
10.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R3 lub unieszkodliwianie D10)
11.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R3 lub unieszkodliwianie D10)
12.	13 07 02*	Benzyna	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – toksyczne i bardzo toksyczne)	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D9 lub odzysk R12)
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D9 lub odzysk R12)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D9) lub bezpośrednio do sklepu, w którym towar został zakupiony
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D9)
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad przekazywany dostawcy w ramach gwarancji przy wymianie akumulatora na nowy
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	Odpad przekazywany dostawcy w ramach gwarancji przy wymianie akumulatora na nowy
19.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
20.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D9 lub odzysk R12)
21.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
22.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R12)
23.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R4)
24.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R4)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
25.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R4)
26.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R4)
27.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R12)
28.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R12)
29.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R12)
30.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R4)
31.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D9 lub odzysk R4)
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D9 lub D10 lub odzysk R1 lub R3 lub R12)
33.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (unieszkodliwianie D10)
34.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R12)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
35.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R12)
36.	17 02 01	Drewno	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R12)
37.	17 02 02	Szkło	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R12)
38.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R4)
38.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R4)
40.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (odzysk R5 lub unieszkodliwienie D9 lub D10)

5.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów posiadacz odpadów w pierwszej kolejności powinien racjonalnie gospodarować materiałami ograniczając ich zużycie oraz zapobiegać awariom itp. Magazynowanie odpadów winno odbywać się w sposób selektywny w miejscach wyznaczonych. W sytuacji, gdy powstanie odpadu jest nieuniknione należy poddać go odzyskowi, a gdy ten jest niemożliwy bądź nieuzasadniony ekonomicznie i ekologicznie odpad należy poddać unieszkodliwianiu.

Stosowanie poszczególnych substancji i preparatów bezpośrednio w procesie produkcyjnym jest niezbędne do prawidłowego przebiegu procesów produkcyjnych i otrzymywania produktów odpowiedniej jakości. Nie jest, zatem możliwe zapobieganie powstawaniu odpadów pozostałości stosowanych substancji. Ograniczenie powstawania ilości wytwarzanych odpadów polega na prawidłowo prowadzonej gospodarce materiałowo – surowcowej.

Ograniczenie negatywnego oddziaływania na środowisko odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji objętych wnioskiem polega na:

- magazynowaniu odpadów w sposób selektywny;
- utrzymywaniu właściwego reżimu technologicznego;

- nadzorowaniu parametrów jakościowych surowców i produktów;
- optymalizacji gospodarki surowcowo-materiałowej;
- stosowaniu materiałów pomocniczych wyłącznie w ilościach niezbędnych do utrzymania instalacji w sprawności;
- prowadzeniu regularnych przeglądów serwisowych urządzeń;
- przeprowadzaniu systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami.

W celu ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko wytwarzanych odpadów należy stosować następujące działania:

- magazynowanie odpadów będzie miało miejsce, jeżeli konieczność magazynowania będzie wynikała z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 1 rok;
- odpady będą magazynowane selektywnie, w wyznaczonych miejscach na terenie utwardzonym, do którego posiadacz odpadów posiada tytuł prawny, w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko;
- wytwarzane odpady w pierwszej kolejności będą poddane odzyskowi, a jeżeli z przyczyn technologicznych będzie on niemożliwy lub nie będzie uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to odpady będą unieszkodliwiane w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska;
- gospodarka odpadami, będzie prowadzona w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko z zachowaniem zasad wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz przepisów szczegółowych w tym zakresie;
- pojemniki przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych będą wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów i wyposażone w szczelne zamknięcia oraz umieszczone w wydzielonych i oznaczonych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz niepowodujący zagrożenia dla środowiska;
- odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym wymagane przepisami zezwolenia właściwego organu na gospodarowanie odpadami lub wpis do rejestru;
- transport odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych;
- odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania będą przekazywane uprawnionemu odbiorcy bezpośrednio lub za pośrednictwem zbierającego odpady, posiadającego stosowne zezwolenia w tym zakresie"

VI. W V części decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 3.: „Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„3. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza

A. do dnia 31.12.2020 r.:

Zakres pomiarów powinien obejmować prowadzenie okresowych pomiarów emisji emitowanych substancji z emitorów:

- E8 – w zakresie lotnych związków organicznych (malowanie zanurzeniowe – odciąg z nadkapieli),
- E9 – w zakresie lotnych związków organicznych (malowanie zanurzeniowe – odciąg przy wylocie z tunelu),
- E10 – w zakresie lotnych związków organicznych, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla (suszenie – odciąg z suszarni),

- E13, E13A – w zakresie chromu (odciąg z nad kąpieli chromowej za skruberem),
 - E31 – w zakresie chromu (oczyszczalnia ścieków),
- Z częstotliwością 1 raz na rok.
- Pomiary winny być wykonywane z przygotowanych stanowisk pomiarowych za skruberami, których lokalizacja powinna być zgodna z Polskimi Normami.

B. od dnia 01.01.2021 r.:

Zakres pomiarów powinien obejmować prowadzenie okresowych pomiarów emisji substancji z emitorów:

- E13, E13A – w zakresie chromu (odciąg z nad kąpieli chromowej za skruberem),
- E31 – w zakresie chromu (oczyszczalnia ścieków)
- N9 – w zakresie lotnych związków organicznych, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla (dopalaacz – malarnia, suszarnia, palnik dopalacza 581 kW, palniki suszarni 989 kW i 581 kW) z częstotliwością 1 raz na rok.

Pomiary powinny być wykonywane zgodnie z Polskimi Normami”

VII. W części VII decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”, punkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2 Przedkładania do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w Katowicach oraz Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań z wykonanych pomiarów w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru”

VIII. W części VII decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”, punkt 5 otrzymuje brzmienie:

„5 Przedkładania do 30 maja każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Informacja ta między innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację wynikających z posiadanego pozwolenia, a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli - ścieżka dostępu do tabeli: <http://bip.slaskie.pl/> - *Sprawy w urzędzie - Spis procedur – Ochrona środowiska – strona 3 - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych* – link: *Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta usług SEKAP; na dole strony załącznik pn.: Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym*)”

IX. W części VII decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”, dodaje się punkt 6 o brzmieniu:

„6. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, zobowiązuje się prowadzącego instalację do przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi.”

X. W części VII decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”, dodaje się punkt 7 o brzmieniu:

„7. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_111” lub „OS.PZ.POMIARY_111”.

XI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 15 lipca 2019 r. (z datą wpływu dnia 16 lipca 2019 r.) Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Bojkowskiej 59B złożyła wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 18 grudnia 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/155/8/07 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 czerwca 2008 r. nr 424/OS/2008, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 30 sierpnia 2012 r. nr 2417/OS/2012, z dnia 28 kwietnia 2014 r. nr 850/OS/2014 oraz z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2581/OS/2014) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie, zlokalizowanej w Gliwicach, eksploatowanej przez Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Bojkowskiej 59b.

Decyzją Prezydenta Miasta Gliwice z dnia 9 kwietnia 2019 r. Nr ŚR-231/2019 ustanowiono środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn.: „Przebudowa i rozbudowa hali produkcyjno-magazynowej Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o., wraz z budową wiaty na śmieci, dróg, placów manewrowych, parkingów, murów oporowych, wewnętrznej instalacji gazu, budowy instalacji zewnętrznych: wody, kanalizacji sanitarnej i deszczowej, gazowej, elektrycznej, oświetlenia, budowy przyłączy kanalizacji sanitarnej i deszczowej, przebudowy sieci gazowej na terenie działek: 157, 158/2, 159, 170/3, 172, 173, 174, 446, obr. Nowa Gliwice, przy ul. Bojkowskiej w Gliwicach”.

Wnioskowane zmiany spowodowane są rozbudową i modernizacją zakładu.

W ramach planowanego przedsięwzięcia uruchomiona zostanie nowa linia przygotowania powierzchni i malowania kataforetycznego. Zakres zmian obejmuje:

- bilans masowy,
- źródła emisji substancji do powietrza,
- źródła emisji hałasu,
- gospodarkę odpadami – rodzaje i ilość wytwarzanych odpadów wraz z dostosowaniem do obecnie obowiązujących przepisów.

Nowa linia projektowana jest z taką wydajnością, która umożliwi przejęcie produkcji ze starej linii malowania zlokalizowanej w „dużej hali produkcyjnej” - hali G. Nowa linia produkcyjna podlegać będzie kalibracji polegającej na ustaleniu optymalnych parametrów dla ustalonej wydajności i uzyskaniu odpowiedniej jakości produktu. Po wykalibrowaniu jej do wymaganych parametrów dla ustalonej wydajności, stara linia zostanie zlikwidowana (w terminie do 31.12.2020 r.).

Z tytułu przedmiotowego wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w ilości 600 PLN.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Do wniosku załączona została dokumentacja pt. „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, zlokalizowanej w zakładzie Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o. w Gliwicach, w celu określenia konieczności opracowania raportu początkowego”, w której powołano się na rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2017 r., poz. 519). Zgodnie z podsumowaniem przedstawionym w powyższym opracowaniu, prawdopodobieństwo zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko zostało obniżone w stopniu pozwalającym na jego określenie jako pomijalne, czyli brak jest ryzyka zanieczyszczenia gleb, ziemi i wód gruntowych, co zostało osiągnięte poprzez zastosowanie środków technicznych i organizacyjnych uniemożliwiających wystąpienie takiego zanieczyszczenia. W związku z powyższym stwierdzono, iż nie istnieje konieczność wykonania raportu początkowego.

Do wniosku załączono również opracowanie pn.: „Program zapobiegania awariom w Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o. ul. Bojkowska 59b, 44-100 Gliwice”. Zakład Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o. został zakwalifikowany jako zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Marszałek Województwa Śląskiego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wniosku przy piśmie z dnia 14 sierpnia 2019 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia:

- 5 września 2019 r. (z datą wpływu dnia 9 września 2019 r.),
- 11 marca 2020 r. (z datą wpływu dnia 16 marca 2020 r.),
- 13 lipca 2020 r. (z datą wpływu dnia 20 lipca 2020 r.),
- 10 sierpnia 2020 r. (z datą wpływu dnia 13 sierpnia 2020 r.),
- 15 września 2020 r. (z datą wpływu dnia 21 września 2020 r.).

Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 26 listopada 2019 r. przeprowadził dowód z oględzin dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie, zlokalizowanej w Gliwicach. Prowadzący instalację został zawiadomiony pismem z dnia 4 listopada 2019 r. znak: OS-PZ.KW-00983/19,

że dnia 26 listopada 2019 r. zostanie przeprowadzony dowód z oględzin ww. instalacji. W dniu przeprowadzonych oględzin instalacja była w trakcie budowy. Zapoznano się z obiektami, które znajdowały się na terenie Zakładu w dniu przeprowadzania oględzin.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 10 października 2019 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku spółki Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Bojkowskiej 59B w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Gliwice oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego na okres 30 dni.

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę.

W zakresie ochrony powietrza:

Zakład usytuowany jest w Aglomeracji Górnośląskiej. Na obszarze tym zostały przekroczone standardy jakości powietrza. Wydanie pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza dla nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości wprowadzanych do powietrza gazów lub pyłów powodujących naruszenia tych standardów, wprowadzanych z innych instalacji usytuowanych na tym obszarze.

Zakład przeprowadził wewnętrzną kompensację pyłu pomiędzy emitorami: E12 – odciąg ze spawania za filtrem (istniejąca instalacja) i N1 – odciąg ze spawania za filtrem oraz N9 - linia malowania katarforetycznego – dopalacz (malarnia, suszarnia), palnik dopalacza 581 kW, palniki suszarni 989 kW i 581 kW (nowa instalacja) w następujący sposób:

Suma wielkości emisji pyłu z nowych emitorów wynosi 0,284 Mg/rok odpowiednio:

-wielkość emisji pyłu na emitorze N1: 0,283 Mg/rok,

-wielkość emisji pyłu na emitorze N9: 0,001 Mg/rok.

$(0,283 \text{ Mg/rok} + 0,001 \text{ Mg/rok} = 0,284 \text{ Mg/rok})$

Zredukowana wielkość emisji pyłu na emitorze E12 wynosi 0,369 Mg/rok

$(0,284 \text{ Mg/a} + 30\% \times 0,284 \text{ Mg/rok} = 0,369 \text{ Mg/rok})$

(suma wielkości emisji z nowych emitorów + 30% sumy wielkości emisji z nowych emitorów)

Obecna emisja roczna pyłu na emitorze E12 wynosi 0,756 Mg/rok,

Zredukowana wielkość emisji na emitorze E12 wynosi 0,387 Mg/rok

$(0,756 \text{ Mg/rok} - 0,369 \text{ Mg/rok} = 0,387 \text{ Mg/rok})$

Zredukowana emisja roczna pyłu na emitorze E12 wynosząca 0,387 Mg/rok, zostanie rozdzielona w następujący sposób:

Docelowa emisja roczna pyłu z emitora E12 wyniesie 0,243 Mg/rok,

Docelowa emisja roczna pyłu z emitora E12A wyniesie 0,072 Mg/rok,

Docelowa emisja roczna pyłu z emitora E12B wyniesie 0,072 Mg/rok.

$(0,387 \text{ Mg/rok} = 0,243 \text{ Mg/rok} + 0,072 \text{ Mg/rok} + 0,072 \text{ Mg/rok})$.

Dla przedmiotowej instalacji zużycie lotnych związków organicznych kształtować się będzie na poziomie ok. 13,35 Mg, w tym powlekanie ok. 12,35 Mg oraz czyszczenie ok. 1 Mg.

Z powyższego wynika, że dla instalacji obowiązywać będzie standard emisyjny dla powlekania S₁, (przy zużyciu LZO > 5 Mg/rok i LZO ≤ 15 Mg/rok) na poziomie 100 / 100 mg/m³u (pierwsza

wartość dotyczy nakładania powłoki a druga suszenia) oraz S_2 na poziomie 20%. Ze względu na zużycie LZO w procesie czyszczenia mniejsze niż 2 Mg/rok, standard emisyjny dla czyszczenia nie będzie obowiązywał.

W punkcie 6 zobowiązano operatora do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z nowo zbudowanej instalacji, najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzeń oraz do ich przedłożenia Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z artykułem 147 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.) oraz określono wymagania dotyczące prowadzenia pomiarów emisji w oparciu o art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem w sprawie standardów emisyjnych sprawdzania dotrzymywania standardu S_2 (dotyczącego emisji nieorganizowanej) dokonywane będzie w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem.

W związku z rozbudową i modernizacją zakładu zlikwidowane zostaną następujące emitory objęte pozwoleniem zintegrowanym:

- emitor E8 – linia przygotowania rury zewnętrznej – malowanie zanurzeniowe, odciąg z nad kąpieli,
- emitor E – linia przygotowania rury zewnętrznej – malowanie zanurzeniowe, odciąg przy wylocie z tunelu,
- emitory E1, E3 – odciagi z nad kąpieli odtłuszczającej,
- emitor E2, E4 – odciagi z palników podgrzewających kąpiel odtłuszczającą: palnik nr 1 o mocy 486 kW oraz palnik nr 2 o mocy 586 kW,
- emitor E6 – odciąg z palnika nr 3 o mocy 856, podgrzewającego kąpiel fosforanowania,
- emitor E10 – odciąg z suszarni.

W związku z rozbudową i modernizacją zakładu powstaną nowe emitory:

- emitor N1 – odciąg ze spawania,
- emitor N2, N3, N4 – odciagi z myjek wodnych,
- emitor N6 – generator linii malowania,
- emitor N8 – kotłownia linii malowania 2093 kW,
- emitor N9 – dopalacz (malarnia, suszarnia), palnik dopalacza 581 kW, palniki suszarni 989 kW i 581 kW,
- emitor N14 – kocioł gazowy 440 kW,
- emitor N15 – nagrzewnica gazowa 185,5 kW,
- emitor N16 – kocioł gazowy 440 kW,
- emitor N17 – nagrzewnica gazowa 66,3 kW.

Dodatkowo:

- usunięto emitor E34 – odciąg z myjki supfina – w myjce stosowany jest preparat, w składzie którego nie występują substancje posiadające wartości odniesienia (Ferroclean 9090/2),
- uwzględniono trzy odciagi ze stanowisk spawalniczych: E12, E12A i E12B (przewiduje się

zainstalowanie dodatkowej centrali wentylacyjnej i rozdzielenie stanowisk spawalniczych w następujący sposób: przy emitorze E12 pozostaną 22 stanowiska spawalnicze, natomiast do emitora E12A i E12B podłączonych zostanie łącznie 13 stanowisk spawalniczych),

- uwzględniono 3 nowe odciągi z myjek wodnych (E22D, E22E, E22F, E22G) – w myjkach wodnych stosowany jest preparat (Gardoclean R1554), w składzie którego znajduje się substancja posiadająca wartości odniesienia (etanoloamina).

W zakresie ochrony przed hałasem:

Zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie hałasu związane z planowaną modernizacją i rozbudową zakładu polegać będą na likwidacji części urządzeń stanowiących źródła hałasu oraz zainstalowaniu nowych urządzeń stanowiących źródła hałasu.

Z wykonanych obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego uwzględniających istniejące już źródła hałasu, oraz pracę nowych źródeł hałasu przenikającego do środowiska wynika, że zmiany dokonane w instalacji nie spowodują przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Niniejszą decyzją - na wniosek strony - zmieniono pkt I.4.1. Gospodarka wodna oraz pkt I.4.2. Gospodarka ściekowa obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, w których uwzględniono ilość wykorzystywanej wody dla potrzeb zakładu oraz ilość ścieków i zakres wskaźników zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z zakładu.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, bowiem są one odprowadzane do zewnętrznego systemu kanalizacyjnego, na mocy odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Nie istnieje zatem obowiązek określania w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalnych stężeń poszczególnych wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych z rozpatrywanego zakładu do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych.

W zakresie gospodarki odpadami:

Zmiana w zakresie gospodarki odpadami dotyczyła rodzaju oraz ilości wytwarzanych odpadów wraz z dostosowaniem do obecnie obowiązujących przepisów.

Zgodnie z art. 183c pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska, Zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w zależności od rodzaju, kategorii i ilości substancji niebezpiecznej znajdującej się w zakładzie uznaje się za zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, albo za zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii.

Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w dniach 20.02 – 28.02.2020 r. przeprowadził kontrolę w zakładzie Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o. w Gliwicach w zakresie przeciwdziałania poważnym awariom przemysłowym, na podstawie której wydał Wystąpienie 15.2020 stwierdzające, że przedmiotowy zakład klasyfikuje się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ze względu na przekroczenie

wartości progowej substancji Chromic Acid Solution CLF (500), która ze względu na jej właściwości i rodzaje zagrożeń tj.:

- H310 – grozi śmiercią w kontakcie ze skórą;
- H330 – wdychanie grozi śmiercią;
- H410 – działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki,

zawiera się w tabeli 1 dział „H” zagrożenia dla zdrowia oraz dział „E” zagrożenia dla środowiska rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. 2016 r. poz. 138).

Zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, spółka przedłożyła zaświadczenia o niekaralności.

Z uwagi na fakt, iż niniejsze pozwolenie zintegrowane nie obejmuje zbierania lub przetwarzania odpadów, nie ustanowiono zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy o odpadach. Nie zachodzi również potrzeba przeprowadzenia przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska zgodnie z art. 41a ust. 1 *ustawy o odpadach*.

Podmiot wpisany do rejestru zgodnie z art. 59 ust 1 *ustawy o odpadach* jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami w przypadku zmiany informacji zawartych w rejestrze, a także w przypadku zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru – w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

Pismem z dnia 2 listopada 2020 r. strony zostały poinformowane o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

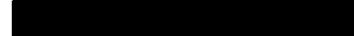
Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji

publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości 3016,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

2 ul. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA



Beata Drog
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. Tenneco Automotive Eastern Europe Sp. z o.o.
ul. Bojkowska 59B, 44-100 Gliwice
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Gliwicach
ul. Robotnicza 2, 44-100 Gliwice

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Urząd Miejski w Gliwicach
ul. Zwycięstwa 21, 44-100 Gliwice
3. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. – a.a – poz. rejestru - 111

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka– rejestr decyzji i postanowień (SOD)
3. SO.RW – baza danych (SOD)