



PREZYDENT MIASTA GLIWICE

Gliwice, 04.02.2025 r.

UM.1139781.2024/TM



Znak sprawy: SR.6223.1.2024

DECYZJA Nr SR – 28/2025

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.) oraz art. 183, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, 216 ust. 1 pkt 1, art. 376 pkt 2, 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), dalej Poś, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 30.01.2024 r. (złożonego w dniu 31.01.2024 r.), uzupełnionego w dniach 29.04.2024 r., 05.06.2024 r., 05.09.2024 r., 09.12.2024 r., 10.01.2025 r., 15.01.2025 r. oraz 17.01.2025 r., pana Tomasza Cellerę, pełnomocnika spółki NGK Ceramics Polska Sp. z o.o., z siedzibą w Gliwicach przy ul. Gutenberga 6,

ORZEKAM

zmienić decyzję Prezydenta Miasta Gliwice z dnia 31.01.2022 r. nr SR-4/2022, udzielającą pozwolenia zintegrowanego NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Gutenberga 6 w Gliwicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, eksploatowanych na terenie zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. przy ul. Gutenberga 6 i ul. Gutenberga 14 w Gliwicach, **w następujący sposób:**

1. W rozdziale I punkt 2 „Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii” przyjmuje brzmienie:

2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii

Na terenie Zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. znajdują się dwa główne obiekty produkcyjne. W skład pierwszego zespołu obiektów wchodzi hale produkcyjne (A, B, C, D) DPF/NOx z zapleczem socjalno - biurowym o łącznej powierzchni 64 836,81 m², obiekty infrastruktury technologicznej (m.in. urządzenia odpylające, chłodnie wentylatorowe), drogi wewnętrzne i parkingi, wiata na odpady. W halach produkcyjnych DPF/NOx eksploatowana jest instalacja do produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych DPF oraz instalacja do produkcji czujników NOx.

Drugim zespołem obiektów jest hala produkcyjna Cd1 o powierzchni 17 952,60 m² oraz hala produkcyjna Cd2 (połączone ze sobą łącznikiem) z zapleczem socjalno - biurowym o powierzchni 16 137 m², obiekty infrastruktury technologicznej (m.in. urządzenia odpylające, urządzenia pomocnicze pieców, chłodnie wentylatorowe), drogi wewnętrzne i parkingi.

W hali produkcyjnej Cd1 eksploatowane są piece PCT przeznaczone do produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH (PCT-1) i ceramicznych filtrów cząstek

Urząd Miejski
w Gliwicach
Prezydent Miasta
ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 32 239 11 82
pm@um.gliwice.pl

Godziny pracy urzędu:
poniedziałek – środa: 8:00-16:00
czwartek: 8:00-17:00
piątek: 8:00-15:00

stałych GPF (PCT-2), a w hali produkcyjnej Cd2 eksploatowane są piece PSK przeznaczone do produkcji zamiennej ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH i ceramicznych filtrów cząstek stałych Cd-DPF/GPF.

Trzecim obiektem jest budynek produkcyjny czujników NOx, gdzie zainstalowanych będzie 10 linii produkcyjnych montażu czujników w oparciu o elementy pochodzące od dostawców zewnętrznych.

W pierwszym zespole obiektów produkcyjnych DPF/NOx głównymi urządzeniami do produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych DPF (hale A, B, C, D) są:

- piece do wypalania lepiszcza (łącznie 15 pieców: 7 elektrycznych i 8 gazowych),
- piece spiekające (16 pieców elektrycznych),
- piece rolkowe (7 pieców gazowych).

Ponadto w skład zespołu urządzeń procesu technologicznego do produkcji filtrów DPF wchodzi m.in.:

- system odważania, dozowania i przesiewania surowców,
- mieszalniki do mieszania surowców (15 szt.),
- maszyny do ugniatania gliny (14 szt.),
- wylączarki (14 szt.),
- suszarki mikrofalowe i powietrzne (po 14 szt.) [z czego 10 suszarek powietrznych z modułem grzewczym],
- maszyny do oklejania, wypalania i zatykania otworów (po 18 szt.),
- suszarki parowe (18 szt.),
- maszyny do inspekcji segmentów,
- maszyny do powlekania wstępnego, oklejania i łączenia segmentów (po 25 szt.),
- maszyny do szlifowania powierzchni czołowych i bocznych,
- maszyny do powlekania (16 szt.),
- piece odprężające (16 szt.),
- maszyny do testów (m.in. test ciśnieniowy, świetlny),
- maszyny do pomiarów kształtów, wymiarowania i wagi, wraz z przenośnikami i urządzeniami pomocniczymi.

Proces produkcyjny filtrów DPF jest ze sobą powiązany. Produkcja na różnych etapach procesu produkcyjnego może przebiegać w różnych halach.

Również w tym zespole obiektów, w hali C na pierwszym piętrze prowadzona jest produkcja sensorów NOx. Proces produkcyjny tego wyrobu polega na montażu elementów pochodzących od dostawców zewnętrznych.

W drugim zespole obiektów w hali produkcyjnej Cd1 podstawowym urządzeniem do produkcji wyrobów ceramicznych jest piec tunelowy PCT-1 oraz piec tunelowy PCT-2, zasilane gazem. Piec tunelowy PCT-1 przeznaczony jest do produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH, piec tunelowy PCT-2 przeznaczony jest do produkcji filtrów GPF.

Ponadto w skład zespołu urządzeń procesu technologicznego wchodzi m.in.:

- system odważania i przesiewania surowców,
- mieszalniki (5 szt.),
- linie formowania, cięcia i suszenia (5 szt.),
- maszyny do obróbki mechanicznej i powlekania,
- maszyny do inspekcji (kontrola wymiarów i wagi), wraz z przenośnikami i urządzeniami pomocniczymi.

W tym samym obiekcie w hali produkcyjnej Cd2 prowadzona jest głównie produkcja ceramicznych filtrów cząstek stałych Cd-DPF/GPF. Produkcja odbywa się przy pomocy wspólnych urządzeń dla produktów Cd-DPF i GPF. Głównymi urządzeniami są trzy piece wsadowe PSK, zasilane gazem. Piece PSK przeznaczone są również do produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH.

Ponadto w skład zespołu urządzeń procesu technologicznego wchodzi m.in.:

- system odważania surowców,
- mieszalniki (3 szt.),
- linie formowania, cięcia i suszenia (3 szt.),
- maszyny do oklejania, perforacji i zatykania otworów (12 szt.),
- maszyny do obróbki mechanicznej i powlekania,

- maszyny do testów (m.in. test ciśnieniowy, test BSP),
- maszyny do inspekcji (m.in. pomiar skuteczności filtracji),

wraz z przenośnikami i urządzeniami pomocniczymi.

W hali produkcyjnej Cd2 prowadzony jest również proces nakładania membrany w produkcji filtrów GPF z wykorzystaniem dwóch gazowych pieców rolkowych.

Części linii produkcyjnych dedykowane będą do produkcji poszczególnych rodzajów filtrów Cd-DPF oraz GPF i wkładów do katalizatorów LSH.

Piece wsadowe PSK są uniwersalne i umożliwią produkcję zarówno filtrów Cd-DPF, GPF jak i LSH. Jako różnicę pomiędzy procesami produkcji filtrów Cd-DPF i GPF należy wskazać brak obróbki mechanicznej i powlekania filtrów GPF po ich wypaleniu. W procesie produkcji filtrów Cd-DPF ten etap występuje. Natomiast w przypadku produkcji wkładów do katalizatorów LSH w procesie produkcyjnym nie zachodzi proces zatykania otworów.

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego są instalacje do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę:

- instalacja do produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych na bazie węgla krzemowego,
- instalacja do produkcji ceramicznych wkładów i filtrów cząstek stałych na bazie kordierytu.

Ponadto pozwoleniem zintegrowanym objęto instalacje do produkcji czujników NOx.

2. W rozdziale I punkt 2.1.8 „Kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym” przyjmuje brzmienie:

2.1.8 Wykorzystanie pyłu i kruszenie wybraków w procesie technologicznym

W wyniku prowadzonych działań cięcia i obróbki mechanicznej na półproduktach w procesie produkcyjnym powstają pyły, które są wykorzystywane w procesie produkcyjnym. Powstające pyły są odbierane za pomocą systemów odpylania do big-bagów lub pojemników przeznaczonych do ich przechowywania. Zebrany materiał jest badany pod kątem jego wykorzystania. Po wykonaniu testów na tym materiale, w przypadku pozytywnych wyników zostaje dopuszczony do produkcji. Partie materiału, niespełniające wymagań traktowane są jako odpad.

Uszkodzone, wybrakowane półprodukty, odrzucone z uwagi na nie spełnianie wymogów jakościowych jako wybraki są poddawane kruszeniu i zmieleniu w celu wykorzystania w procesie produkcyjnym.

Proces kruszenia składa się z następujących operacji:

- roboty przygotowawcze,
- kruszenie,
- przesiewanie,
- czasowe magazynowanie produktu (w razie konieczności), - załadunek.

Wybraki wsypywane są do właściwego silosu, w zależności od ich rodzaju, a następnie za pomocą przenośnika taśmowego trafiają do kruszarki młotkowej, w której następuje wstępne rozdrobnienie materiału. Następnie skruszony materiał zsypuje się do kruszarki wałkowej, w której następuje dalsze kruszenie materiału. Zmielony materiał za pomocą powietrza zostaje przetransportowany do zbiornika buforowego, z którego po uprzednim przesianiu przez sito (150 urn) oraz odseparowaniu zanieczyszczeń pochodzenia metalicznego jest ładowany do odpowiednich pojemników. Po wykonaniu testów na tym materiale, w przypadku pozytywnych wyników zostaje dopuszczony do produkcji. Partie materiału, niespełniające wymagań traktowane są jako odpad.

3. W rozdziale I punkt 2.3.1 „I Etap procesu produkcji” śródtytuł „Obróbka produktów” otrzymuje brzmienie:

Obróbka produktów

W następnej części procesu produkcyjnego półprodukty są transportowane do maszyny wykończeniowej, której zadaniem jest obróbka mechaniczna. Polega ona na obciążeniu krawędzi wysuszonych elementów przy pomocy piły, w celu nadania im

odpowiedniej długości oraz wyrównaniu powierzchni czołowych poprzez szlifowanie. Tak obrobione półprodukty ustawiane są na paletach i za pomocą transportu automatycznego przenoszone do magazynu pośredniego. Wybrane partie półproduktów będą poddawane testowi skurczu.

4. W rozdziale I punkt 2.3.6 „Kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym” przyjmuje brzmienie:

2.3.6 Wykorzystanie pyłu i kruszenie wybraków w procesie technologicznym

W wyniku prowadzonych działań cięcia i obróbki mechanicznej na półproduktach w procesie produkcyjnym powstają pyły, które są wykorzystywane w procesie produkcyjnym. Powstające pyły są odbierane bezpośrednio za pomocą systemów odciągów lub w ramach odpylania do big-bagów lub pojemników przeznaczonych do ich przechowywania. Zebrany materiał jest badany pod kątem jego wykorzystania. Po wykonaniu testów na tym materiale, w przypadku pozytywnych wyników zostaje dopuszczony do produkcji. Partie materiału, niespełniające wymagań traktowane są jako odpad.

Uszkodzone, wybrakowane półprodukty, odrzucone z uwagi na nie spełnianie wymogów jakościowych jako wybraki są poddawane kruszeniu i zmieleniu w celu wykorzystania w procesie produkcyjnym.

Na prowadzony proces kruszenia składają się następujące operacje:

- kruszenie i rozdrabnianie,
- przesiewanie,
- czasowe magazynowanie produktu (w razie konieczności), - zawrótce do etapu przygotowania proszków.

W procesie technologicznym, podczas formowania, mogą powstać wybrakowane półprodukty filtrów oraz podczas obróbki produktu ścinki i skrawki filtrów. Ścinki i skrawki kierowane są automatycznie do rozdrobnienia na szarpaku, a następnie do silosa na skrawki, skąd dalej do kruszarki. Wadliwe półprodukty powstałe na etapie formowania kierowane są w pierwszej kolejności do kruszarki młotkowej, skąd automatycznie trafiają do wspólnej kruszarki (z częściowo rozdrobnionymi już ścinkami i skrawkami). Z kruszarki materiał podawany jest na przesiewacz wibracyjny i dalej do silosa. Po wykonaniu testów na tym materiale, w przypadku pozytywnych wyników zostaje dopuszczony do produkcji. Automatycznie naważony materiał zawracany jest do ponownego wykorzystania w procesie produkcyjnym (zawrótce do etapu przygotowania proszków). Partie materiału, nie spełniające wymagań traktowane są jako odpad.

5. W rozdziale I punkt 2.4 „Produkcja filtrów Cd-DPF”, w zakresie śródtytułu „Zatykanie otworów” otrzymuje brzmienie:

Zatykanie otworów

Przygotowany półprodukt transportowany jest do stanowiska zatykania otworów. W pierwszej fazie, na powierzchni czołowe elementów jest naklejana plastikowa taśma ochronna, w której za pomocą wiązki laserowej, naprzemiennie, są wypalane otwory. Następnie odbywa się zatykanie, za pomocą foremki co drugiego otworu „plastra miodu”, wcześniej przygotowanym materiałem (materiał, z którego wykonane są elementy). Dalej półfabrykaty są przetransportowane do suszarki elektrycznej. Po procesie suszenia odklejona zostaje plastikowa taśma, półprodukty są ustawiane na paletach i za pomocą automatycznego systemu transportu, zostają przeniesione do tymczasowego składowania. Wybrane partie półproduktów będą poddawane testowi skurczu.

6. W rozdziale I w Punkcie 2.4 „Produkcja filtrów Cd-DPF” w zakresie śródtytułu „Kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym” przyjmuje brzmienie:

Wykorzystanie pyłu i kruszenie wybraków w procesie technologicznym

W wyniku prowadzonych działań cięcia i obróbki mechanicznej na półproduktach w procesie produkcyjnym powstają pyły, które są wykorzystywane w procesie produkcyjnym. Powstające pyły są odbierane bezpośrednio za pomocą systemów odciągów lub w ramach odpylania do big-bagów lub pojemników przeznaczonych do ich przechowywania. Zebrany materiał jest badany pod kątem jego wykorzystania. Po wykonaniu testów na tym materiale, w przypadku pozytywnych wyników zostaje dopuszczony do produkcji. Partie materiału, niespełniające wymagań traktowane są jako odpad.

Uszkodzone, wybrakowane półprodukty, odrzucone z uwagi na nie spełnianie wymogów jakościowych jako wybraki są poddawane kruszeniu i zmieleniu w celu wykorzystania w procesie produkcyjnym.

Na prowadzony proces kruszenia składają się następujące elementy:

- roboty przygotowawcze,
- kruszenie i rozdrabnianie,
- przesiewanie,
- czasowe magazynowanie produktu - w razie konieczności, - zawrótce do etapu przygotowania proszków.

W procesie technologicznym, podczas formowania, mogą powstać wybrakowane półprodukty filtrów oraz podczas obróbki produktu powstawać będą ścinki i skrawki filtrów. Ścinki i skrawki kierowane są automatycznie do rozdrobnienia na szarpaku, a następnie do silosa na skrawki, skąd dalej do kruszarki. Wadliwe półprodukty powstałe na etapie formowania kierowane są w pierwszej kolejności do kruszarki młotkowej, skąd automatycznie trafiają do wspólnej kruszarki (z częściowo rozdrobnionymi już ścinkami i skrawkami). Z kruszarki materiał podawany jest na przesiewacz wibracyjny i dalej do silosa. Po wykonaniu testów na tym materiale, w przypadku pozytywnych wyników zostaje dopuszczony do produkcji. Automatycznie naważany materiał zawracany jest do ponownego wykorzystania w procesie produkcyjnym (zawrótce do etapu przygotowania proszków). Partie materiału, niespełniające wymagań traktowane są jako odpad.

7. W rozdziale I punkt 2.5 „Produkcja filtrów GPF”, w zakresie śródtytułu „Zatykanie otworów” otrzymuje brzmienie:

Zatykanie otworów

Przygotowane półprodukty transportowane są do stanowiska zatykania otworów. W pierwszej fazie, na powierzchni czołowej elementów jest naklejana plastikowa taśma ochronna, w której za pomocą wiązki laserowej naprzemiennie są wypalane otwory. Następnie odbywa się zatykanie za pomocą foremki co drugiego otworu „plastra miodu”, wcześniej przygotowanym materiałem (materiał, z którego wykonane są elementy). Dalej półprodukty są przetransportowane do suszarki elektrycznej. Po procesie suszenia odklejona zostaje plastikowa taśma, a następnie półprodukty są ustawiane na paletach i za pomocą automatycznego systemu transportu, zostają przeniesione do tymczasowego składowania. Wybrane partie półproduktów będą poddawane testowi skurczu.

8. W rozdziale I w punkcie 2.5 „Produkcja filtrów GPF” w zakresie śródtytułu „Kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym” przyjmuje brzmienie:

Wykorzystanie pyłu i kruszenie wybraków w procesie technologicznym

W wyniku prowadzonych działań cięcia i obróbki mechanicznej na półproduktach w procesie produkcyjnym powstają pyły, które są wykorzystywane w procesie produkcyjnym. Powstające pyły są odbierane bezpośrednio za pomocą systemów odciągów lub w ramach odpylania do big-bagów lub pojemników przeznaczonych do ich przechowywania. Zebrany materiał jest badany pod kątem jego wykorzystania. Po wykonaniu testów na tym materiale, w przypadku pozytywnych wyników zostaje

dopuszczony do produkcji. Partie materiału, niespełniające wymagań traktowane są jako odpad.

Uszkodzone, wybrakowane półprodukty, odrzucone z uwagi na nie spełnianie wymogów jakościowych jako wybraki są poddawane kruszeniu i zmieleniu w celu wykorzystania w procesie produkcyjnym.

Na prowadzony proces kruszenia składają się następujące elementy:

- roboty przygotowawcze,
- kruszenie i rozdrabnianie,
- przesiewanie,
- czasowe magazynowanie produktu - w razie konieczności,
- zawrótce do etapu przygotowania proszków.

W procesie technologicznym, podczas formowania, mogą powstać wybrakowane półprodukty filtrów oraz podczas obróbki produktu powstawać ścinki i skrawki filtrów. Ścinki i skrawki kierowane są automatycznie do rozdrabniania na szarpaku, a następnie do silosa na skrawki, skąd dalej do kruszarki. Wadliwe półprodukty powstałe na etapie formowania kierowane są w pierwszej kolejności do kruszarki młotkowej, skąd automatycznie trafiają do wspólnej kruszarki (z częściowo rozdrabnionymi już ścinkami i skrawkami). Z kruszarki materiał podawany jest na przesiewacz wibracyjny i dalej do silosa. Po wykonaniu testów na tym materiale, w przypadku pozytywnych wyników zostaje dopuszczony do produkcji. Automatycznie naważany materiał zawracany jest do ponownego wykorzystania w procesie produkcyjnym (zawrótce do etapu przygotowania proszków). Partie materiału, nie spełniające wymagań traktowane są jako odpad.

9. W rozdziale I Punkt 2.6 „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” przyjmuje brzmienie:

2.6. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

1) Instalacja do produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych na bazie węgla krzemu o łącznej zdolności produkcyjnej 57,24 Mg/dobę.

Głównymi urządzeniami produkcyjnymi są:

- piece do wypalania lepiszcza – łącznie 15 pieców¹⁾:
- 9 pieców gazowych o mocy: 7 szt. x 0,9 MW oraz 2 szt. x 0,75 MW,
- 6 pieców elektrycznych x 0,5 MW,
- piece spiekające – 16 pieców elektrycznych x 0,6 MW,
- piece rolkowe:
- 7 pieców gazowych o mocy: 6 szt. x 0,656 MW oraz 1 szt. x 0,86 MW;

¹⁾ - W związku z zapewnieniem ciągłości produkcji przewidziane są prace remontowe 3 linii piecowych, produkcja odbywa się maksymalnie na 12 liniach technologicznych, co daje zdolność produkcyjną 4,77 Mg/dobę x 12 = 57,24 Mg/dobę.

2) Instalacja do produkcji ceramicznych wkładów i filtrów cząstek stałych na bazie kordierytu o łącznej zdolności produkcyjnej 77,10 Mg/dobę.

Głównymi urządzeniami produkcyjnymi są:

- 2 piece tunelowe gazowe PCT (PCT-1 i PCT-2) o mocy palników 5,2 MW każdy, w których wypalane są wkłady do katalizatorów LSH (piec PCT-1) oraz filtry cząstek stałych GPF (piec PCT-2),
- 3 gazowe piece wsadowe PSK (PSK1, PSK2, PSK3), w których wypalane są głównie filtry cząstek stałych Cd-DPF i GPF,
- 2 gazowe piece rolkowe (0,5 MW oraz 0,86 MW) do procesu nakładania membrany.

Piece PSK1, PSK2, PSK3 przeznaczone są również do produkcji wkładów do katalizatorów LSH.

3) Instalacja do produkcji czujników NOx o łącznej zdolności produkcyjnej 112 400 szt./dobę.

10. Treść punktu I.2.7 „Bilans masowy, rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw oraz wielkość produkcji” przyjmuje brzmienie:

Tabela 1 Zużycie mediów

Lp.	Bilans masowy	Wartość	Jednostka
1.	Argon	11 330	Mg/rok
2.	Energia elektryczna	257 660	MWh
3.	Gaz	31 512 000	Nm ³ /rok
4.	Woda	211 420	m ³ /rok
5.	Ciekły azot LN2 (99,99)	376 000	m ³ /rok
6.	Tlen Oz (99,5)	3 000	m ³ /rok
7.	Tlenek azotu NO (1-5%)	1 700	m ³ /rok
8.	Amoniak NH3 (1%)	150	m ³ /rok
9.	Dwutlenek azotu N ₂ O (1%)	350	m ³ /rok
10.	Etylen C ₂ H ₄ (1%)	200	m ³ /rok
11.	Wodór	900	m ³ /rok

Tabela 2 Zużycie surowców

Lp.	Surowiec	Ceramiczne filtry cząstek stałych na bazie węgla krzemu	Ceramiczne wkłady i filtry cząstek stałych na bazie kordierytu	Jednostka
1.	Węglik krzemiu	14 730	24	Mg/rok
2.	Krzem	3 340	--- ¹⁾	Mg/rok
3.	Skrobia	1 130	--- ¹⁾	Mg/rok
4.	Metyloceluloza	1 130	2 020	Mg/rok
5.	Tlenki i wodorotlenki glinu	310	--- ¹⁾	Mg/rok
6.	Węglan strontu	240	--- ¹⁾	Mg/rok
7.	Wypełniacz polimerowy	570	920	Mg/rok
8.	Krzemionka	820	770	Mg/rok
9.	Środek powierzchniowo czynny	15	450	Mg/rok
10.	Materiał do produkcji cementu	2 270	960	Mg/rok
11.	Kordieryt	360	1 030	Mg/rok
12.	Politlenek etylenu	8	6	Mg/rok
13.	Bentonit	240	170	Mg/rok
14.	Gliceryna	160	140	Mg/rok
15.	Materiał do produkcji kordierytowych wkładów ceramicznych	--- ¹⁾	31 430	Mg/rok
16.	Guma diutanowa	--- ¹⁾	15	Mg/rok
17.	Dwutlenek tytanu	2	24	Mg/rok

¹⁾ – brak zużycia danego surowca

Tabela 3 Zużycie surowców – czujniki NOx

Lp.	Surowiec	Wartość	Jednostka
1.	Talk	93 500	kg/rok
2.	Płytki ZrO ₂	76 000	kg/rok
3.	Podkładki metalowe	8 800	kg/rok
4.	Izolator A	28 600	kg/rok
5.	Izolator B	50 400	kg/rok

6.	Izolator C	26 900	kg/rok
7.	Kable	3 252 000	kg/rok
8.	Wewnętrzna osłona	876 300	kg/rok
9.	Zewnętrzna osłona	133 500	kg/rok
10.	Nakrętka	627 700	kg/rok

Tabela 4 Zużycie materiałów pomocniczych

Lp.	Substancja	Wartość	Jednostka
Podczyszczalnie ścieków			
1.	Wodorotlenek sodu 30%	7 320	dm3/rok
2.	Koagulant	38 110	dm3/rok
3.	Flokulant	1 700	kg/rok
4.	Antypleniacz	4 250	dm3/rok
Instalacja do redukcji tlenków azotu			
5.	Woda amoniakalna	120	Mg/rok
Instalacja do redukcji fluoru			
6.	Węgiel wapnia	150	Mg/rok

Tabela 5 Wielkość produkcji

Lp.	Rodzaj produktu	Wartość	Jednostka
1.	Filtry ceramiczne DPF	15 670	Mg/rok
2.	Czujniki NOx	4 732	Mg/rok
3.	Wkłady ceramiczne LSH	27 630	Mg/rok
4.	Filtry ceramiczne Cd-DPF		Mg/rok
5.	Filtry ceramiczne GPF		Mg/rok

11. Treść Tabeli 7, z załącznika nr 1, zawierająca zbiorcze zestawienie źródeł emisji wraz z parametrami emitorów oraz wielkości emisji dopuszczalnej z poszczególnych źródeł i czas ich pracy zawartego w przyjmuje brzmienie zawarte w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

12. Treść Tabeli 9 zawartej w pkt „II.1.1.1 Roczny sumaryczny czas pracy dla poszczególnych grup pieców” otrzymuje brzmienie.

Tabela 9 Roczny sumaryczny czas pracy dla poszczególnych grup urządzeń

Rodzaj urządzeń	Instalacja ¹⁾	Ilość urządzeń w danej grupie	Średni czas pracy jednego urządzenia	Łączny czas pracy wszystkich urządzeń w danej grupie
		[szt.]	[godz./rok]	[godz./rok]
Piece do wypalania lepiscza	DPF	15 (30 emitorów)	6570 ²⁾	105 120
Gazowe piece rolkowe	DPF/Cd	9 (18 emitorów)	8400	75 600
Piece odprężające	DPF	16 (42 emitory)	7200	115 200
Suszarki mikrofalowe	DPF	14 (14 emitorów)	7200	100 800
Suszarki powietrzne HAD	DPF	14 (8 emitorów)	7200	57 600 ³⁾
Suszarki pluggingowe	DPF	18 (11 emitorów)	7200	79 200 ³⁾
Suszarki assemblingowe	DPF	25 (7 emitorów)	7200	50 400 ³⁾
Odciąg ze stanowisk laserowego wypalania taśm	DPF	11 (2 emitory)	7200	14 400 ³⁾
Odciąg z urządzeń do wykonywania testu dymnego	DPF	16 (3 emitory)	7200	21 600 ³⁾
Odpylacze „dust collector”	DPF	30 (32 emitory)	8400	252 000 ³⁾
Odpylacze peelingowe	DPF	17 (10 emitorów)	7200	72 000 ³⁾
Odpylacze pieca	DPF	10 (10 emitorów)	8760	87 600
Piece tunelowe PCT (PCT-1, PCT-2)	Cd	2 (2 emitory)	8600	17 200
Piece PSK (wsadowe)	Cd	3 (2 emitory)	8600	25 800
Suszarki dielektryczne/MWD	Cd	8 (8 emitorów)	8600	68 800

Rodzaj urządzeń	Instalacja ¹⁾	Ilość urządzeń w danej grupie	Średni czas pracy jednego urządzenia	Łączny czas pracy wszystkich urządzeń w danej grupie
		[szt.]	[godz./rok]	[godz./rok]
Suszarki HAD	Cd	8 (8 emitorów)	8600	68 800
Suszarki pluggingowe	Cd	2 (2 emitory)	8600	17 200
Urządzenia odpylające	Cd	18 (18 emitorów)	8600	154 800
Urządzenia odpylające	NOx	11 (11 emitorów)	8400	92 400
Odciaży technologiczne	NOx	4 (4 emitory)	8400	33 600
		1 (1 emitor)	4800	4800
		1 (1 emitor)	1680	1680

Objaśnienia:

¹⁾ - DPF - Instalacja do produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych na bazie węgla krzemu.

Cd - Instalacja do produkcji ceramicznych wkładów i filtrów cząstek stałych na bazie kordierytu. NOx - Instalacja do produkcji czujników NOx.

²⁾ - Uwzględniono historyczny czas pracy jednego pieca do wypalania lepszczu z uwzględnieniem jednoczesnej pracy 12 z 15 pieców (6570 h/rok).

³⁾ - W przypadku gdy ilość emitorów w danej grupie jest mniejsza od ilości urządzeń, łączny czas pracy został odniesiony do ilości emitorów w danej grupie.

13. Treść Tabeli 10 zawartej w pkt „II.1.1.2 Emisja Roczna” otrzymuje brzmienie

Tabela 10 Roczna wielkość emisji ze wszystkich źródeł objętych pozwoleniem

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/rok]
1.	Aldehyd octowy	2,196
2.	Amoniak	83,5
3.	Butan-2-on	0,0346
4.	Cyjanowodór	0,1581
5.	Dwutlenek azotu	74,2
6.	Dwutlenek siarki	23,94
7.	Etylobenzen	0,00241

8.	Fluor	7,04
9.	Formaldehyd	2,42
10.	Ksylen	0,00241
11.	Metanol	0,2064
12.	Octan butylu	0,02322
13.	Pył PM10	45,84
14.	Pył PM2.5	22,93
15.	Tlenek węgla	279,62
16.	Węglowodory alifatyczne	1,051
17.	Węglowodory aromatyczne	0,1389

14. Treść Tabeli 11a zawartej w pkt „II.1.4 Monitoring i pomiary emisji zanieczyszczeń” otrzymuje brzmienie:

Tabela 11a Roczna wielkość emisji ze wszystkich źródeł objętych pozwoleniem

Lp.	Grupa urządzeń	Emitory	Ilość emitorów w grupie	Zakres monitoringu	Częstotliwość monitoringu		
					Raz na rok	Raz na 3 lata	Raz na 5 lat
1	Piece do wypalania lepiszcza – komory dopalania	E1, E225, E227, E339, E38, E40, E42, E44, E46, E84, E86, E88, E90, E92, E292	15 (1 emitor z każdego urządzenia)	Dwutlenek azotu Pył Pył PM10 Pył PM2,5 Dwutlenek siarki Aldehyd octowy (acetaldehyd) Formaldehyd Tlenek węgla Amoniak	---	Jedno urządzenie (1 emitor)	---
2	Piece do wypalania lepiszcza – odciąg II	E2, E226, E228, E340, E39, F41, E43, E45, E47, E85, E87, E89, E91, E93, E293	15 (1 emitor z każdego urządzenia)	Pył Pył PM10 Pył PM2,5 Tlenek węgla	---	Jedno urządzenie (1 emitor)	---
3	Gazowe piece rolkowe	E5, E6, E7, E8, E229, E230, E48, E49, E50, E51, E52, E53, E94, E95, E96, E97, E294, E295	18 (2 emitory z każdego urządzenia)	Dwutlenek azotu Pył Pył PM10 Pył PM2,5 Dwutlenek siarki Tlenek węgla	---	---	Jedno urządzenie (2 emitory)

Lp.	Grupa urządzeń	Emitory	Ilość emitorów w grupie	Zakres monitoringu	Częstotliwość monitoringu		
					Raz na rok	Raz na 3 lata	Raz na 5 lat
4	Piece odprężające	E9, E10, E11, E12, E13, E14, E15, E16, E54, E55, E56, E57, E58, E59, E60, E61, E62, E195, E196, E197, E98, E99, E100, E101, E102, E103, E104, E105, E106, E198, E199, E200, E130, E131, E132, E133, E134, E135, E333, E334, E336, E337	42 (w zależności od urządzenia 1, 2 lub 3 emitory z każdego urządzenia)	Dwutlenek azotu Pył Pył PM10 Pył PM2,5 Dwutlenek siarki Tlenek węgla			Jedno urządzenie (1, 2 lub 3 emitory w zależności od urządzenia)
5	Suszarki mikrofalowe	E31, E32, E33, E34, E76, E77, E78, E79, E80, E113, E114, E115, E116, E117	14 (1 emitor z każdego urządzenia)	Cyjanowodór Amoniak Formaldehyd	Jedno urządzenie (1 emitor)	---	---
6	Suszarki powietrzne HAD	E35, E36, E81, E82, E83, E118, E119, E120	8 (w zależności od przypadku jednym emitorem odprowadzane są emisje z jednego lub dwóch urządzeń)	Cyjanowodór Amoniak Formaldehyd	---	Jedno-dwa urządzenia (1 emitor)	---
7	Suszarki pluggingowe	E210, E211, E357, E214, E215, E216, E258, E259, E219, E220, E260	11 (w zależności od przypadku jednym emitorem odprowadzane są emisje z jednego lub dwóch urządzeń)	Cyjanowodór Amoniak Formaldehyd	---	Jedno-dwa urządzenia (1 emitor)	---
8	Suszarki assemblingowe	E212, E213, E217, E218, E221, E222, E223	7 (w zależności od przypadku jednym emitorem odprowadzane są emisje z trzech lub czterech urządzeń)	Amoniak Formaldehyd	---	---	Trzy-cztery urządzenia (1 emitor)

15. W rozdziale II Punkt 2.2.2.1 „Ilość i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych” przyjmuje brzmienie:

2.2.2.1. Ilość i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Z terenu Zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego:

Przyłączem nr 1 (studzienka k2 w ul. J. Gutenberga) - produkcja DPF/NOx, produkcja NOx:

w ilości:

- średniodobowo $Q_{dśr} = 360 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - maksymalny $Q = 0,005 \text{ m}^3/\text{s}$,
 - maksymalny roczny $Q_{Rmax} = 131\,400 \text{ m}^3/\text{rok}$
- dopuszczalnej zawartości substancji szczególnie szkodliwych:

- nikiel - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- fosfor ogólny - $10 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- węglowodory ropopochodne - $15 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- azot amonowy - $40 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- fenole lotne - $15 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- cynk - $5 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- kobalt - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- miedź - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- molibden - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- wanad - $2 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- chrom ogólny - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$.

Przyłączem nr 2 (studzienka k6 w ul. J. Gutenberga) - produkcja LSH i Cd-DPF/GPF w budynkach Cd1 i Cd2:

w ilości:

- średniodobowo $Q_{dśr} = 200 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - maksymalny $Q = 0,003 \text{ m}^3/\text{s}$,
 - maksymalny roczny $Q_{Rmax} = 73\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$
- dopuszczalnej zawartości substancji szczególnie szkodliwych:

- nikiel - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- fosfor ogólny - $10 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- węglowodory ropopochodne - $15 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- azot amonowy - $40 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- fenole lotne - $15 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- cynk - $5 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- kobalt - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- miedź - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- molibden - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- wanad - $2 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- chrom ogólny - $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$.

16. Załącznik nr 3 decyzji pierwotnej, zawierający zestawienia odpadów w tabeli 16 i tabeli 17, przyjmuje brzmienie zgodnie z załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji

Pozostałe zapisy decyzji Prezydenta Miasta Gliwice z dnia 31.01.2022 r., nr SR-4/2022, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Pan Tomasz Celler, pełnomocnik Spółki NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach, przy ul. Gutenberga 6, wystąpił do tut. organu z wnioskiem z dnia 31.01.2024 r., o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Prezydenta Miasta Gliwice z dnia 31.01.2022 r. nr SR-4/2022, dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, eksploatowanych na terenie zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. przy ul. Gutenberga 6 i ul. Gutenberga 14 w Gliwicach.

Do wniosku dołączono:

- opracowanie pn.: „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. ul. Gutenberga 6, 44-109 Gliwice”, EkoNorm, grudzień 2023 r. (1 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (1 egz. płyty CD),
- pełnomocnictwo dla pana Tomasza Celler, a,
- potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz opłaty za pełnomocnictwo.
- zaświadczenia o niekaralności wymagane art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy Poś.
- postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach ws uzgodnienia warunków ochrony przeciwpożarowej z 30 stycznia 2024 r.,
- operat przeciwpożarowy dla zakładu NGK Ceramics sp. z o.o z grudnia 2023 r.,
- analizę akustyczną do wniosku o zmianę decyzji z 28 listopada 2023 r.

Pismem z dnia 04.04.2024 r., znak SR.6223.1.2024 wnioskodawca został wezwany do usunięcia braków formalnych poprzez przedłożenie :

- zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację wspólnika, tj. firmę NGK Ceramics Europe S.A. za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz.U. z 2019 r. poz. 1950 i 2128 oraz z 2020 r. poz. 568 i 875), na podstawie art. 184 ust. 4 pkt 7b POŚ,
- blokowy (ogólny) schemat technologiczny instalacji wraz z bilansem masowym i rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska uwzględniający wnioskowane zmiany, na podstawie art. 184 ust. 2 pkt 8 POŚ,
- informacje o spełnianiu wymagań, o których mowa w art. 208 ust. 2 pkt 1 lit. g;
- informację zawierającą odniesienie się do art. 184 ust. 2d POŚ w zakresie instalacji podlegających pod średnie źródła spalania i oświadczenia o nieprzekraczaniu dozwolonego czasu użytkowania.
- zapis wniosku wraz z uzupełnieniem w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych, na podstawie art. 208 ust. 6 pkt 2 POŚ.

W dniu 29.04.2024 r. wnioskodawca przekazał powyższe dokumenty.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczą następujących zagadnień:

- przeniesienie gazowego pieca rolkowego nr 16 z zakładu DPF/NOx do Cd2 (zmiana lokalizacji emitorów E5 i E6, zmiana wysokości emitorów E5 i E6 z 12,5 m na 18 m, emisja pozostaje bez zmian) z ujęciem elektrycznej centrali wentylacyjnej,
- demontaż pieca do wypalania lepiszcza nr 4 (DBK4) z zakładu DPF/NOx (usunięcie emitorów E3 i E4),
- ujęcie nowego emitora w zakresie emisji z wygrzewania talku w piecykach talkowych (aktualnie emisja z wygrzewania talku skierowana była do emitora E430, z uwagi na bezpieczeństwo ppoż. zakupione zostaną nowe piece talkowe i emisja zostanie skierowana do nowego emitora E438),
- zmiana wielkości emisji na emitorach E439, E446, E447 z uwagi na wprowadzenie nowych maszyn inspekcyjnych na zakładzie NOx i ujęciu wodoru w zużyciu mediów,
- wprowadzenie dodatkowej emisji acetaldehydu i formaldehydu na piecach tunelowych PCT-1 i PCT-2 (emitory E287 i E297) oraz zmiana wielkości emisji fluoru na tych emitorach,

- zwiększenie emisji SO₂ i CO z pieców HTK na zakładzie DPF/NO_x w związku z wprowadzaniem modyfikacji i zwiększenie załadunku w piecach,
- usunięcie 10 emitorów (E371 – E380) ze zmiany medium grzejnego na suszarkach HAD E371-E380 na zakładzie DPF/NO_x,
- zmiana wysokości emitorów dla dwóch central wentylacyjnych na zakładzie Cd2 (E306 i E312) z 12,1 m na 17,1 m,
- zmiana nazwy i mocy 5 central wentylacyjnych związana z ich weryfikacją mocy na zakładzie Cd2 (emitory E304, E305, E306, E307, E312, mniejsza emisja w związku ze zmniejszeniem mocy),
- ujęcie dwóch kotłów odzysknicowych jako źródeł hałasu na zakładzie Cd1,
- ujęcie w suszarkach mikrofalowych, assemblingowych, pluggingowych i HAD emisji formaldehydu,
- wymiana odpylacza E2 (emitor E26) na zakładzie DPF/NO_x z jego przeniesieniem o ok. 3 metry,
- zwiększenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 10 12 10 do 100 Mg/rok w związku ze zwiększeniem częstotliwości czyszczenia pieców w celu wydłużenia ich żywotności oraz wymianą palników regeneracyjnych z komorą „alumina balls”, w budowie których występują kulki osłaniające palnik regeneracyjny służące do oczyszczania spalin z pieca,
- ujęcie nowo wytwarzanego odpadu o kodzie 15 01 05 w związku z wprowadzeniem surowców w opakowaniach wielomateriałowych,
- wprowadzenie dodatkowych miejsc magazynowania odpadu o kodzie 06 04 04* z uwagi na przygotowania odpadu do transportu (z Laboratorium przed przekazaniem do transportu odpady będą przekazywane pod wiaty magazynowe),
- zwiększenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 10 12 09* do 60 Mg/rok z uwagi na zwiększenie częstotliwości czyszczenia pieców w celu wydłużenia ich żywotności,
- wprowadzenie dodatkowych miejsc magazynowania dla odpadów o kodach 10 12 03, 10 12 08, 16 11 06, 17 01 01, 17 04 05, 17 06 04, 17 09 04
- wprowadzenie dodatkowych miejsc magazynowania dla odpadu o kodzie 16 01 14*,
- zmiana jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z terenu zakładu (usunięcie kadmu z zakresu okresowych pomiarów z uwagi na niewykrywanie kadmu w ściekach podczas wykonywania analiz okresowych w okresie 4 ostatnich lat,
- zmiana nazewnictwa emitorów E7 i E8,
- zmiana nazewnictwa emitorów E361 i E362,
- usunięcie z opisu wielkości powierzchni użytkowych (wnioskodawca ostatecznie odstąpił od tego zamiaru pismem z dnia 15.01.2025 r.),
- ujęcie zawracania pyłu w różnych etapach produkcji i wykorzystywanie jako wkład do surowców.

W/w zmiany organizacyjne w zakładzie nie mają wpływu na zmianę wydajności instalacji.

Zgodnie z art. 201 ustawy Poś, w związku z pkt 3 ppkt 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169) przedmiotowa instalacja podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Organem ochrony środowiska właściwym do udzielenia niniejszego pozwolenia w myśl art. 378 ust. 1 ustawy Poś, w związku z § 3 ust. 1 pkt 23 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839) jest Prezydent Miasta Gliwice.

Pismem z dnia 10.05.2024 r., znak SR.6223.1.2024 Prezydent Miasta Gliwice zawiadomił o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wprowadzenia zmian przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, informując jednocześnie o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz możliwości składania uwag, wniosków i zastrzeżeń w przedmiocie sprawy. Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś, obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, Prezydent Miasta Gliwice podał do publicznej wiadomości w dniu 10.05.2024 r. informację o przystąpieniu do rozpatrzenia wniosku. Informację powyższą zamieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej i na tablicy ogłoszeń w holu Urzędu Miejskiego w Gliwicach w dniach 10.05.2024 r. – 11.06.2024 r.

W powyższym terminie podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski w przedmiocie sprawy.

Pismem z dnia 29.05.2024 r. (data złożenia: 05.06.2024 r.) wnioskodawca przedłożył do wniosku aneks w zakresie dodatkowego uaktualnienia złożonego wniosku o zmianę decyzji w zakresie zmiany poziomu emisji na emitorze E298 – Piec PSK1 i PSK2 oraz zakresu substancji i poziomu emisji na emitorze E317 oraz wynikającej z tego zmiany emisji rocznej z całego zakładu.

Pismem z dnia 10.07.2024 r. tut. organ w oparciu o art. 183c ust. 2 ustawy Poś zwrócił się z wnioskiem do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej o przeprowadzenie kontroli w zakresie zawartym w art. 183c ust. 1 ustawy.

Pismem z dnia 02.09.2024 r. (data złożenia: 05.09.2024 r.) wnioskodawca uzupełnił do wniosku interpretację graficzną do analizy rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach postanowieniem MZ.5260.24.2024.2.DŻ z dnia 07.10.2024 r., po przeprowadzeniu kontroli instalacji na terenie zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Gutenberga 6 w Gliwicach pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w dokumentacji pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla zakładów NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. ul. Gutenberga 6 i 14, 44-109 Gliwice”, wykonanej w grudniu 2023 r. przez mgr inż. poż. Łucję Rozwadowską, rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (Nr upr. 640/2015), jak również stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w postanowieniu Komendanta Miejskiego PSP w Gliwicach MZ.5268.1.2023.2.DZ z dnia 30.01.2024 r.

W dniu 31.10.2024 r. przeprowadzono oględziny instalacji IPPC celem weryfikacji wnioskowanych zmian w instalacji.

W związku z informacjami przekazanymi w trakcie oględzin instalacji IPPC wnioskodawca w dniu 09.12.2024 r. uzupełnił dodatkowe dane w zakresie analizy dla obiektów z zakresu „wyższych niż parterowe budynków biurowych”, nieuwjętych we wniosku w kontekście sprawdzenia narażenia na przekroczenia wartości odniesienia substancji w powietrzu lub na przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji.

Pismem z dnia 09.01.2025 r. (data złożenia: 10.01.2025 r.) wnioskodawca przekazał tut. organowi decyzję Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Gliwicach PGW Wody Polskie, znak: GL.ZUZ.1.4210.594.2023.KBK, zawierającą nowe pozwolenie wodnoprawne z dnia 5 kwietnia 2024 r., jako uaktualnienie informacji zawartych we wniosku, dotyczących zamiaru wystąpienia o uzyskanie nowego pozwolenia wodnoprawnego i związaną z tym planowaną korektę parametrów ścieków zawartych w rozdziale II pkt. 2.2.2.1. „Ilość i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych”

Pismami z dnia 15.01.2025 r. oraz 17.01.2025 r. (data złożenia: 15.01.2025 r. i 17.01.2025 r.) wnioskodawca przekazał tut. organowi uzupełnienie do wniosku w zakresie odstąpienia od dwóch wnioskowanych zmian w pozwoleniu:

- usunięcia z opisu wielkości powierzchni użytkowych,
- zmiany emisji na emitorze E298 (piec PSK1 i PSK2) tj. : usunięcie zapisów dotyczących emisji z pieców określonej dla ośmiu wariantów czasu pracy i ustalenie jednego maksymalnego wariantu pracy.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz jego uzupełnienia w wersji elektronicznej zostały przekazane do Ministerstwa Klimatu i Środowiska odpowiednio w dniach 31.07.2024 r. oraz 04.02.2025 r.

Wprowadzone zmiany w rozumieniu art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska nie traktuje się jako istotną zmianę w instalacji.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku i jego uzupełnieniach informacje dotyczące zmian w prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym w szczególności metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo - surowcowej, energetycznej i wodno - ściekowej.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, iż eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, zgodnie z art. 144 ust. 1 i 2 ustawy Poś.

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu (przedstawione we wniosku) zostały przeprowadzone zgodnie z wytycznymi zawartymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Wnioskowane dla poszczególnych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, zmienione dopuszczalne wielkości emisyjne nie będą powodować przekroczenia wartości odniesienia dla poszczególnych zanieczyszczeń, określonych w przepisach prawa, w obszarze oddziaływania instalacji, a także na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej.

Przedmiotowa instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych wprowadzanych bezpośrednio do wód lub do ziemi. Ścieki przemysłowe, po podczyszczeniu, będą odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego podmiotu. W niniejszej decyzji nie ustalono warunków odprowadzania ścieków, ograniczając się zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Poś do podania wyłącznie ilości, stanu i składu powstających ścieków przemysłowych z uwzględnieniem wnioskowanych zmian.

Ponadto zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ww. ustawy Poś ustalono na wniosek inwestora zmodyfikowany zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.

W wyniku analizy dotyczącej oddziaływania przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy środowiska stwierdza się, że jej oddziaływanie ma charakter lokalny i dotyczy najbliższego otoczenia - oddziaływanie transgraniczne na środowisko nie będzie występować.

Zgodnie z art.155 Kodeksu postępowania administracyjnego, w związku z art. 378 ust. 1 oraz art. 214 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się takiej zmianie i przemawia za tym słuszny interes strony.

Ponieważ wniosek spełnia te przesłanki, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Jednocześnie niniejsza decyzja spełnia wymogi analizy, o której mowa w art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, bądź będzie to wynikać z konieczności dostosowania eksploatacji instalacji do zmian w przepisach ochrony środowiska.

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem tut. organu, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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 – zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 §4 Kpa).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w kwocie 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100).

Podstawa prawna: art. 1 ust. 1 pkt 1c, oraz pkt 46 części III załącznika do ustawy z dnia 7 sierpnia 2020 r. o opłacie skarbowej (tekst jedn. Dz.U. z 2023 r. poz. 2111 ze zm.)

Zastępca Dyrektora
Wydziału Środowiska

Ewa Duda-Jordan

Otrzymują:

1. Pan Tomasz Celler, pełnomocnik spółki NGK Ceramics Polska Sp. z o. o.

Adres doręczenia:

EKONORM S.C. ŻAK MAREK, MIKOS PIOTR, OPARCZYK GRZEGORZ

J. Gallusa 12, 40-594 Katowice

2. Minister Klimatu i Środowiska – ePUAP

3. a/a

Do wiadomości:

1. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska - ePUAP
2. Marszałek Województwa Śląskiego – ePUAP

Tabela 7. Zestawienie źródeł emisji wraz z parametrami emitorów oraz wielkość emisji dopuszczalnej

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja dopuszczalna kg/h
E1	Piec do wypalania lepiszcza nr 3 - komora dopalanania nr 3	11,5	0,45	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,18 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E2	Piec do wypalania lepiszcza nr 3 - odciąg II	13	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E5	Gazowy piec rolkowy PMK-2 - odciąg I	18	0,35	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,006 0,003 0,006 0,01 0,02
E6	Gazowy piec rolkowy PMK-2 - odciąg II	18	0,3	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,0036 0,0018 0,0036 0,015 0,02
E7	Gazowy piec rolkowy PMK-1 - odciąg I	18	0,35	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,02
E8	Gazowy piec rolkowy PMK-1 - odciąg II	18	0,3	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,0015 0,00075 0,0015 0,015 0,02
E9	Piec odprężający nr 1	10	0,48	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,08 0,00168 0,00084 0,00168 0,0821 0,0622
E10	Piec odprężający nr 2	11	0,25	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,011 0,00168 0,00084 0,00168 0,0821 0,0622
E11	Piec odprężający nr 3 - odciąg I	13	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,005 0,0025 0,005

					dwutlenek siarki tlenek węgla	0,01464 0,045
E13	Piec odpężający nr 3 - odciąg III	11	0,25	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E14	Piec odpężający nr 4 - odciąg I	13	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,05 0,005 0,0025 0,005 0,01464 0,045
E15	Piec odpężający nr 4 - odciąg II	12	0,2	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E16	Piec odpężający nr 4 - odciąg III	12	0,25	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E17	Odpylacz "dust collector" A1 + testy dymne	5,5	0,6	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu tlenek węgla	0,05 0,025 0,05 0,00075 0,045
E18	Odpylacz "dust collector" A2 + laserowe wypalanie taśm	5,5	0,8	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,13 0,065 0,13 0,0009 0,0624 0,0009 0,0009
E19	Odpylacz "dust collector" A3	5	0,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,025 0,05
E20	Odpylacz "dust collector" B1 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm + mycie	5,5	0,7	8400	dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,00084 0,02625 0,05 0,025 0,05 0,00287 0,00105
E21	Odpylacz "dust collector" B2 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm	5	0,7	8400	dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,00084 0,02723 0,05 0,025 0,05 0,00105 0,00105
E22	Odpylacz "dust collector" B3 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm	5	0,7	8400	dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,00084 0,0337 0,05 0,025 0,05 0,00105 0,00105

E23	Odpylacz "dust collector" B4 + laserowe wypalanie taśm	5	0,7	8400	dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,00084 0,02625 0,01 0,005 0,01 0,00105 0,00105
E24	Odpylacz "dust collector" C2	6	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,01 0,005 0,01
E25	Odpylacz "dust collector" D1	6	0,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,025 0,05
E26	Odpylacz "dust collector" E2	3,5	0,3	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,025 0,05
E27	Odpylacz "dust collector" E1	3,5	0,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,01 0,005 0,01
E28	Odkurzacz centralny hala A	14 Z	0,15	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,024 0,012 0,024
E29	Odpylacz peeling A1-A2	14 Z	0,8x0,8	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,03 0,015 0,03
E30	Odpylacz peeling A3-A4	14,5 Z	0,8x0,8	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,03 0,015 0,03
E31	Odciąg nr 1 z suszarki mikrofalowej	14	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak	0,0015 0,213
E32	Odciąg nr 2 z suszarki mikrofalowej	14	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak	0,0015 0,213
E33	Odciąg nr 3 z suszarki mikrofalowej	14	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak	0,0015 0,213
E34	Odciąg nr 4 z suszarki mikrofalowej	14	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak	0,0015 0,213
E35	Odciąg nr 1 z suszarek powietrznych (HAD)	14,5	0,88	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak	0,00006 0,05
E36	Odciąg nr 2 z suszarek powietrznych (HAD)	14 Z	0,45	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak	0,00006 0,05
E37	Dygestorium	16 Z	0,26	7200	aceton węglowodory aromatyczne rtęć	0,003 0,00031 0,00005
E38	Piec do wypalania lepszca nr 5 - komora dopalania nr 5	10,5	0,45	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,18 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E39	Piec do wypalania lepszca nr 5 - odciąg II	11	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E40	Piec do wypalania lepszca nr 6 - komora dopalania nr 6	11	0,45	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,18 0,01 0,005 0,01

					dwutlenek siarki	0,05
					aldehyd octowy	0,02
					formaldehyd	0,02
					tlenek węgla	1
					amoniak	0,1
E41	Piec do wypalania lepiszcza nr 6 - odciąg II	12,5	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E42	Piec do wypalania lepiszcza nr 7 - komora dopalania nr 7	13	0,45	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,18 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E43	Piec do wypalania lepiszcza nr 7 - odciąg II	13	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E44	Piec do wypalania lepiszcza nr 8 - komora dopalania nr 8	12	0,45	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,18 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E45	Piec do wypalania lepiszcza nr 8 - odciąg II	12,5	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E46	Piec do wypalania lepiszcza nr 9 - komora dopalania nr 9	11	0,45	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,18 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E47	Piec do wypalania lepiszcza nr 9 - odciąg II	11,5	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E48	Gazowy piec rolkowy nr 5 - odciąg I	10,1	0,6	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,002 0,001 0,002 0,02 0,04
E49	Gazowy piec rolkowy nr 5 - odciąg II	10,5	0,6	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,003 0,0015 0,003 0,03 0,04
E50	Gazowy piec rolkowy nr 7 - odciąg I	13	0,6	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki	0,06 0,002 0,001 0,002 0,02

					tlenek węgla	0,04
E51	Gazowy piec rolkowy nr 7 - odciąg II	13	0,5	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,003 0,0015 0,003 0,03 0,04
E52	Gazowy piec rolkowy nr 9 - odciąg I	11	0,6	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,002 0,001 0,002 0,02 0,04
E53	Gazowy piec rolkowy nr 9 - odciąg II	11	0,5	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,003 0,0015 0,003 0,03 0,04
E54	Piec odpężający nr 5 - odciąg I	13	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,05 0,005 0,0025 0,005 0,0727 0,0909
E55	Piec odpężający nr 5 - odciąg II	11	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E56	Piec odpężający nr 5 - odciąg III	11,5	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E57	Piec odpężający nr 6 - odciąg I	11,5	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,05 0,005 0,0025 0,005 0,0727 0,0909
E58	Piec odpężający nr 6 - odciąg II	11	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E59	Piec odpężający nr 6 - odciąg III	10,5	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E60	Piec odpężający nr 7 - odciąg I	11	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,05 0,005 0,0025 0,005 0,0727 0,0909
E61	Piec odpężający nr 7 - odciąg II	10	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04

E62	Plec odprowadzający nr 7 - odciąg III	10	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E63	Odpylacz "dust collector" A4 + laserowe wypalanie taśm - wylot A	11	0,56	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,05 0,025 0,05 0,00075 0,052 0,00045 0,00045
E64	Odpylacz "dust collector" A4 + laserowe wypalanie taśm - wylot B	11	0,56	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,05 0,025 0,05 0,00075 0,052 0,00045 0,00045
E65	Odpylacz "dust collector" A5	6,5	0,8	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,025 0,05
E66	Odpylacz "dust collector" B5 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm + mycie	7	2,4x1,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,05 0,025 0,05 0,00168 0,0609 0,003036 0,0021
E67	Odpylacz "dust collector" B6 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm	7	2,4x1,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,2 0,1 0,2 0,00168 0,0525 0,0021 0,0021
E68	Odpylacz "dust collector" C3	6	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,01 0,005 0,01
E69	Odpylacz "dust collector" C4	6	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,01 0,005 0,01
E70	Odpylacz "dust collector" D2 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm - wylot A	11	0,45	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,05 0,025 0,05 0,0009 0,0554 0,00053 0,00053
E71	Odpylacz "dust collector" D2 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm - wylot B	11	0,45	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,05 0,025 0,05 0,0009 0,0554 0,00053 0,00053

E72	Odpylacz pieca nr 9	15 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,06 0,03 0,06
E73	Odpylacz peeling B5	14,5 Z	0,4	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,002 0,001 0,002
E74	Odpylacz peeling B3-B4	14,5 Z	0,8x0,8	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,03 0,015 0,03
E75	Odpylacz peeling B1-B2	14,5 Z	0,4	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,002 0,001 0,002
E76	Odciąg nr 5 z suszarki mikrofalowej	13,5	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E77	Odciąg nr 6 z suszarki mikrofalowej	14	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E78	Odciąg nr 7 z suszarki mikrofalowej	13,5	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E79	Odciąg nr 8 z suszarki mikrofalowej	13,5	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E80	Odciąg nr 9 z suszarki mikrofalowej	13,5	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E81	Odciąg nr 3 z suszarek powietrznych (HAD)	14 Z	0,45	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,00006 0,05 0,0002704
E82	Odciąg nr 4 z suszarek powietrznych (HAD)	14 Z	0,45	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,00006 0,05 0,0002704
E83	Odciąg nr 5 z suszarek powietrznych (HAD)	14 Z	0,45	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,00006 0,05 0,0001352
E84	Piec do wypalania lepszca nr 10 - komora dopalania nr 10	11	0,4	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,15 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E85	Piec do wypalania lepszca nr 10 - odciąg II	12	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E86	Piec do wypalania lepszca nr 11 - komora dopalania nr 11	12	0,4	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,15 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E87	Piec do wypalania lepszca nr 11 - odciąg II	13	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E88	Piec do wypalania lepszca nr 12 - komora dopalania nr 12	13,5	0,4	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5	0,15 0,01 0,005

					Pył PM10	0,01
					dwutlenek siarki	0,05
					aldehyd octowy	0,02
					formaldehyd	0,02
					tlenek węgla	1
					amoniak	0,1
E89	Piec do wypalania lepiszcza nr 12 - odciąg II	13,5	0,6	6570	pył ogółem	0,02
					Pył PM2,5	0,01
					Pył PM10	0,02
					tlenek węgla	1
E90	Piec do wypalania lepiszcza nr 13 - komora dopalania nr 13	12	0,4	6570	dwutlenek azotu	0,15
					pył ogółem	0,01
					Pył PM2,5	0,005
					Pył PM10	0,01
					dwutlenek siarki	0,05
					aldehyd octowy	0,02
					formaldehyd	0,02
					tlenek węgla	1
					amoniak	0,1
E91	Piec do wypalania lepiszcza nr 13 - odciąg II	12,5	0,6	6570	pył ogółem	0,02
					Pył PM2,5	0,01
					Pył PM10	0,02
					tlenek węgla	1
E92	Piec do wypalania lepiszcza nr 14 - komora dopalania nr 14	11	0,4	6570	dwutlenek azotu	0,15
					pył ogółem	0,01
					Pył PM2,5	0,005
					Pył PM10	0,01
					dwutlenek siarki	0,05
					aldehyd octowy	0,02
					formaldehyd	0,02
					tlenek węgla	1
					amoniak	0,1
E93	Piec do wypalania lepiszcza nr 14 - odciąg II	11	0,6	6570	pył ogółem	0,02
					Pył PM2,5	0,01
					Pył PM10	0,02
					tlenek węgla	1
E94	Gazowy piec rolkowy nr 11 - odciąg I	14	0,5	8400	dwutlenek azotu	0,06
					pył ogółem	0,002
					Pył PM2,5	0,001
					Pył PM10	0,002
					dwutlenek siarki	0,02
					tlenek węgla	0,04
E95	Gazowy piec rolkowy nr 11 - odciąg II	12,5	0,45	8400	dwutlenek azotu	0,06
					pył ogółem	0,003
					Pył PM2,5	0,0015
					Pył PM10	0,003
					dwutlenek siarki	0,03
					tlenek węgla	0,04
E96	Gazowy piec rolkowy nr 13 - odciąg I	12	0,45	8400	dwutlenek azotu	0,06
					pył ogółem	0,006
					Pył PM2,5	0,003
					Pył PM10	0,006
					dwutlenek siarki	0,02
					tlenek węgla	0,04
E97	Gazowy piec rolkowy nr 13 - odciąg II	12,5	0,45	8400	dwutlenek azotu	0,06
					pył ogółem	0,0037
					Pył PM2,5	0,00185
					Pył PM10	0,0037
					dwutlenek siarki	0,03
					tlenek węgla	0,04
E98	Piec odpężający nr 10 - odciąg I	12	0,7	7200	dwutlenek azotu	0,05
					pył ogółem	0,005
					Pył PM2,5	0,0025
					Pył PM10	0,005
					dwutlenek siarki	0,0727

					tlenek węgla	0,0909
E99	Piec odprowadzający nr 10 - odciąg II	11	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E100	Piec odprowadzający nr 10 - odciąg III	11,5	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E101	Piec odprowadzający nr 9 - odciąg I	11,5	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,05 0,005 0,0025 0,005 0,0727 0,0909
E102	Piec odprowadzający nr 9 - odciąg II	11	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E103	Piec odprowadzający nr 9 - odciąg III	11	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E104	Piec odprowadzający nr 8 - odciąg I	10,5	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,05 0,005 0,0025 0,005 0,0727 0,0909
E105	Piec odprowadzający nr 8 - odciąg II	10,5	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E106	Piec odprowadzający nr 8 - odciąg III	10	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E107	Odpylacz "dust collector" A6	6,5	0,7	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,025 0,05
E108	Odpylacz "dust collector" A7	6,5	0,8	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,025 0,05
E109	Odpylacz "dust collector" B7	8	2x1,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0704 0,0352 0,0704
E110	Odpylacz "dust collector" B8 + mycie	8	2x1,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 węglowodory alifatyczne	0,05 0,025 0,05 0,00282
E111	Odpylacz "dust collector" B9 + mycie	8	2x1,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5	0,05 0,025

					Pył PM10 węglowodory alifatyczne	0,05 0,00282
E112	Odpylacz "dust collector" D3	6,5	0,8	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,025 0,05
E113	Odciąg nr 10 z suszarki mikrofalowej	13,5 Z	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E114	Odciąg nr 11 z suszarki mikrofalowej	14,5 Z	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E115	Odciąg nr 12 z suszarki mikrofalowej	14,5 Z	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E116	Odciąg nr 13 z suszarki mikrofalowej	14,5 Z	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E117	Odciąg nr 14 z suszarki mikrofalowej	14,5 Z	0,15	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,0015 0,213 0,0002743
E118	Odciąg nr 6 z suszarek powietrznych (HAD)	14,5 Z	0,45	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,00006 0,05 0,0002704
E119	Odciąg nr 7 z suszarek powietrznych (HAD)	14,5 Z	0,45	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,00006 0,05 0,0002704
E120	Odciąg nr 8 z suszarek powietrznych (HAD)	14,5 Z	0,45	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,00006 0,05 0,0001352
E121	Odpylacz peeling C2	14,5 Z	0,8x0,8	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,03 0,015 0,03
E122	Odpylacz peeling C3-C4	14 Z	0,8x0,8	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,03 0,015 0,03
E123	Odpylacz peeling C5	14,5 Z	0,4	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,03 0,015 0,03
E124	Odpylacz pleca nr 10	14,5 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0528 0,0264 0,0528
E125	Odpylacz pleca nr 11	14,5 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,052 0,026 0,052
E126	Odpylacz pleca nr 12	14,5 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,025 0,05
E127	Odciąg ze stanowisk laserowego wypalania taśm - plugging C	14 Z	0,2	7200	dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0006 0,0416 0,000216 0,000048
E128	Odciąg ze stanowisk laserowego wypalania taśm - assembling C	13,5 Z	0,2	7200	dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,00105 0,0728 0,000378 0,000084
E129	Odciąg z urządzeń do wykonywania testu dymnego "segment inspection" hala C	14 Z	0,2	7200	dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00075 0,045 0,00823 0,00412 0,00823
E130	Piec odprowadzający nr 11 - odciąg I	10,5	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5	0,05 0,005 0,0025

					Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,005 0,0727 0,0909
E131	Piec odprężający nr 11 - odciąg II	10	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E132	Piec odprężający nr 11 - odciąg III	10,5	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E133	Piec odprężający nr 12 - odciąg I	11,5	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,05 0,005 0,0025 0,005 0,0727 0,0909
E134	Piec odprężający nr 12 - odciąg II	11	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E135	Piec odprężający nr 12 - odciąg III	11	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,018 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E136	Odciąg z urządzeń do wykonywania testu dymnego "segment inspection" oraz laserowego wypalania taśm - hala D	14,5 Z	0,3	7200	dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00103 0,0673 0,000216 0,000048 0,0047 0,002352 0,0047
E139	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/NOx - kocioł nr 1 o mocy 345 kW	12	0,25	3000	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02368 0,00111 0,00056 0,00028 0,00056 0,01332
E140	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/NOx - kocioł nr 2 o mocy 345 kW	12	0,25	3000	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02368 0,00111 0,00056 0,00028 0,00056 0,01332
E141	Centrala wentylacyjna C- S19 z nagrzewnicą gazową o mocy 70 kW	14 Z	0,15	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00998 0,00023 0,00012 0,00006 0,00012 0,00281

E142	Centrala wentylacyjna CS18 z nagrzewnicą gazową o mocy 100 kW	14,5 Z	0,18	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,01421 0,00033 0,00017 0,000085 0,00017 0,004
E143	Centrala wentylacyjna CS17 z nagrzewnicą gazową o mocy 240 kW	15 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0346 0,00081 0,00041 0,000205 0,00041 0,00972
E144	Centrala wentylacyjna CS20 z nagrzewnicą gazową o mocy 240 kW	13 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0346 0,00081 0,00041 0,000205 0,00041 0,00972
E145	Centrala wentylacyjna CS21 z nagrzewnicą gazową o mocy 110 kW	12,5 Z	0,18	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,01574 0,00037 0,00018 0,00009 0,00018 0,00443
E146	Centrala wentylacyjna CS22 z nagrzewnicą gazową o mocy 45 kW	12 Z	0,12	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0064 0,00015 0,00008 0,00004 0,00008 0,0018
E147	Centrala wentylacyjna CS23 z nagrzewnicą gazową o mocy 115 kW	12,5 Z	0,18	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,01638 0,00038 0,00019 0,000095 0,00019 0,00461
E148	Centrala wentylacyjna CS25B z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E149	Centrala wentylacyjna CS24 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	13 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835

E150	Centrala wentylacyjna CS25 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	13 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E151	Centrala wentylacyjna CS25A z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	13,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E152	Centrala wentylacyjna CS26 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0411 0,00096 0,00048 0,00024 0,00048 0,01156
E153	Centrala wentylacyjna CS27 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0411 0,00096 0,00048 0,00024 0,00048 0,01156
E156	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/NOx - kocioł nr 3 moc 345 kW	11,5	0,25	3000	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02368 0,00111 0,00056 0,00028 0,00056 0,01332
E157	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/NOx - kocioł nr 4 moc 345 kW	11,5	0,25	3000	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02368 0,00111 0,00056 0,00028 0,00056 0,01332
E158	Centrala wentylacyjna DS17 z nagrzewnicą gazową o mocy 230 kW	15 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0331 0,00078 0,00039 0,000195 0,00039 0,00932
E159	Centrala wentylacyjna DS18 z nagrzewnicą gazową o mocy 85 kW	14,5 Z	0,18	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,01216 0,00029 0,00014 0,00007 0,00014 0,00342

E160	Centrala wentylacyjna DS20 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E161	Centrala wentylacyjna DS21 z nagrzewnicą gazową o mocy 110 kW	12 Z	0,18	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,01574 0,00037 0,00018 0,00009 0,00018 0,00443
E162	Centrala wentylacyjna DS22 z nagrzewnicą gazową o mocy 40 kW	12 Z	0,075	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00576 0,00014 0,00007 0,000035 0,00007 0,00162
E163	Centrala wentylacyjna DS23 z nagrzewnicą gazową o mocy 110 kW	12,5 Z	0,18	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,01574 0,00037 0,00018 0,00009 0,00018 0,00443
E164	Centrala wentylacyjna DS24 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E165	Centrala wentylacyjna DS25 z nagrzewnicą gazową o mocy 240 kW	12,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0346 0,00081 0,00041 0,000205 0,00041 0,00972
E166	Centrala wentylacyjna DS25A z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E167	Centrala wentylacyjna DS25B z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	13,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835

E168	Centrala wentylacyjna DS27 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0411 0,00096 0,00048 0,00024 0,00048 0,01156
E169	Centrala wentylacyjna DS26 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0411 0,00096 0,00048 0,00024 0,00048 0,01156
E170	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/NOx - kocioł nr 5 o mocy 345 kW	11,5	0,25	3000	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02368 0,00111 0,00056 0,00028 0,00056 0,01332
E171	Centrala wentylacyjna ES18 z nagrzewnicą gazową o mocy 85 kW	14,5 Z	0,2	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,01216 0,00029 0,00014 0,00007 0,00014 0,00342
E172	Centrala wentylacyjna ES17 z nagrzewnicą gazową o mocy 230 kW	15 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0331 0,00078 0,00039 0,000195 0,00039 0,00932
E173	Centrala wentylacyjna ES20 z nagrzewnicą gazową o mocy 240 kW	12,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0346 0,00081 0,00041 0,000205 0,00041 0,00972
E174	Centrala wentylacyjna ES21 z nagrzewnicą gazową o mocy 110 kW	12,5 Z	0,18	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,01574 0,00037 0,00018 0,00009 0,00018 0,00443
E175	Centrala wentylacyjna ES22 z nagrzewnicą gazową o mocy 40 kW	12 Z	0,15	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5	0,00576 0,00014 0,00007 0,000035

					Pył PM10 tlenek węgla	0,00007 0,00162
E176	Centrala wentylacyjna ES23 z nagrzewnicą gazową o mocy 110 kW	12 Z	0,18	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,01574 0,00037 0,00018 0,00009 0,00018 0,00443
E177	Centrala wentylacyjna ES24 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E178	Centrala wentylacyjna ES25 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E179	Centrala wentylacyjna ES25A z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E180	Centrala wentylacyjna ES25B z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0297 0,0007 0,00035 0,000175 0,00035 0,00835
E181	Centrala wentylacyjna ES26 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0411 0,00096 0,00048 0,00024 0,00048 0,01156
E182	Centrala wentylacyjna ES27 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0411 0,00096 0,00048 0,00024 0,00048 0,01156
E183	Centrala wentylacyjna FS01 z nagrzewnicą gazową o mocy 92 kW	14,5 Z	0,2	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	0,01331 0,00031 0,00016

					Pył PM2,5	0,00008
					Pył PM10 tlenek węgla	0,00016 0,00374
E184	Centrala wentylacyjna FS04 z nagrzewnicą gazową o mocy 370 kW	13 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,0534 0,00125
					pył ogółem Pył PM2,5	0,00063 0,000315
					Pył PM10 tlenek węgla	0,00063 0,01501
E185	Odpylacz pieca nr 13	10 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,012 0,006 0,012
E186	Odpylacz pieca nr 14	10 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,012 0,006 0,012
E187	Odciąg z urządzeń do wykonywania testu dymnego "final Inspection" hala C	13 Z	0,2	7200	dwutlenek azotu tlenek węgla	0,000536 0,0321
					pył ogółem Pył PM2,5	0,00588 0,00294
					Pył PM10	0,00588
E188	Centrala wentylacyjna FS02 z nagrzewnicą gazową o mocy 115 kW	14,4 Z	0,2	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,01638 0,00038
					pył ogółem Pył PM2,5	0,00019 0,000095
					Pył PM10 tlenek węgla	0,00019 0,00461
E189	Centrala wentylacyjna FS03 z nagrzewnicą gazową o mocy 160 kW	12,3 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,02306 0,000543
					pył ogółem Pył PM2,5	0,0002713 0,0001356
					Pył PM10 tlenek węgla	0,0002713 0,00648
E190	Centrala wentylacyjna FS05 z nagrzewnicą gazową o mocy 210 kW	12 Z	0,2	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,0132 0,000712
					pył ogółem	0,000156
					Pył PM2,5	0,000078
					Pył PM10 tlenek węgla	0,000156 0,301
E191	Centrala wentylacyjna FS06 z nagrzewnicą gazową o mocy 265 kW	12,8 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,01272 0,000899
					pył ogółem Pył PM2,5	0,000228 0,000114
					Pył PM10 tlenek węgla	0,000228 0,1176
E192	Centrala wentylacyjna FS07 z nagrzewnicą gazową o mocy 265 kW	12,8 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,0382 0,000899
					pył ogółem	0,000449

					Pył PM2,5	0,0002247
					Pył PM10	0,000449
					tienek węgla	0,01074
E193	Centrala wentylacyjna FS08 z nagrzewnicą gazową o mocy 370 kW	12,8 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,0534 0,00125
					pył ogółem Pył PM2,5	0,00063 0,000315
					Pył PM10	0,00063
					tienek węgla	0,01501
E194	Centrala wentylacyjna FS09 z nagrzewnicą gazową o mocy 118 kW	11,2 Z	0,2	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,01701 0,0004
					pył ogółem Pył PM2,5	0,0002 0,0001
					Pył PM10	0,0002
					tienek węgla	0,00478
E195	Piec odprężający nr 13 - odciąg I	13	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,005 0,0025 0,005
					dwutlenek siarki tienek węgla	0,0727 0,0909
E196	Piec odprężający nr 13 - odciąg II	11	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,003 0,001 0,0005 0,001
					dwutlenek siarki tienek węgla	0,01 0,04
E197	Piec odprężający nr 13 - odciąg III	11,5	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,018 0,001 0,0005 0,001
					dwutlenek siarki tienek węgla	0,01 0,04
E198	Piec odprężający nr 14 - odciąg I	12	0,7	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,005 0,0025 0,005
					dwutlenek siarki tienek węgla	0,0727 0,0909
E199	Piec odprężający nr 14 - odciąg II	11	0,16	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,003 0,001 0,0005 0,001
					dwutlenek siarki tienek węgla	0,01 0,04
E200	Piec odprężający nr 14 - odciąg III	11,5	0,28	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,018 0,001 0,0005 0,001
					dwutlenek siarki tienek węgla	0,01 0,04
E210	Odciąg nr 1 z suszarek pluggingowych (A1-A2)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak	0,000053 0,05
E211	Odciąg nr 2 z suszarek pluggingowych (A3-A4)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak	0,000053 0,05

E212	Odciąg nr 1 z suszarek assemblingowych (A1-A2A3)	14,5 Z	0,25	7200	amoniak	0,00108
E213	Odciąg nr 2 z suszarek assemblingowych (A4-A5A6-A7)	14,5 Z	0,25	7200	amoniak	0,00144
E214	Odciąg nr 3 z suszarek pluggingowych (B1)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,000026 0,025 0,0003003
E215	Odciąg nr 4 z suszarek pluggingowych (B2-B3)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,000053 0,05 0,000601
E216	Odciąg nr 5 z suszarek pluggingowych (B4-B5)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,000053 0,05 0,000601
E217	Odciąg nr 3 z suszarek assemblingowych (B1-B2B3)	13,45 Z	0,25	7200	amoniak formaldehyd	0,00108 0,0000887
E218	Odciąg nr 4 z suszarek assemblingowych (B4-B5B6-B7)	13,45 Z	0,25	7200	amoniak formaldehyd	0,00144 0,0001183
E219	Odciąg nr 6 z suszarek pluggingowych (C2)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,000026 0,025 0,0003003
E220	Odciąg nr 7 z suszarek pluggingowych (C3-C4)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,000053 0,05 0,000601
E221	Odciąg nr 5 z suszarek assemblingowych (C1-C2C3)	14,25 Z	0,25	7200	amoniak formaldehyd	0,00108 0,0000887
E222	Odciąg nr 6 z suszarek assemblingowych (C4-C5-C6-C7)	14,25 Z	0,25	7200	amoniak formaldehyd	0,00144 0,0001183
E223	Odciąg nr 7 z suszarek assemblingowych (D1-D2-D3-D4)	14,25 Z	0,25	7200	amoniak formaldehyd	0,00144 0,0001183
E225	Piec do wypalania lepszca nr 1 - komora dopalania nr 1	12	0,4	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,15 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E226	Piec do wypalania lepszca nr 1 - odciąg II	13	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E227	Piec do wypalania lepszca nr 2 - komora dopalania nr 2	13,5	0,4	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy	0,15 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02

					formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,02 1 0,1
E228	Piec do wypalania ciepłota nr 2 - oddział II	13,5	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E229	Gazowy piec rolkowy nr 1 - oddział I	14	0,5	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,006 0,003 0,006 0,02 0,04
E230	Gazowy piec rolkowy nr 1 - oddział II	12,5	0,45	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,05 0,0037 0,00185 0,0037 0,03 0,04
E231	Centrala wentylacyjna CS14 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	11,1 Z	0,12	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00612 0,00014 0,00008 0,00004 0,00008 0,00172
E232	Centrala wentylacyjna CS10 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	11,1 Z	0,12	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00612 0,00014 0,00008 0,00004 0,00008 0,00172
E233	Centrala wentylacyjna CS16 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	12,5 Z	0,12	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00612 0,00014 0,00008 0,00004 0,00008 0,00172
E234	Centrala wentylacyjna CS12 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	12,5 Z	0,12	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00612 0,00014 0,00008 0,00004 0,00008 0,00172
E235	Centrala wentylacyjna CS06 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	11,1 Z	0,12	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00612 0,00014 0,00008 0,00004 0,00008 0,00172
E236	Centrala wentylacyjna CS04 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	11,1 Z	0,12	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,00612 0,00014

					pył ogółem Pył PM2,5	0,00008 0,00004
					Pył PM10 tlenek węgla	0,00008 0,00172
E237	Centrala wentylacyjna CS02 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	12,5 Z	0,12	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,00612 0,00014
					pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00008 0,00004 0,00008
					tlenek węgla	0,00172
E238	Centrala wentylacyjna CS08 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	12,5 Z	0,12	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,00612 0,00014
					pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00008 0,00004 0,00008 0,00172
E239	Centrala wentylacyjna DS14 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	11,4 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,02789 0,00066
					pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00033 0,000165 0,00033 0,00784
E240	Centrala wentylacyjna DS16 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	11,4 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,02789 0,00066
					pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00033 0,000165 0,00033 0,00784
E241	Centrala wentylacyjna DS12 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	12,4 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,02789 0,00066
					pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00033 0,000165 0,00033 0,00784
E242	Centrala wentylacyjna DS10 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	12,4 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,02789 0,00066
					pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00033 0,000165 0,00033 0,00784
E243	Centrala wentylacyjna DS28 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	13,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,02789 0,00066
					pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00033 0,000165 0,00033 0,00784
E244	Centrala wentylacyjna DS30 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	13,5 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,02789 0,00066
					pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,00033 0,000165 0,00033 0,00784
E245	Centrala wentylacyjna DS08 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	12,4 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,02789 0,00066
					pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00033 0,000165 0,00033

					tlenek węgla	0,00784
E246	Centrala wentylacyjna DS06 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	12,4 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02789 0,00066 0,00033 0,000165 0,00033 0,00784
E247	Centrala wentylacyjna DS02 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	11,4 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02789 0,00066 0,00033 0,000165 0,00033 0,00784
E248	Centrala wentylacyjna DS04 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	11,4 Z	0,25	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02789 0,00066 0,00033 0,000165 0,00033 0,00784
E249	Centrala wentylacyjna ES10 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	12,3 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0582 0,00136 0,00069 0,000345 0,00069 0,01636
E250	Centrala wentylacyjna ES08 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	13,5 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0582 0,00136 0,00069 0,000345 0,00069 0,01636
E251	Centrala wentylacyjna ES06 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	14,7 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0582 0,00136 0,00069 0,000345 0,00069 0,01636
E252	Centrala wentylacyjna ES04 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	13,5 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0582 0,00136 0,00069 0,000345 0,00069 0,01636
E253	Centrala wentylacyjna ES02 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	12,3 Z	0,3	1680	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0582 0,00136 0,00069 0,000345 0,00069 0,01636
E254	Generator sadzy nr 1	11	0,3	4116	dwutlenek azotu tlenek węgla	0,01768 0,0529
E255	Generator sadzy nr 2	11	0,3	4116	dwutlenek azotu tlenek węgla	0,01768 0,0529
E256	Generator sadzy nr 3	11	0,3	4116	dwutlenek azotu tlenek węgla	0,01768 0,0529
E257	Odpyiacz peeling B6-B7 (P6-P7) + laserowe wycalanie taśm	14,5 Z	0,5	7200	pył ogółem Pył PM2,5	0,002 0,001

					Pył PM10 dwutlenek azotu tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,002 0,00043 0,0208 0,0061 0,0035
E258	Odciąg nr 8 z suszarek pluggingowych (P6/P7)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak	0,000053 0,05
E259	Odciąg nr 9 z suszarek pluggingowych (P8)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,000026 0,025 0,0003003
E260	Odciąg nr 10 z suszarek pluggingowych (C5)	14,25	0,6	7200	cyjanowodór, cyjanki amoniak formaldehyd	0,000026 0,025 0,0003003
E261	Odpylacz pieca nr 1	10 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,012 0,006 0,012
E262	Odpylacz pieca nr 2	10 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,012 0,006 0,012
E263	Dygestorium	16 Z	0,26	7200	aceton węglowodory aromatyczne rtęć	0,003 0,00031 0,00005
E264	Odpylacz "dust collector" nr 1	12,7 Z	0,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E265	Odpylacz "dust collector" nr 2	12,7 Z	0,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E266	Odpylacz "dust collector" nr 3	12,7 Z	0,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E267	Odpylacz "dust collector" nr 4	12,7 Z	0,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E268	Odpylacz "dust collector" nr 5	12,7 Z	0,1	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00096 0,00048 0,00096
E269	Odciąg "hot outlet" nr 1	14,9 Z	0,4	8400	dwutlenek azotu	0,092
E270	Odciąg "hot outlet" nr 2	14,9 Z	0,4	8400	dwutlenek azotu amoniak	0,0947 0,00033
E273	Kotłownia wodna w zakładzie Cd1 - kocioł nr 3 o mocy 350 kW	12,5	0,2	3000	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0445 0,00117 0,00002 0,00001 0,00002 0,0117
E274	Centrala wentylacyjna AHU 4 z nagrzewnicą gazową o mocy 275 kW i palnikiem	12,3	0,4	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00092 0,035 0,00921 0,00002 0,00001 0,00002
E275	Centrala wentylacyjna AHU 5 z nagrzewnicą gazową o mocy 100 kW i palnikiem	9,7	0,2	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00034 0,01277 0,00336 6,00*10 ⁻⁶ 3,00*10 ⁻⁶ 6,00*10 ⁻⁶

E276	Centrala wentylacyjna AHU 6 z nagrzewnicą gazową o mocy 1060 kW palnik 1 – 530 kW	11,9	0,3	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,001785 0,0781 0,01428 0,00003 0,000015 0,00003
E277	Centrala wentylacyjna AHU 12 z nagrzewnicą gazową o mocy 684 kW i palnikiem	10,8	0,4	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0023 0,1004 0,01836 0,00004 0,00002 0,00004
E278	Centrala wentylacyjna AHU 16 z nagrzewnicą gazową o mocy 24,5 kW i palnikiem	10,4	0,15	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00008 0,00308 0,00081 $1,40 \cdot 10^{-6}$ $7,00 \cdot 10^{-7}$ $1,40 \cdot 10^{-6}$
E279	Centrala wentylacyjna AHU 17A z nagrzewnicą gazową o mocy 221 kW i palnikiem	6,5	0,25	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00075 0,0285 0,0075 0,00001 $5,00 \cdot 10^{-5}$ 0,00001
E280	Centrala wentylacyjna AHU 17B z nagrzewnicą gazową o mocy 443 kW i palnikiem	5	0,4	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0015 0,057 0,015 0,00003 0,000015 0,00003
E281	Centrala wentylacyjna AHU 19 z nagrzewnicą gazową o mocy 221 kW i palnikiem	10,9	0,25	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00074 0,02816 0,00741 0,000012 $6,00 \cdot 10^{-5}$ 0,000012
E282	Urządzenia odpylające A1	5,5	0,6x0,6	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0525 0,02625 0,0525
E283	Urządzenia odpylające B1	5,7	0,75x0,75	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0735 0,0368 0,0735
E284	Urządzenia odpylające B2	5,7	0,75x0,75	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0735 0,0368 0,0735
E285	Urządzenia odpylające C1	5,2	0,45x0,45	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0231 0,01155 0,0231
E286	Urządzenia odpylające D2	7	1,1x1,1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,1575 0,0788 0,1575
E287	Piec tunelowy PCT-1	23	0,8	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu dwutlenek siarki	0,024 0,012 0,024 0,5 0,206

					tlenek węgla amoniak fluor aldehyd octowy formaldehyd	1 0,048 0,344 0,006 0,002
E288	Odciąg z suszarki dielektrycznej - linia A	17,2	0,6	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 amoniak formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,6 0,001744
E289	Odciąg z suszarki dielektrycznej - linia B	17,2	0,6	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 amoniak formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,6 0,001744
E290	Odciąg z suszarki HAD - linia A	17,2	0,45	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,000596
E291	Odciąg z suszarki HAD - linia B	17,2	0,45	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,000596
E292	Piec do wypalania lepiszcza nr 15 - komora dopalania nr 15	11,5	0,45	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,15 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E293	Piec do wypalania lepiszcza nr 15 - odciąg II	13	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E294	Gazowy piec rolkowy nr 15 - odciąg I	12,5	0,35	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,02
E295	Gazowy piec rolkowy nr 15 - odciąg II	12,5	0,3	8400	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,06 0,0015 0,00075 0,0015 0,015 0,02
E296	Odpylacz pieca nr 15	10 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,012 0,006 0,012
E297	Piec tunelowy PCT-2	24	0,8	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla amoniak fluor aldehyd octowy formaldehyd	0,2776 0,1388 0,2776 0,54 0,0389 1,08 0,0518 0,318 0,006 0,004
E298	Piec PSK 1 I PSK2	23,0	2,1	717 W1	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,08219 0,02620 0,59526 0,29763

					Tlenek węgla	1,36320
				3870 W2	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Tlenek węgla	0,27092 0,40711 0,06793 0,03397 0,50836
				430 W3	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Fluor Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Amoniak Tlenek węgla	0,41548 1,01344 0,03919 0,09332 0,04666 0,37232 11,23138
				717 W4	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Fluor Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Amoniak Tlenek węgla	2,71797 0,03360 0,23732 0,07431 0,03715 0,63943 8,03436
				286 W5	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Fluor Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Amoniak Tlenek węgla	5,46396 0,03240 1,50267 0,73613 0,36806 0,74108 1,36320
				860 W6	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Amoniak Tlenek węgla Dwutlenek azotu	3,90189 0,03115 0,70659 0,35330 0,67463 1,36320 3,90189
				574 W7	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Amoniak Tlenek węgla	0,31220 0,06855 1,55632 0,77816 0,50920 1,36320
				1146 W8	Dwutlenek siarki Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,40777 0,14094 0,07046
E299	Piec PSK3	23	1,5	8600	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla fluor amoniak	0,581 0,0000562 0,514 0,2568 0,514 0,524 0,0844 0,1212
E303	Kotłownia wodna w zakładzie Cd2 - kocioł nr 3 o mocy 560 kW	9,7	0,3	2700	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,0585 0,001827 0,000913 0,000457 0,000913 0,02192
E304	Centrala wentylacyjna AHU 2.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 425.7 kW	10,3	0,3	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem	0,00139 0,0444 0,01666 0,00069

					Pył PM2,5 Pył PM10	0,000345 0,00069
E305	Centrala wentylacyjna AHU 2.3 z nagrzewnicą gazową o mocy 79,6 kW	9,7	0,2	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00026 0,01107 0,00311 0,00013 0,000065 0,00013
E306	Centrala wentylacyjna AHU 2.4.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x515,5 kW palnik 1	17,1	0,3	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00168 0,0717 0,02016 0,00084 0,00042 0,00084
E307	Centrala wentylacyjna AHU 2.5.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 740,7 kW	12,4	0,4	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00242 0,1031 0,02899 0,00121 0,000605 0,00121
E309	Centrala wentylacyjna AHU 2.7 z nagrzewnicą gazową o mocy 872 kW	15,1	0,4	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,002844 0,1213 0,0341 0,00142 0,00071 0,00142
E310	Urządzenia odpylające A2	7	0,8	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0525 0,02625 0,0525
E311	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-C2	5,1	0,6x0,6	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0231 0,01155 0,0231
E312	Centrala wentylacyjna AHU 2.4.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x515,5 kW palnik 2	17,1	0,3	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00168 0,0718 0,02019 0,00084 0,00042 0,00084
E313	Urządzenie odpylające EFAN2-DC2-B5	5,8	1x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0378 0,0189 0,0378
E314	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-A3	5,8	1x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0525 0,02625 0,0525
E315	Urządzenia odpylające G1	7	0,5	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0168 0,0084 0,0168
E316	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-F1	8	1,6x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,084 0,042 0,084
E317	Odciąg (test ESP i WK)	17,2	0,45x1	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 Dwutlenek azotu	0,03 0,015 0,03 0,00025

					Dwutlenek siarki Tlenek węgla Amoniak Fluor Aldehyd octowy formaldehyd	0,00027 0,03803 0,00507 0,00015 0,00013 0,00005
E318	Odciąg z suszarki dielektrycznej → MWD - linia C	17,2	0,6	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 amoniak formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,6 0,001744
E319	Odciąg z suszarki HAD - linia C	17,2	0,45	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,000596
E320	Odciąg nr 1 z suszarek pluggingowych (Cd2-1)	17,5	0,9	8600	aldehyd octowy amoniak alkohol metylowy formaldehyd	0,011 0,006 0,019 0,01646
E321	Odciąg nr 2 z suszarek pluggingowych (Cd2-2)	17,5	0,45	8600	aldehyd octowy amoniak alkohol metylowy formaldehyd	0,003 0,06 0,005 0,00282
E322	Odciąg z suszarki MWD - linia E	18,2	0,5	8600	amoniak pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,6 0,03 0,015 0,03 0,001744
E323	Odciąg z suszarki HAD - linia E	18,2	0,45	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,001048
E324	Centrala wentylacyjna AHU 6 z nagrzewnicą gazową o mocy 1060 kW palnik 2 – 530 kW	11,9	0,3	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,001785 0,0781 0,01428 0,00003 0,000015 0,00003
E325	Centrala wentylacyjna AHU 2.2 z nagrzewnicą gazową o mocy 148,9 kW	10,3	0,2	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,000486 0,02074 0,00583 0,000243 0,0001215 0,000243
E326	Centrala wentylacyjna AHU 2.4.2 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x569,8 kW palnik 1	12,1	0,3	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,001857 0,0792 0,02228 0,000929 0,000464 0,000929
E327	Centrala wentylacyjna AHU 2.5.2 z nagrzewnicą gazową o mocy 232,6 kW	10,5	0,25	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00186 0,0354 0,00698 0,000012 6,00*10 ⁻⁶ 0,000012
E328	Centrala wentylacyjna AHU 2.4.2 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x569,8 kW palnik 2	12,1	0,3	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem	0,001857 0,0792 0,02228 0,000929

					Pył PM2,5 Pył PM10	0,000464 0,000929
E329	Centrala wentylacyjna AHU 6.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x530 kW palnik 1	15,7	0,3	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00178 0,0676 0,01779 0,00003 0,000015 0,00003
E330	Centrala wentylacyjna AHU 6.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x530 kW palnik 2	15,7	0,3	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00178 0,0676 0,01779 0,00003 0,000015 0,00003
E331	Odciąg z przesiewacza wibracyjnego	3,5 B	0,32	4200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,035 0,0175 0,035
E333	Piec odpężający HTK D3 - odciąg I	10,5	0,4	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,028 0,0035 0,00175 0,0035 0,01732 0,0625
E334	Piec odpężający HTK D3 - odciąg II	10,5	0,35	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,043 0,0035 0,00175 0,0035 0,01732 0,0625
E336	Piec odpężający HTK D4 - odciąg I	11,5	0,4	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,028 0,0035 0,00175 0,0035 0,01732 0,0625
E337	Piec odpężający HTK D4 - odciąg II	11,5	0,35	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,043 0,0035 0,00175 0,0035 0,01732 0,0625
E338	Odpylacz "dust collector" D4/B10	8	0,9	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,05 0,025 0,05
E339	Piec do wypalania lepiszcza nr 16 - komora dopalania nr 16	11,5	0,45	6570	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki aldehyd octowy formaldehyd tlenek węgla amoniak	0,15 0,01 0,005 0,01 0,05 0,02 0,02 1 0,1
E340	Piec do wypalania lepiszcza nr 16 - odciąg II	13	0,6	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 tlenek węgla	0,02 0,01 0,02 1
E341	Odpylacz pieca nr 16	10 B	0,3	8760	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,012 0,006 0,012

E342	Odciąg z suszarki MWD - linia F	18,2	0,5	8600	amoniak pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,6 0,03 0,015 0,03 0,001744
E343	Odciąg z suszarki HAD - linia F	18,2	0,45	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,001048
E344	Odciąg z suszarki MWD - linia G	18,2	0,5	8600	amoniak pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,6 0,03 0,015 0,03 0,001744
E345	Odciąg z suszarki HAD - linia G	18,2	0,45	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,001048
E346	Dygesterium	16,5 Z	0,25	7200	aceton węglowodory aromatyczne rtęć	0,0015 0,00031 0,00005
E347	Odciąg z urządzeń laboratoryjnych pomieszczenia Mercury	16,5 Z	0,25	7200	aceton węglowodory aromatyczne rtęć	0,0015 0,00031 0,00005
E348	Filtr węglowy - nanoszenie podkładu i wypalanie kodu 2D	17,5	0,4	8600	metyloetyloketon węglowodory alifatyczne ksylen octan butyliu etylobenzen	0,002014 0,00025 0,00014 0,00135 0,00014
E349	Filtr węglowy - nanoszenie podkładu i wypalanie kodu 2D	17,5	0,4	8600	metyloetyloketon węglowodory alifatyczne ksylen octan butyliu etylobenzen	0,002014 0,00025 0,00014 0,00135 0,00014
E350	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-E1	7	1x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0525 0,02625 0,0525
E351	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-A4	5,8	1x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,075 0,0375 0,075
E352	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-B6	7	1x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0378 0,0189 0,0378
E353	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-B7	5,8	1x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,054 0,027 0,054
E354	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-B8	5,8	1x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,054 0,027 0,054
E355	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-F2	8	1,6x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,1365 0,0683 0,1365

E356	Odpylacz peeling A5-A6	14,5 Z	0,4	7200	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,03 0,015 0,03
E357	Odciąg nr 11 z suszarek pluggingowych (A5-A6)	14,25	0,6	7200	cyjanowodor, cyjanki amoniak	0,000053 0,05
E358	Odciąg z suszarki dielektrycznej + MWD – linia D	17,2	0,6	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 amoniak formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,6 0,001744
E359	Odciąg z suszarki HAD – linia D	17,2	0,45	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,000588
E361	Odciąg z suszarki dielektrycznej + MWD – linia F	17,2	0,6	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 amoniak formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,6 0,001744
E362	Odciąg z suszarki HAD – linia F	17,2	0,45	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 formaldehyd	0,03 0,015 0,03 0,000588
E363	Urządzenie odpylające B3	7	1x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,105 0,0525 0,105
E364	Odciąg (test BSP)	12,4	0,45	6570	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,02313 0,0292 0,02022 0,00027 0,000135 0,00027
E365	Piec elektryczny nr 1	7 Z	0,15	1570	tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00231 0,0003 0,00015 0,0003
E366	Piec elektryczny nr 2	13,5	0,1	1570	tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00131 0,0003 0,00015 0,0003
E367	Centrala wentylacyjna AHU 17C z nagrzewnicą gazową o mocy 232,6 kW i palnikiem	5,5	0,25	1680	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00186 0,0354 0,00698 0,000012 6,00*10 ⁻⁶ 0,000012
E368	Odciąg z nadmuchu sadzy	10	0,2	6570	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00011 0,000055 0,00011
E369	Odciąg z transportu i przygotowania pyłu surowcowego Cd1	19 B	1x1	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0456 0,0228 0,0456
E370	Odciąg z transportu i przygotowania pyłu surowcowego Cd2	25,8	0,5	8600	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0274 0,0137 0,0274

E425	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-1	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E426	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-2	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E427	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-3	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E428	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-4	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E429	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-5	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E430	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-6	13	0,4	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00768 0,00384 0,00768
E431	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-1	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E432	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-2	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E433	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-3	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E434	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-4	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E435	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-5	13	0,25	8400	pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,00288 0,00144 0,00288
E436	Oddział technologiczny EFAN1-1	13	0,4	8400	dwutlenek azotu amoniak węglowodory alifatyczne	0,1115 0,01478 0,02434
E437	Oddział technologiczny EFAN1-2	13	0,4	8400	dwutlenek azotu amoniak węglowodory alifatyczne tlenek węgla	0,0352 0,0113 0,01861 0,0061
E439	Oddział technologiczny EFAN1-4	13	0,25	1680	dwutlenek azotu amoniak węglowodory alifatyczne	0,008 0,002 0,001238
E446	Oddział technologiczny EFAN2-1	13	0,5	8400	dwutlenek azotu amoniak węglowodory alifatyczne	0,1115 0,01773 0,02921
E447	Oddział technologiczny EFAN2-2	13	0,5	8400	dwutlenek azotu amoniak węglowodory alifatyczne	0,0352 0,013 0,01861

					tlenek węgla	0,103
E448	Odciąg technologiczny EFAN2-3	13	0,315	4800	dwutlenek azotu amoniak węglowodory alifatyczne	0,02318 0,00857 0,01411
E449	Odciąg nr 1 z urządzeń laboratoryjnych pomieszczenia Mercury	16,5 Z	0,26	7200	aceton węglowodory aromatyczne rtęć	0,0015 0,00031 0,00005
E450	Odciąg nr 2 z urządzeń laboratoryjnych pomieszczenia Mercury	16,5 Z	0,26	7200	aceton węglowodory aromatyczne rtęć	0,0015 0,00031 0,00005
E451	Odciąg nr 3 z urządzeń laboratoryjnych pomieszczenia Mercury	16,5 Z	0,26	7200	aceton węglowodory aromatyczne rtęć	0,0015 0,00031 0,00005
E452	Odciąg nr 4 z urządzeń laboratoryjnych pomieszczenia Mercury	16,5 Z	0,26	7200	aceton węglowodory aromatyczne rtęć	0,0015 0,00031 0,00005
E12	Plec odprężający nr 3 - odciąg II	11	0,2	7200	dwutlenek azotu pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 dwutlenek siarki tlenek węgla	0,003 0,001 0,0005 0,001 0,01 0,04
E438	odciąg technologiczny EFAN1-3	13	0,315	8400	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla akroleina glikol etylenowy trójetyloamina aceton octan etylu	0,0151 0,00228 1,161 0,0378 0,0175 0,0199 0,0058 0,009

[Z – oznaczenie emitorów o zamkniętym rodzaju wylotu , B – oznaczenie emitorów o bocznym rodzaju wylotu, pozostałe emitory: otwarte w kolumnie 3 powyższej tabeli]

PARAMETRY EMITORÓW I WIELKOŚĆ EMISJI DOPUSZCZALNEJ ZE ŹRÓDEŁ, DLA KTÓRYCH OKREŚLONO STANDARDY EMISYJNE							
Nr emitora	Nazwa źródła	Parametr emitora				Substancja	Emisja dopuszczalna przy 3% tlenu [mg/m ³ u]
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Rodzaj wylotu	Czas pracy [h/rok]		
E137	Kotłownia parowa nr 1 w zakładzie DPF/NOx - kocioł gazowy nr 2 o mocy 980 kW	21,0	0,40	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5
E138	Kotłownia parowa nr 1 w zakładzie DPF/NOx - kocioł gazowy nr 1 o mocy 980 kW	21,0	0,40	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5
E154	Kotłownia parowa nr 2 w zakładzie DPF/NOx - kocioł gazowy nr 2 o mocy 980 kW	13,0	0,40	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5

E155	Kotłownia parowa nr 2 w zakładzie DPF/NOx - kocioł gazowy nr 1 o mocy 980 kW	13,0	0,40	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5
E271	Kotłownia parowa w zakładzie Cd1 - kocioł gazowy nr 1 o mocy 1,36 MW	12,5	0,4	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5
E272	Kotłownia parowa w zakładzie Cd1 - kocioł gazowy nr 2 o mocy 1,36 MW	12,5	0,4	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5
E301	Kotłownia parowa w zakładzie Cd2 - kocioł gazowy nr 2 o mocy 1,39 MW	9,7	0,4	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5
E302	Kotłownia parowa w zakładzie Cd2 - kocioł gazowy nr 1 o mocy 1,39 MW	9,7	0,4	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5
E401	Kocioł gazowy w zakładzie NOx o mocy 1300 kW	14	0,4	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5

WYDZIAŁ ŚRODOWISKA

Zastępca Dyrektora
Wydziału Środowiska


Ewa Duda-Jordan

Tabela 14 Zestawienie rodzajów odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
1	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpady stanowią zanieczyszczone rtęcią fragmenty produktów gotowych, jak również zanieczyszczone rtęcią czyściwa, rękawice ochronne, szkło laboratoryjne. Odpady powstają podczas badań laboratoryjnych, w procesie badań porowatości w działach Kontroli Materiałowej.	- głównie rtęć, - pozostałe: celuloza, krzemionka, węglan sodu, węglan wapnia, węglík krzemu, krzemiany metali, skrobia (węglowodan), metyloceluloza, minerały ilaste, wodorotlenek glinu, krzemionka, tlenek glinu i inne, - odpad stały, ekotoksyczny, toksyczny, szkodliwy, rakotwórczy, mutagenny	2,5	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: Laboratorium Kontroli Materiałowej na terenie hali DPF/NO _x , Laboratorium Kontroli Materiałowej na terenie hali Cd1, wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NO _x oraz przy hali Cd2, zadaszone na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
2	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Zużyty rozpuszczalnik stosowany do mycia głowic i filtrów w drukarkach na działach Inspekcji Końcowej oraz przemywania innych elementów linii.	- rozpuszczalniki organiczne, m.in. butan-2-on i inne, - odpad płynny, lotny, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny	11,0	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone, utwardzone i nieprzepuszczalne oraz zadaszone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.
3	08 01 15 [^]	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki lub inne substancje niebezpieczne	Odpad stanowi zaolejoną wodę z instalacji, np. z mycia maszyn lub posadzek, która odprowadzana jest do studzienki bezodpływowej, a następnie odpompowywana i kierowana do odpadów	- m.in. węglowodory, rozpuszczalniki organiczne, zanieczyszczenia mineralne, - odpad półpłynny, szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny	20,0	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone, utwardzone i nieprzepuszczalne oraz zadaszone miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
4	10 12 09*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nagaru powstałe podczas czyszczenia pieców na różnych biznesach.	- m.in. sól, wapń, magnez, potas, krzem, fosfor ogólny, glin i inne, - odpad stały, drażniący	60,0	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane, zamykane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, utwardzone i nieprzepuszczalne oraz zadane miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2; wydzielone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsce na placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>
5	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad stanowi zużytą mieszaninę chemiczną stosowaną do mycia i odtłuszczania detali metalowych i z tworzyw sztucznych. Odpad stanowi również zużyta emulsja olejowa powstająca podczas wymiany na nową w obrabiarkach.	- lotne związki organiczne m.in. izopropanol, metakrzemian sodu, niejonowe środki powierzchniowo czynne, mieszanina estrów kwasów tłuszczowych i inne, - odpad płynny, lotny, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, żrący	13,0	<p>Sposób magazynowania: oznaczone odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, utwardzone i nieprzepuszczalne oraz zadane miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
6	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią przetworzone mineralne oleje hydrauliczne. Odpad powstaje podczas okresowych wymian olejów w maszynach w instalacji.	- m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu, - odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy	18,0	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, utwardzone i nieprzepuszczalne oraz zadaszone miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz na przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Usługa, w wyniku której powstają odpady prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę, która zgodnie z ustawą o odpadach jest <i>wytwórcą odpadów</i>, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej.</p> <p>Za odpady olejowe, powstałe podczas okresowych wymian olejów w instalacji, odpowiedzialna jest firma usługowa.</p> <p>W przypadku, gdy umowa o świadczeniu usług wskaże, iż odpowiedzialność za wytworzone odpady w wyniku ww. czynności spoczywa na firmie NGK Ceramics Polska Sp. z o.o., wówczas odpad ten będzie przekazany do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią przepracowane oleje maszynowe, przekładniowe, silnikowe, sprężarkowe, smarowe. Odpad powstaje podczas okresowych wymian olejów w maszynach w instalacji.	- m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobniny metalu, - odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy	18,0	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, utwardzone i nieprzepuszczalne oraz zadaszone miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Usługa, w wyniku której powstają odpady prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę, która zgodnie z ustawą o odpadach jest <i>wytwórcą odpadów</i>, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej.</p> <p>Za odpady olejowe, powstałe podczas okresowych wymian olejów w instalacji, odpowiedzialna jest firma usługowa.</p> <p>W przypadku, gdy umowa o świadczeniu usług wskaże, iż odpowiedzialność za wytworzone odpady w wyniku ww. czynności spoczywa na firmie NGK Ceramics Polska Sp. z o.o., wówczas odpad ten będzie przekazany do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
8	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią przepracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstałe po wymianie tych olejów. Odpad powstaje podczas okresowych wymian olejów w maszynach w instalacji.	- m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu, - odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy,	18,0	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, utwardzone i nieprzepuszczalne oraz zadaszone miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Usługa, w wyniku której powstają odpady prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę, która zgodnie z ustawą o odpadach jest <i>wytwórcą odpadów</i>, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej.</p> <p>Za odpady olejowe, powstałe podczas okresowych wymian olejów w instalacji, odpowiedzialna jest firma usługowa.</p> <p>W przypadku, gdy umowa o świadczeniu usług wskaże, iż odpowiedzialność za wytworzone odpady w wyniku ww. czynności spoczywa na firmie NGK Ceramics Polska Sp. z o.o., wówczas odpad ten będzie przekazany do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
9	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstają podczas okresowych prac czyszczenia separatora substancji ropopochodnych znajdującego się na ciągu kanalizacji zbierającej wody opadowe z powierzchni parkingów oraz terenu zakładu. Wytwórcą odpadów będzie podmiot wskazany w umowie na wykonane usługi.	- m.in. węglowodory, zanieczyszczenia mineralne, - odpad półpłynny, szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy,	18,0	<p>Powstałe odpady w czasie czynności czyszczenia separatora odpompowywane są za pomocą wozu asenizacyjnego przystosowanego do opróżniania zanieczyszczonych ropopochodnych. Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu.</p> <p>Usługa czyszczenia prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę, która zgodnie z ustawą o odpadach jest <i>wytwórcą odpadów</i>, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej.</p> <p>W związku z powyższym za odpady z czyszczenia separatora odpowiedzialna jest firma usługowa.</p> <p>W przypadku, gdy umowa o świadczeniu usług w zakresie czyszczenia separatora wskaże, iż odpowiedzialność za wytworzone odpady w wyniku ww. czynności spoczywa na firmie NGK Ceramics Polska Sp. z o.o., wówczas odpad ten będzie przekazany do unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
10	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstają podczas okresowych prac czyszczenia separatora substancji ropopochodnych znajdującego się na ciągu kanalizacji zbierającej wody opadowe z powierzchni parkingów oraz terenu zakładu. Wytwórcą odpadów będzie podmiot wskazany w umowie na wykonane usługi.	- m.in. węglowodory, zanieczyszczenia mineralne, - odpad półpłynny, szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy,	18,0	<p>Powstające odpady w czasie czynności czyszczenia separatora odpompowywane są za pomocą wozu asenizacyjnego przystosowanego do opróżniania zanieczyszczeń ropopochodnych. Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu.</p> <p>Usługa czyszczenia prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę, która zgodnie z ustawą o odpadach jest <i>wytwórcą odpadów</i>, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej. W związku z powyższym za odpady z czyszczenia separatora odpowiedzialna jest firma usługowa.</p> <p>W przypadku, gdy umowa o świadczeniu usług w zakresie czyszczenia separatora wskaże, iż odpowiedzialność za wytworzone odpady w wyniku ww. czynności spoczywa na firmie NGK Ceramics Polska Sp. z o.o., wówczas odpad ten będzie przekazany do unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
11	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstają podczas okresowych prac czyszczenia separatora substancji ropopochodnych znajdującego się na ciągu kanalizacji zbierającej wody opadowe z powierzchni parkingów oraz terenu zakładu. Wytwórcą odpadów będzie podmiot wskazany w umowie na wykonane usługi.	- m.in. węglowodory, zanieczyszczenia mineralne, - odpad półpłynny, szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy,	18,0	<p>Powstające odpady w czasie czynności czyszczenia separatora odpompowywane są za pomocą wozu asenizacyjnego przystosowanego do opróżniania zanieczyszczeń ropopochodnych. Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu.</p> <p>Usługa czyszczenia prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę, która zgodnie z ustawą o odpadach jest <i>wytwórcą odpadów</i>, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej. W związku z powyższym za odpady z czyszczenia separatora odpowiedzialna jest firma usługowa.</p> <p>W przypadku, gdy umowa o świadczeniu usług w zakresie czyszczenia separatora wskaże, iż odpowiedzialność za wytworzone odpady w wyniku ww. czynności spoczywa na firmie NGK Ceramics Polska Sp. z o.o., wówczas odpad ten będzie przekazany do unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
12	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych, metali i innych po środkach i materiałach stosowanych w zakładzie. Odpady powstają w miejscu stosowania danej substancji niebezpiecznej. Opakowania te mogą być zanieczyszczone substancjami/mieszaninami niebezpiecznymi/stwarzającymi zagrożenie lub mogą zawierać resztki stosowanych substancji/mieszanin stwarzających zagrożenie.	- polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne, stal, aluminium, celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne i inne, - odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, rakotwórczy, mutageny,	20,0	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone i utwardzone miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.
13	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad stanowią puste gańnice, pojemniki po środkach powstałych wskutek przeprowadzania prac związanych z technologią, a także prac przeglądowych, remontowych i naprawczych eksploatowanych urządzeń mechanicznych w instalacji i infrastruktury towarzyszącej.	- żelazo i stal oraz mieszaniny metali, - odpad stały, zabrudzony substancjami stwarzającymi zagrożenie, ekotoksyczny, szkodliwy, drażniący.	14,0	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone i utwardzone miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
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)	Odpad stanowią zabrudzone substancjami/mieszaninami stwarzającymi zagrożenie: rękawice, sorbenty służące do likwidacji wycieków oraz plam powstałych wskutek przeprowadzania prac związanych z technologią, a także prac przeglądowych, remontowych i naprawczych eksploatowanych urządzeń mechanicznych w instalacji.	- m.in. celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne, - odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, drażniący, rakotwórczy, mutagenny,	119,0	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>
15	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad stanowią zaolejone filtry. Odpad powstaje podczas okresowych wymian filtrów na nowe w maszynach wchodzących w skład instalacji.	- m.in. celuloza, węglowodory, - odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, rakotwórczy, mutagenny,	7,5	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
16	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpad stanowi zużyty płyn zapobiegający zamarzaniu. Odpady powstają podczas prac konserwacyjnych, napraw i wymiany systemu chłodzenia.	- m.in. glikol etylenowy - odpad płynny, toksyczny, ekotoksyczny	50,0	<p>Sposób magazynowania: oznaczony zbiornik z tworzywa sztucznego o pojemności do 1 m³.</p> <p>Miejsce magazynowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomieszczenia z instalacją chłodniczą (glikolownie) na terenie hali DPF/NOx, z posadzką chemoodporną, wyposażoną w bezodpływową studzienkę; - wydzielony obszar z instalacją chłodniczą na hali Cd1 otoczony progiem, który tworzy bezodpływową wannę odciekową, - wydzielony obszar z instalacją chłodniczą na hali Cd2 otoczony progiem, który tworzy bezodpływową wannę odciekową, - wydzielony obszar w pomieszczeniu na terenie budynku produkcyjnego czujników NOx (zakład NOx), zbiornik na wannie odciekowej. - zadaszone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
17	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpad stanowią zużyte klimatyzatory i inne urządzenia chłodnicze lub klimatyzujące stosowane na halach produkcyjnych	- chloro- i fluoropochodne węglowodorów alifatycznych, m.in. difluoroetan, pentafluoroetan, 1,1,1,2-tetrafluoroetan, - zawiera gaz pod ciśnieniem, ogrzanie grozi wybuchem, wysoce łatwopalny, toksyczny, ekotoksyczny.	8,5	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.
18	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady stanowią zużyte świetlówki i lampy rtęciowe powstające w momencie wymiany zużytych źródeł światła oraz inne urządzenia (np. monitory, urządzenia emitujące promieniowanie rentgenowskie) zużyte w trakcie eksploatacji instalacji.	- m.in. rtęć, krzemionka, aluminium, luminofor, metale żelazne i nieżelazne, - odpad stały, ekotoksyczny, toksyczny, szkodliwy, rakotwórczy, mutagenny	18,0	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów oraz zabezpieczające odpad przed stłuczeniem. Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
19	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające substancje/mieszanki stwarzające zagrożenie, używane na terenie instalacji. Odpad stanowią również inne części i podzespoły elektroniczne maszyn, urządzeń stosowanych w instalacji.	- m.in. kopolimer styrenowo akrylanowy, bezpostaciowa krzemionka, węglowodory i inne, - odpad stały, drażniący, toksyczny	7,5	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub w oryginalnych opakowaniach.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszne, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
20	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią nieodpowiadające wymaganiom oraz przeterminowane, nie nadające się do użytku nieorganiczne produkty w postaci mas do formowania, zawierających talk, materiały zanieczyszczone w trakcie testów jakościowych produktów, substancje i mieszaniny chemiczne zawierające substancje/mieszaniny stwarzające zagrożenie, talk z instalacji odpylających zainstalowanych przy produkcji czujników NOx. Odpady powstają w miejscu ich stosowania.	- m.in. talk, chlorek poliglinu, kwas fosforowy, kwas amidosulfonowy, węgiel krzemu, krzemiany metali, skrobia, metyloceluloza, minerały ilaste, krzem i inne - odpad stały, płynny, drażniący, żrący, toksyczny, ekotoksyczny,	1500,0	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub w oryginalnych opakowaniach. Miejsce magazynowania: pomieszczenie na obszarze hali C obiektu DPF/NOx lub pomieszczenie formowania talku w budynku produkcyjnym czujników NOx (zakład NOx) lub wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
21	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią nieodpowiadające wymaganiom oraz przeterminowane, nie nadające się do użytku organiczne produkty w postaci mas do formowania, materiały zawierające związki organiczne zanieczyszczone w trakcie testów jakościowych produktów, substancje i mieszaniny chemiczne zawierające substancje/mieszaniny stwarzające zagrożenie (związki organiczne, talk). Odpady powstają w miejscu ich stosowania.	- m.in. heptan i jego izomery, węglowodory alifatyczne, węgiel krzemu, krzemiany metali, skrobia, metyloceluloza, minerały ilaste, krzem i inne, - odpad stały, płynny, łatwopalny, toksyczny, ekotoksyczny, drażniący,	1500,0	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub w oryginalnych opakowaniach. Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.
22	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady stanowią nieodpowiadające wymaganiom oraz przeterminowane, nie nadające się do użytku odczynniki chemiczne (kwasy, zasady i inne związki i substancje chemiczne) stosowane w Laboratorium Kontroli Jakości oraz w Laboratorium Kontroli Materiałowej.	- m.in. siarka, alkohole np. alkohol etylowy, - odpad płynny, łatwopalny, drażniący, żrący	7,5	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub w oryginalnych opakowaniach. Miejsce magazynowania: Laboratorium Kontroli Materiałowej na terenie hali DPF/NOx oraz Laboratorium Kontroli Materiałowej na terenie hali Cd1 oraz pomieszczenia demontażu czujników w budynku produkcyjnym czujników NOx (zakład NOx). Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
23	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią zużyte baterie i akumulatory zawierające ołów. Odpad powstaje podczas wymiany zużytych na nowe w miejscu ich stosowania.	- głównie ołów, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne (polipropylen lub ebonit), - obudowa stała, elektrolit płynny, toksyczny, ekotoksyczny, żrący,	26,0	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.
24	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zużyte baterie i akumulatory niklowo - kadmowe. Odpad powstaje podczas wymiany zużytych na nowe w miejscu ich stosowania.	- tlenek niklu, kadm, wodorotlenek potasu, tworzywo sztuczne (polipropylen lub ebonit) lub stal, grafit, - obudowa stała, elektrolit płynny, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy	7,5	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
25	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowi okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe zawierające substancje niebezpieczne. Odpad powstaje z prowadzonych remontów i rozbiórek na terenie instalacji.	- głównie krzemionka, aluminium, glin, sól, - stan stały, niebezpieczny/stwarzający zagrożenie	30,0	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub w oryginalnych opakowaniach.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>
26	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią nieprzydatne materiały izolacyjne sklasyfikowane jako niebezpieczne/stwarzające zagrożenie.	- głównie krzemionka - stan stały, niebezpieczny/stwarzający zagrożenie	50,0	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub w oryginalnych opakowaniach.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone, zadaszone, utwardzone i nieprzepuszczalne miejsca na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Tabela 15 Zestawienie rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
1	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpad powstaje w wyniku łączenia trójkątnych segmentów masą wiążącą lub klejem termotopliwym.	<ul style="list-style-type: none"> - polimery, kopolimery propylenu, estry, polipropylen, gaz parafinowy, bezwodnik maleinowy i inne - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx, zadaszone, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	15,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
2	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	<p>Odpad powstaje w pierwszym etapie procesu produkcyjnego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ceramicznych filtrów cząstek stałych, na etapie ugniatania gliny oraz formowania segmentów, - ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH (mieszanie surowca i formowanie), - procesu produkcyjnego Cd-DPF/GPF (mieszanie i formowanie). <p>Odpad stanowią również resztki cementu niewykorzystanego do produkcji oraz cement nie spełniający wymagań jakościowych. Odpad powstaje również podczas czyszczenia maszyn i urządzeń etapu mieszania, formowania i stosujących cement.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - węgiel krzemu, krzemiany metali, skrobia (węglowodan), metyloceluloza, minerały ilaste, smektyt, wodorotlenek glinu, krzemionka, tlenek cyrkonu, tlenki glinu, stal, kopolimer akrylonitrylu i inne - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	7 000,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
3	10 12 03	Cząstki i pyły	<p>Odpad stanowią pyły wylapywane w urządzeniach odpylających zainstalowanych w zakładzie (dotyczy produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych DPF, produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH, produkcji filtrów Cd-DPF/GPF:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pył wylapany na filtrach w procesie załadunku surowców, suszenia i wypalania, - cząstki i pyły wysuszonej gliny z procesu cięcia, - cząstki i pyły wypalanej gliny oraz wysuszonego spoiwa (materiału cementującego) z procesu obróbki mechanicznej, - cząstki i pyły powstające w wyniku pracy maszyny do kruszenia wybraków, - cząstki i pyły z odkurzaczy i odpylaczy, - cząstki i pyły z instalacji odpylających zainstalowanych przy produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH, - cząstki i pyły z instalacji odpylających zainstalowanych przy produkcji filtrów Cd-DPF/GPF. 	<ul style="list-style-type: none"> - węgiel krzemu, krzemiany metali, skrobia (węglowodan), metyloceluloza, minerały ilaste, wodorotlenek glinu, krzemionka, tlenek cyrkonu, tlenek glinu i inne - odpad pylisty, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2, zadaszony, na utwardzonym podłożu oraz utwardzone miejsca na zewnątrz hali DPF/NOx..</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	10 430,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
4	10 12 06	Zużyte formy	Odpad stanowią zużyte formy z procesów formowania.	<ul style="list-style-type: none"> - stal nierdzewna, węgiel wolframu - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	10,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
5	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Odpady stanowią ścinki segmentów, segmenty, wadliwe i wybrakowane produkty po kontroli jakości i kontroli materiałowej, uszkodzone, popękane płyty stosowane w piecach spiekających, oksydacyjnych oraz próbki retencyjne po wymaganym okresie przechowywania, przeterminowane lub wadliwe izolatory tlenku glinu wykorzystywane w produkcji czujników NOx.	<ul style="list-style-type: none"> - węglík krzemu, krzemiany metali, skrobia (węglowodan), metyloceluloza, minerały ilaste, wodorotlenek glinu, krzemionka, tlenek cyrkonu, tlenek glinu i inne - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2 oraz utwardzone miejsca na zewnątrz hali DPF/NOx..</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	9 120,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
6	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	<p>Odpad pyłu powstaje podczas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procesu wypalania materiału ceramicznego w piecach głównych spiekających w trakcie procesu produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych DPF, - obróbki termicznej wyrobu w piecu elektrycznym w procesie produkcji czujników NOx, - w piecach tunelowych podczas produkcji wkładów do katalizatorów LSH i filtrów GPF, - w piecach głównych wsadowych podczas produkcji filtrów Cd-DPF/GPF/LSH, - inspekcji segmentów filtrów i wkładów Cd-DPF/DPF/GPF/LSH w postaci pyłu i pozostałości kadzideł. 	<ul style="list-style-type: none"> - głównie krzemionka oraz tlenki sodu, glinu, potasu, wapnia i inne, - odpad stały, sypki, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	100,00
7	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	<p>W wyniku funkcjonowania zakładowych podczyszczalni ścieków przemysłowych powstaje odpad w postaci odwodnionego na prasach filtracyjnych osadu filtracyjnego.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. chlorki, siarczany, węgiel organiczny, w niewielkich ilościach fluorki, cynk, ołów, - odpad stały (o konsystencji gliniastej), kolor piaskowo - beżowy, bez zapachu, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2, zadane, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	3400,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
8	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad stanowią wióry, ścinki z obrabiarek.	<ul style="list-style-type: none"> - stal, - wióry, ścinki, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	10,00
9	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad stanowią elementy z ZrO ₂ , stosowanego w procesie produkcji czujników NOx oraz wióry i ścinki z toczenia z obróbki mechanicznej metali nieżelaznych.	<ul style="list-style-type: none"> - metale nieżelazne, m.in. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk, cyrkon i inne, - odpad stały, wióry, ścinki, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na hali C budynku DPF/NOx oraz pomieszczenia demontażu czujników w budynku produkcyjnym czujników NOx (zakład NOx), zadaszone, na betonowym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	23,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
10	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady wytwarzane są podczas procesu spawania, stanowią je końcówki elektrod spawalniczych oraz spieków.	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. żelazo, mangan, krzem, węgiel, sód, potas, wapń, glin, celuloza i inne - odpad stały, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	13,00
11	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad stanowią materiały szlifierskie (m.in. papier ścierny, tarcze ścierne, szczotki) powstałe w procesie produkcji czujników NOx oraz z toczenia i obróbki mechanicznej metali żelaznych i nieżelaznych z obrabiarek oraz podczas remontów instalacji i w zakładowych warsztatach.	<ul style="list-style-type: none"> - metale żelazne i nieżelazne, stopy metali z pierwiastkami niemetalicznymi, tlenki glinu, tworzywa sztuczne, celuloza, hemiceluloza i inne, - odpad stały, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na hali C budynku DPF/NOx oraz pomieszczenia demontażu czujników w budynku produkcyjnym czujników NOx (zakład NOx) oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	8,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad stanowią zużyte opakowania z papieru i tektury po dostarczonych materiałach do zakładu.</p> <p>Odpad powstaje w miejscach, w których zachodzi konieczność rozpakowania dostarczonych do zakładu materiałów w opakowaniach z papieru i tektury.</p>	<p>- m.in. celuloza,</p> <p>- palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwóknieniu, mało odporny na rozrywanie i zginanie, biodegradowalny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska,</p> <p>- odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych</p>	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz utwardzone miejsce na zewnątrz hali C budynku DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2 oraz wydzielone i utwardzone miejsce na zewnątrz budynku produkcyjnego czujników NOx (zakład NOx). Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	4 100,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowi folia opakowania, worki, taśmy spinające powstające po zakupionych surowcach oraz materiałach oraz uszkodzona folia do pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią również opakowania po środkach czystości oraz butelki i inne opakowania z tworzywa sztucznego.	- m.in. polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu i inne - palny, nierozpuszczalny w wodzie i kwasach nieorganicznych, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz utwardzone miejsce na zewnątrz hali C budynku DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2 oraz wydzielone i utwardzone miejsce na zewnątrz budynku produkcyjnego czujników NOx (zakład NOx). Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.	1 800,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
14	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią uszkodzone i nienadające się do użytku palety i skrzynie drewniane po dostarczonych materiałach i częściach maszyn. Odpady powstają na terenie hal produkcyjnych oraz w magazynach podczas rozpakowywania materiałów do produkcji.	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. celuloza, hemiceluloza, lignina - odpad stały, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, biodegradowalny, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: luzem, w sposób uporządkowany.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz utwardzone miejsce na zewnątrz hali C budynku DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	2 300,00
15	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowią uszkodzone lub wybrakowane metalowe puszkę, beczki po surowcach i materiałach stosowanych w procesie produkcyjnym. Odpad powstaje po zużyciu surowców oraz materiałów stosowanych w procesie produkcyjnym.	<ul style="list-style-type: none"> - głównie stal - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: luzem, ułożone w sposób uporządkowany na palecie drewnianej lub w odpowiednio do tego celu przystosowanych workach, pojemnikach lub kontenerach.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	150,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
16	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad stanowią opakowania po surowcach i materiałach.	<ul style="list-style-type: none"> - polimery syntetyczne oraz zmodyfikowane polimery naturalne, celuloza, hemiceluloza, lignina, aluminium, żelazo - odpad stały, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowania odpadami.</p>	25,00
17	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad stanowią różnego rodzaju drobne odpady opakowaniowe, np. małe kartoniki, pojemniki z tworzyw sztucznych, opakowania typu folie, worki, itp.	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. celuloza, polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu i inne, - odpad stały, palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwóknieniu, mało odporny na rozrywanie i zginanie, biodegradowalny, nierozpuszczalny w wodzie i kwasach nieorganicznych, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	1 300,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad stanowią zużyte opakowania szklane po substancjach chemicznych, niezanieczyszczone substancjami/mieszaninami stwarzającymi zagrożenie oraz szkło laboratoryjne, odpad powstaje na terenie całego zakładu oraz w Laboratorium Kontroli Materiałowej.	- głównie krzemionka, węglan sodu, węglan wapnia, inne, - odpad stały, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami	31,00
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią zużyte, niezanieczyszczone substancjami/mieszaninami stwarzającymi zagrożenie ubrania ochronne i czyściwo, sorbenty i inne tkaniny stosowane w zakładzie. Odpad o tym kodzie stanowią również zużyte wkłady tkaninowe filtrów workowych wykorzystywanych jako urządzenia ochrony powietrza.	- m.in. celuloza, - odpad stały, palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwóknieniu, biodegradowalny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.	250,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
20	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpad stanowią uszczelki, gumowe elementy maszyn, paski klinowe, izolacja przewodów, części rur z tworzywa sztucznego, pleksi i inne elementy z tworzywa sztucznego powstałe z demontażu, przeglądu i konserwacji maszyn i urządzeń. Odpad powstaje w miejscu prac remontowych, konserwacyjnych oraz w Warsztacie Kaizen	<ul style="list-style-type: none"> - guma, celuloza, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne) - odpad stały, palny, duża elastyczność, duża wytrzymałość mechaniczna, mała rozpuszczalność, ulega powolnej degradacji w środowisku, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	18,00
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, nie zawierające niebezpiecznych elementów. Będą to zużyte komputery, sterowniki, elektroniczne urządzenia typu kopiarki, wadliwe przewody NOx oraz inne zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne. Odpady powstają podczas wymiany i napraw urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpady powstają w obrębie hal produkcyjnych w miejscach zainstalowania urządzeń elektrycznych i elektronicznych.	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne), metale nieżelazne np. miedź, aluminium i inne, żelazo, krzemionka, guma, - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: luzem, w sposób uporządkowany na regale lub w oznaczonych, odpowiednio do tego celu przystosowanych workach, pojemnikach lub kontenerach.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2 oraz wydzielone i utwardzone miejsce na zewnątrz budynku produkcyjnego czujników NOx (zakład NOx).</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	260,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
22	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią elementy usunięte ze zużytych urządzeń nie zawierające substancji/mieszanin stwarzających zagrożenie, np.: płytki elektroniczne, wtyczki, przełączniki, zużyte elementy automatyki i sterowania pieców itp. Odpady te powstają na terenie całego zakładu, w miejscach zainstalowania urządzeń elektrycznych i elektronicznych.	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, metale żelazne i nieżelazne, - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: luzem, w sposób uporządkowany na regale lub w oznaczonych odpowiednio do tego celu przystosowanych workach, pojemnikach lub kontenerach.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami</p>	90,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
23	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad stanowią przeterminowane, nienadające się do użytku nieorganiczne substancje i mieszaniny sklasyfikowane jako nie stwarzające zagrożenia. Odpad powstaje w miejscu stosowania tych substancji chemicznych.	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. krzemiany, kwarc, ceramiczne komponenty produkcji sensorów NOx, - odpad sypki, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery lub oryginalne opakowania ułożone na paletach drewnianych.</p> <p>Miejsce magazynowania: pomieszczenie na obszarze hali C obiektu DPF/NOx lub pomieszczenie formowania talku w budynku produkcyjnym czujników NOx (zakład NOx) oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na betonowym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	120,00
24	16 03 06	Organiczne odpady inne niż w 16 03 05, 16 03 80	Odpad stanowią przeterminowane, nienadające się do użytku organiczne substancje i mieszaniny sklasyfikowane jako nie stwarzające zagrożenia oraz skroplona gliceryna z procesu suszenia segmentów.	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. gliceryna, - odpad ciekły, gęsty, nietoksyczny, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczony, szczelny pojemnik z tworzywa sztucznego.</p> <p>Miejsce magazynowania: pomieszczenie na obszarze hali C obiektu DPF/NOx lub wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na betonowym podłożu lub w pomieszczeniu demontażu zakładu NOx.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami</p>	15,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
25	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad stanowią zużyte baterie alkaliczne. Odpad powstaje podczas wymiany zużytych na nowe w miejscu ich stosowania.	<ul style="list-style-type: none"> - cynk, tlenek manganu (IV), wodorotlenek potasu, tworzywo sztuczne (polipropylen lub ebonit) lub stal, grafit, - odpad stały, po uszkodzeniu toksyczny, ekotoksyczny, żrący, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: pomieszczenie na obszarze hali C obiektu DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na betonowym podłożu lub w pomieszczeniu demontażu zakładu NOx. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	7,50
26	16 06 05	Inne baterie lub akumulatory	Odpady stanowią zużyte akumulatory stosowane w sterownikach, przyrządach pomiarowych, urządzeniach klimatyzacyjnych, aparatach, itp.	<ul style="list-style-type: none"> - żelazo oraz inne metale, tworzywa sztuczne, grafit, elektrolity (kwasy, zasady, sole), tlenki metali - odpad stały, po uszkodzeniu toksyczny, ekotoksyczny, żrący, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: pomieszczenie na obszarze hali C zakładu DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na betonowym podłożu lub w pomieszczeniu demontażu zakładu NOx. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	7,50

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
27	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów nie metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad w większości stanowi głównie cegła szamotowa stanowiąca okładzinę pieców oraz inne okładziny i materiały ogniotrwałe. Odpad powstaje z prowadzonych remontów i rozbiórek na terenie instalacji.	<ul style="list-style-type: none"> - glina (ił, kwarc, skałki), piasek (kwarc, skałki), pyły (kwarc, skałki mika) i inne, - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2 oraz wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz utwardzone miejsca na zewnątrz hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	1 300,00
28	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gruz betonowy - odpad stanowią elementy betonowe i gruz betonowy z prowadzonych remontów i rozbiórek na terenie instalacji.	<ul style="list-style-type: none"> - kruszywa skalne, surowce mineralne (margiel lub wapień i glina), - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, trwałe, duża wytrzymałość mechaniczna, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz utwardzone miejsca na zewnątrz hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	1 500,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
29	17 02 01	Drewno	Odpad powstaje podczas remontów i rozbiórek obiektów budowlanych oraz elementów wyposażenia zakładu (ławki, stoły, ramy okienne itp.).	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. celuloza, hemiceluloza, lignina, - odpad stały, palny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, biodegradowalny, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: luzem, w sposób uporządkowany lub w odpowiednio do tego celu przystosowanych workach, pojemnikach lub kontenerach.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	145,00
30	17 04 02	Aluminium	Odpady stanowią trójkąty aluminiowe używane do produkcji DPF-ów, które w wyniku wielokrotnego użycia zostały uszkodzone.	<ul style="list-style-type: none"> - aluminium, - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, plastyczny, odporny na działanie wody, na powietrzu pokrywa się tlenkiem glinu, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	90,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
31	17 04 05	Zelazo i stal	<p>Odpad stanowią elementy stalowe obudowy maszyn, konstrukcji budowlanych powstające podczas prac remontowo-budowlanych. Dodatkowo odpad stanowią zlikwidowane urządzenia oraz nieprzydatne materiały np. śruby, nakrętki itp.</p> <p>Odpady powstają w miejscu prowadzenia prac remontowych, konserwacyjnych, rozbiórek maszyn produkcyjnych.</p>	<p>- żelazo i stal,</p> <p>- odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, twardy, na powietrzu utlenia się i pokrywa rdzą,</p> <p>- odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych</p>	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami</p>	1 500,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
32	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad stanowi złom metali kolorowych podczas prowadzenia prac remontowo - konserwacyjnych maszyn i urządzeń oraz metalowe pozostałości po zdemontowanych czujnikach NOx.	<ul style="list-style-type: none"> - metale nieżelazne m.in. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk, - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: : wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz wydzielone i utwardzone miejsca na zewnątrz hali C budynku DPF/NOx oraz utwardzone miejsca na zewnątrz hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	500,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
33	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad stanowią zużyte maty, wełna i inne nieprzydatne materiały izolacyjne nie stwarzające zagrożenia, powstały podczas remontów i rozbiórek prowadzonych na terenie zakładu i instalacji.	<ul style="list-style-type: none"> - głównie krzemionka, włókna glinokrzemianowe, włókna ceramiczne, - odpad stały, niepalny, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz utwardzone miejsca na zewnątrz hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>	10,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg/rok)
34	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03	Odpad stanowią np. zużyte maty, wełny izolacyjne, zniszczone płyty gipsowe, cegły, skute tynki, szyby piecowe itp. powstałe podczas remontów i rozbiórek prowadzonych na terenie zakładu i instalacji.	<ul style="list-style-type: none"> - kamień bazaltowy, gabro, dolomit albo kruszywo wapienne, celuloza, gips, glina, piasek (kwarc, skałki), pyły (kwarc, skałki mika) i inne - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożeń dla środowiska, niski współczynnik przewodzenia ciepła, niepalny i ognioodporny, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali DPF/NOx oraz utwardzone miejsca na zewnątrz hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej przy hali Cd2 lub wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej przy hali Cd2.</p> <p>Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami</p>	100,00

Zastępca Dyrektora

Zastępca Dyrektora
Wydziału Środowiska

Ewa Duda-Jordan

