

R/23/2018

12

PREZYDENT MIASTA GLIWICE

SR.6223.12.2017

Gliwice, 11.01.2018 r.

nr kor. UM.661732.2017/UM



DECYZJA Nr ŚR – 16/2018

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) oraz art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r., poz. 518 z późn. zm.), działając na wniosek NGK Ceramics Polska Sp. z o.o., z siedzibą w Gliwicach przy ul. Gutenberga 6 zmieniam decyzję Prezydenta Miasta Gliwice Nr ŚR-55/2016 z dnia 22.01.2016 r., zmienioną decyzją Prezydenta Miasta Gliwice Nr ŚR-959/2016 z dnia 07.11.2016 r., udzielającą 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 poprzez nadanie jej następującego brzmienia:

ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 32 231 30 41
Fax +48 32 231 27 25
boi@um.gliwice.pl
www.gliwice.eu

*Godziny pracy Urzędu
Miejskiego:*
poniedziałek - środa:
8:00 - 16:00;
czwartek: 8:00 - 17:00;
piątek: 8:00 - 15:00

UDZIELAM

Prezydent Miasta

ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 32 230 69 51
Fax +48 32 231 27 25
pm@um.gliwice.pl

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.

I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach jest produkcja ceramicznych filtrów cząstek stałych do silników diesla DPF, mających za zadanie usuwać cząsteczki sadzy i inne składniki z gazów spalinowych, produkcja sensorów NOx, produkcja ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH, służących do oczyszczania gazów spalinowych głównie z dużych silników pojazdów ciężarowych, autobusów, maszyn budowlanych itp. oraz produkcja ceramicznych filtrów cząstek stałych do silników diesla Cd-DPF i ceramicznych filtrów cząstek stałych do silników benzynowych GPF. Wkłady LSH przeznaczone są do oczyszczania gazów spalinowych z takich zanieczyszczeń jak: tlenki azotu, tlenek węgla, węglowodory. Produkty DPF i Cd-PDF różnią się materiałami, z których są wykonane oraz zastosowaniem do różnych typów pojazdów z silnikami diesla. Aktualnie zdolność produkcyjna Zakładu w zakresie DPF + LSH + Cd-DPF + GPF wynosi 135,6 Mg/dobę.

Zakład NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. znajduje się w południowej części Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej - Podstrefa Gliwice, na terenie pomiędzy drogą krajową DK nr 88 oraz ul. J. Gutenberga. Zakład zlokalizowany jest na działkach o nr ewidencyjnych 13, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 25, 27/2 obręb Niepaszyce Południe, o łącznej powierzchni ok. 24 ha.

W otoczeniu Zakładu znajdują się tereny usług komercyjnych oraz działalności produkcyjnej, baz, składów i magazynów KSSE oraz tereny zieleni.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa, którą stanowią I i II kondygnacyjne budynki jednorodzinne, zlokalizowana jest w dzielnicy Brzezinka, przy ulicach: Radomskiej, Olsztyńskiej, Rzeszowskiej, Żywieckiej, Kaliskiej, Siedleckiej, Płockiej, w odległości ok. 450 m na południowy - zachód i zachód od granicy Zakładu.

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 (produkty LSH) o powierzchni 17 952,60 m² oraz hala produkcyjna Cd2 (produkty Cd-DPF/GPF) (połączone ze sobą łącznikiem) z zapleczem socjalno - biurowym o powierzchni 16 137 m², obiekty infrastruktury technologicznej (m.in. urządzenia odpylające, urządzenia pomocnicze pieca, chłodnie wentylatorowe), drogi wewnętrzne i parkingi.

W hali produkcyjnej Cd1 eksploatowana jest instalacja do produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH, a w hali produkcyjnej Cd2 instalacja do produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych Cd-DPF/GPF.

Trzecim obiektem będzie budynek produkcyjny czujników NOx, gdzie docelowo zainstalowanych będzie 10 linii produkcyjnych, na których prowadzony będzie montaż 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 16 pieców: 7 elektrycznych i 9 gazowych),
- piece spiekające (16 pieców elektrycznych),
- piece rolkowe (9 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.),
- wyciarki (14 szt.),
- suszarki mikrofalowe i powietrzne (po 14 szt.),
- 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 ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH jest piec tunelowy PCT, zasilany gazem. Obecnie funkcjonuje jeden piec tego typu. Docelowo eksploatowane będą dwa piece. Ponadto w skład zespołu urządzeń procesu technologicznego do produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH wchodzi m.in.:

- system odważania i przesiewania surowców,
- mieszalniki (4 szt.),
- linie formowania, cięcia i suszenia (4 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 produkcja ceramicznych filtrów cząstek stałych Cd-DPF/GPF. Produkcja odbywa się przy pomocy wspólnych urządzeń dla produktów Cd-DPF i GPF. Głównymi urządzeniami będą docelowo trzy piece wsadowe PSK, zasilane gazem. Ponadto w skład zespołu urządzeń do produkcji filtrów Cd-DPF/GPF wchodzi m.in.:

- system odważania surowców,
- mieszalniki (3 szt.),
- linie formowania, cięcia i suszenia (3 szt.),
- maszyny do oklejania, perforacji i zatykania otworów (po 6 szt.),
- maszyny do obróbki mechanicznej i powlekania,
- maszyny do testów (m.in. test ciśnieniowy),
- maszyny do inspekcji (m.in. pomiar skuteczności filtracji),

wraz z przenośnikami i urządzeniami pomocniczymi.

Części linii produkcyjnej dedykowane będą do produkcji poszczególnych rodzajów filtrów Cd-DPF oraz GPF.

Piece wsadowe PSK są uniwersalne i umożliwią produkcję zarówno filtrów Cd-DPF jak i GPF. 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.

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 DPF,
- instalacja do produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH,
- instalacja do produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych Cd-DPF/GPF.

Ponadto pozwoleniem zintegrowanym objęto istniejącą i nową instalację do produkcji czujników NOx.

2.1. Produkcja filtrów DPF

Proces produkcyjny filtrów DPF obejmuje następujące etapy:

2.1.1. 0 etap procesu produkcji (P0)

Rozładunek, kontrola wejściowa

Główne surowce wykorzystywane w procesie produkcyjnym na teren Zakładu przywożone są transportem ciężarowym. Rozładunek surowców odbywa się na rampie wyładowczej za pomocą wózków widłowych. Następnie surowce są transportowane windą towarową do pomieszczenia magazynowego usytuowanego na I piętrze bądź do pomieszczenia dozowania surowców znajdującego się na II piętrze obiektu produkcyjnego. Dostarczone surowce każdorazowo przechodzą przez kontrolę jakości (analiza mikroskopowa, analiza cząstek), a następnie są oznakowane i składowane w wyznaczonym polu.

Odważanie surowców

W pomieszczeniu dozowania, surowce są kierowane do silosów, skąd dozownikiem śrubowym transportowane są do kontenerów kubełkowych z automatycznym ważeniem każdej partii surowca. Dalej przenośnikiem rolkowo – łańcuchowym surowce są kierowane do otworu zrzutowego umiejscowionego w stropie hali głównej, skąd opadają grawitacyjnie do mieszalnika.

Mieszanie surowców

Naważone surowce, w mieszalniku zostają wymieszane z wodą i środkiem powierzchniowo czynnym, które również są dozowane z I-go piętra i grawitacyjnie zrzucają do mieszalnika.

2.1.2. I etap procesu produkcji (P1)

Ugniatanie gliny

Wymieszane surowce ugniatane są na jednorodną masę w maszynie do ugniatania.

Formowanie

Po procesie ugniatania, wytłoczone w formie walców porcje gliny zostają przetransportowane ramieniem załadowniczym do wytłaczarki, w której odbywa się formowanie gliny na kształt prostopadłościenny. Z uformowanego pasma odcinane są odpowiedniej długości elementy. Segmenty wytłaczane są metodą ekstruzji. Źle uformowane segmenty zwracane są do maszyny do ugniatania.

Suszenie

Po uzyskaniu właściwego kształtu, segmenty transportowane są na wózkach kształtowych i podawane za pomocą podajnika do przemysłowej suszarki mikrofalowej, której zadaniem jest wstępne osuszenie surowca właściwie uformowanego. Następnie za pomocą podobnych wózków kształtowych, segmenty transportowane są do suszarki powietrznej, gdzie następuje ich suszenie w strumieniu gorącego powietrza. Suszarka jest zasilana z kotłowni parowej.

Obróbka segmentów

W dalszej części procesu produkcyjnego segmenty są transportowane do maszyny wykończeniowej, której zadaniem jest obróbka mechaniczna wyrobów polegająca na obcięciu wysuszonych segmentów do odpowiedniej długości przy pomocy piły. Tak obrobione segmenty (już jako półprodukty) transportowane są ręcznymi wózkami paletowymi i składowane w pojemnikach plastikowych na hali produkcyjnej. Następnie wózkami paletowymi półprodukty są transportowane do pomieszczenia, w którym jest przeprowadzany proces zatykania otworów. Obcięte części segmentów po ponownym przemieleniu są zwracane do procesu produkcyjnego.

Zatykanie otworów

W pierwszej fazie procesu zatykania otworów, na powierzchnie czołowe segmentu naklejana jest 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 – tzw. cementem. Cement do zatykania otworów jest materiałem o bardzo rzadkiej konsystencji, składającym się z węgla krzemu, krzemu koloidalnego, węgla strontu, środka powierzchniowo czynnego, gliceryny, tlenku polietylenu oraz wody. Cement do zatykania otworów, podobnie jak cement używany do dalszych procesów (montaż, powlekanie), przygotowany jest w mieszalnikach znajdujących się w pomieszczeniu przeznaczonym do tego celu, a następnie transportowany zwrotnicą do zbiornika ciśnieniowego. Cement wypychany jest ze zbiornika za pomocą sprężonego powietrza działającego na gumowy tłok, a dalej podawany do foremek za pomocą pompy dozującej. Następnie segmenty są przetransportowane do suszarki parowej (zasilanej z kotłowni parowej). Po procesie suszenia usunięty zostaje do odpylacza wysuszony pył cementowy, odklejona zostaje założona wcześniej taśma, a następnie przygotowane w ten sposób półprodukty są kierowane do strefy wypalania.

2.1.3. II etap procesu produkcji (P2)

Wypalanie

Przygotowane w poprzednim etapie procesu produkcji segmenty układane są ręcznie w określonym porządku na płytach załadowniczych pokrytych materiałem sypkim (materiał stanowią pyły odpadowe z półproduktów, które nie nadają się do dalszej obróbki). Tak przygotowany materiał wjeżdża na przenośniku rolkowym do pieca wypalania lepiszcza. Następnie półprodukt poruszając się dalej na tym samym przenośniku rolkowym wyjeżdża z pieca wypalania lepiszcza i wjeżdża przy użyciu siłownika pneumatycznego do pieca głównego spiekającego, zasilanego energią elektryczną. Aby wypalanie półproduktu było

efektywne, pomiędzy etapami (piecami wypalania) jest zamontowana śluza, w której następuje wymiana atmosfery z powietrznej na argonową.

Piec spiekający jest podzielony na trzy strefy temperaturowe. W pierwszej strefie odbywa się równomierne na całej długości pieca podgrzanie atmosfery, aby w II strefie półprodukt, który przez cały czas przemieszcza się na ślizgach ceramicznych (na płytach bazowych) w głąb pieca, mógł nagrzewać się równocześnie.

W dalszej części gotowy półprodukt wjeżdża na przenośniku rolkowym 2-rzędowym do następnej śluzy, w której przebiega odwrotny proces do tego, jaki przebiegał w śluzie „na wejściu” półproduktu do pieca (nastąpi wymiana atmosfery argonowej na powietrzną). Schłodzony półprodukt wyjeżdża ze śluzy, a następnie jest ręcznie rozładowywany. Płyty bazowe ułożone na rolkach przenośnika, krążą w obiegu zamkniętym i ponownie są wykorzystywane jako podkład do nowej partii przygotowanego półproduktu do wypalania.

Rozładowany półprodukt układany jest ręcznie na następny przenośnik rolkowy 2-rzędowy. Na rolkach przenośnika również ułożone są płyty bazowe, ale o mniejszych wymiarach i mniejszej grubości. Przygotowany półprodukt na przenośniku zostaje wprowadzony do gazowego pieca rolkowego, podzielonego na trzy strefy termiczne.

Produkt wyjeżdżając z pieca jest rozładowywany ręcznie do skrzyń transportowych i dalej jest przewożony wózkami do inspekcji segmentów.

2.1.4. III etap procesu produkcji (P4)

Inspekcja segmentów

W celu otrzymania jak najwyższej jakości produktu oraz sprawdzenia jego parametrów prowadzona jest kontrola jakości. Po przejściu materiału przez poprzedni etap technologiczny i przewiezieniu go wózkami transportowymi do pomieszczenia Inspekcji Segmentów, odbywa się sprawdzenie:

- geometrii kształtu produktu,
- struktury wewnętrznej,
- kontrola wrywkowa polegająca na badaniu – wagi, długości, szerokości, prostopadłości oraz głębokości zaślepienia.

W trakcie inspekcji z partii segmentów oddzielane są sztuki wadliwe, lecz nadające się do wytworzenia trójkątnych segmentów.

Cięcie i łączenie segmentów trójkątnych

Po procesie inspekcji segmenty zostają przewiezione wózkiem transportowym na proces cięcia i łączenia z profilami aluminiowymi.

Po podstawieniu partii materiału pod maszynę do cięcia segmentów, segment jest poddawany kontroli wzrokowej, następnie ręcznie umieszczony w maszynie, gdzie zostaje przecięty na dwie połowy. Podczas cięcia segmenty zostają oczyszczone z pyłu w pojemniku z odciąganiem i poddane kontroli wzrokowej. Następnie są przekazywane na stanowisko do łączenia segmentów. Trójkątne segmenty ceramiczne łączone są z profilami aluminiowymi za pomocą prasy. Spoiwem wiążącym jest masa łącząca lub klej termotopliwy, który jest podawany ręcznie za pomocą aplikatora lub automatycznie za pomocą urządzenia do automatycznego podawania kleju.

Tak przygotowane segmenty przekazane zostają na wyznaczone miejsce odstawcze lub bezpośrednio na kolejny etap produkcji.

Montaż

Segmenty bez wad, po przeprowadzonej inspekcji, pobierane są przez operatora pracującego na stanowisku przeładunku, który ma obowiązek dokonać jeszcze raz kontroli wizualnej. Następnie segmenty ładowane są do maszyny do powlekania wstępnego ścian bocznych tzw. cementem, składającym się z wcześniej wymieszanego w mieszalniku cementu, wypełniacza żywicznego, środka powierzchniowo czynnego oraz wody. Powlekanie wstępne ma za zadanie zwiększenie przyczepności ścian segmentu przed procesem montażu.

Powleczone segmenty są przeniesione przez podajnik do suszarki wstępnej, a następnie transportowane przez robota przeładunkowego na kolejny etapu produkcji, w którym znajduje się maszyna do oklejania. Maszyna ta okleja ścianki czołowe segmentów taśmą, w celu zabezpieczenia ich przed uszkodzeniem oraz w celu zabezpieczenia otworków nie zaślepionych przed przedostawaniem się do nich cementu w trakcie procesu łączenia segmentów. Następnie segment jest kierowany na stanowisko nakładania warstwy cementowej.

W maszynie do montażu bloków są przeprowadzane następujące procesy:

- ułożenie bloku segmentowego,
- złączenie i dociśnięcie hydraulicznie.

Nadmiar cementu zostaje zgarnięty z górnej i czołowych powierzchni gotowego bloku. W tym momencie przeprowadzona zostaje kontrola poprawności złożenia bloku i oklejania go taśmą, a w szczególności czy nie nastąpiło odklejenie taśmy od ścianek czołowych któregoś z segmentów. W dalszej części procesu zmontowany blok transportowany jest na przenośniku do suszarki parowo-powietrznej, zasilanej z kotłowni parowej. Wewnątrz suszarki utrzymuje się stała temperatura, co pozwala na osuszenie warstwy cementowej. Po wyjechaniu bloków z suszarki, operator pracujący na stanowisku wyładunku bloków zdejmuje taśmę zabezpieczającą z części czołowych bloku i kontroluje gotowy produkt pod względem występowania wad. Po dokonanej kontroli bloki są odkładane do skrzynek i odwożone do strefy buforowej.

2.1.5. IV etap procesu produkcji (P5)

Obróbka mechaniczna

W dalszej kolejności odbywa się proces obróbki mechanicznej bloków. Partie bloków zostają oszlifowane na szlifierce powierzchni czołowych bloku.

Każdy z bloków poddany jest kontroli pod względem wymiarowym, aby stwierdzić ilość materiału konieczną do zdjęcia z powierzchni czołowej w celu uzyskania żądanej, jednakowej długości każdego z segmentów bloku. Podczas tego procesu powstają pyły, które są odciągane i kierowane do urządzeń odpylających. Po zdjęciu warstwy zbędnego materiału z bloku, przeprowadzana jest kontrola wizualna. Bloki zostają załadowane na podajnik taśmowy w taki sposób, aby nie stykały się. Wówczas rozpoczyna się proces obcinania naroży za pomocą piły łańcuchowej (wdrożenie trójkątnych segmentów pozwoliło wyeliminować część pił łańcuchowych). Po obcięciu, blok zostaje ręcznie przeładowany z przenośnika taśmowego do maszyny szlifowania końcowego. Elementem wykonawczym jest koło szlifierskie, które w wyniku ruchu obrotowego i zadanym parametrom technologicznym nadaje blokowi ostateczny kształt. Blok po oszlifowaniu końcowym, zostaje oczyszczony sprężonym powietrzem i przetransportowany wózkami kołowymi do działu powlekania.

Powlekanie

W maszynie do powlekania odbywa się proces automatycznego powlekania warstwą cementową (o składzie identycznym jak cementu użytego do łączenia segmentów w bloki) obrobionych mechanicznie powierzchni bloku. Po procesie powlekania, bloki są ręcznie układane na podstawkach. Niedoskonałości wynikłe z pracy maszyny do powlekania są usuwane ręcznie. Dalej partia bloków zostaje przetransportowana do pieca odpężającego. W ww. piecu odbywa się suszenie oraz niwelacja wszelkich naprężeń powstałych wewnątrz bloku. Po tym procesie odbywa się wyładunek z pieca i transport na wyznaczone miejsce, na którym następuje inspekcja wzrokowa oraz naprawa wad możliwych do usunięcia.

2.1.6. V etap procesu produkcji (P6)

Inspekcja końcowa

Po IV etapie procesu technologicznego, produkt finalny przewożony jest na wózkach kołowych do działu inspekcji końcowej, w którym przeprowadzane są następujące testy:

- test ciśnieniowy,
- test dymny,
- test świetlny,
- badanie wyglądu zewnętrznego,
- kontrola wymiarowa (wysokość, kształt, waga),
- test izostatyczny,
- test pochłaniania sadzy.

Test ciśnieniowy polega na wprowadzeniu do komory ciśnieniowej i przepuszczeniu przez dany element strumienia powietrza. Test ten pozwala zbadać spadek ciśnienia w produkcji.

Test dymny polega na tzw. symulacji przejścia spalin przez produkt.

W przypadku pozytywnego przejścia przez próbę, produkt jest poddawany testowi świetlnemu, który oparty jest na kontroli wzrokowej produktu finalnego poprzez obserwację światła przechodzącego przez kanały wewnątrz filtra. Badanie wyglądu zewnętrznego oraz kontrola wymiarowa polega na ostatecznych oględzinach produktu oraz jego ważeniu i kontroli jego wymiarów. Test izostatyczny sprawdza wytrzymałość produktu.

W przypadku wadliwej konstrukcji produkt jest traktowany jako odpad.

Pakowanie

Gotowe produkty po pozytywnym przejściu przez inspekcję końcową są oznaczane numerem seryjnym i kodem kreskowym. Następnie produkty są pakowane.

2.1.7. Etap końcowy

Składowanie, spedycja

Zapakowane produkty są składowane w magazynach zakładowych. Ostatnim etapem procesu produkcyjnego jest spedycja gotowych produktów do odbiorców zewnętrznych.

2.1.8. Kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym

W procesie produkcyjnym mogą wystąpić uszkodzone, wybrakowane segmenty, odrzucone z uwagi na nie spełnianie wymogów jakościowych oraz obcięte krańce segmentów. W/w wybraki są przewożone na stanowisko kruszenia, w celu ich zmielenia i ponownego wykorzystania w procesie produkcyjnym.

Proces kruszenia składają 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.

W procesie kruszenia powstaje rozdrobniony materiał w postaci proszku, o zawartości 75÷85% węgla krzemu, który jest ponownie zawracany do procesu produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych.

2.2. Produkcja czujników NOx

Produkcja czujników NOx obejmuje następujące procesy:

- inspekcja wejściowa,
- formowanie elementów na bazie talku,
- montaż czujników NOx,
- inspekcja produktów,
- dodatkowa inspekcja wyrywkowa produktów,
- pakowanie, magazynowanie i wysyłka.

Uzupełnienie stanowią procesy:

- demontażu czujników,
- analizy produktów zwracanych.

Proces inspekcji wejściowej

W procesie dokonywane jest sprawdzenie wszystkich elementów składowych czujników przed skierowaniem ich na linie montażowe.

Proces formowania elementów na bazie talku

W pierwszym etapie produkcji, przy pomocy maszyny formującej (mechaniczna prasa) formowany będzie talk przy użyciu środka utrwalającego. Uformowane elementy będą kierowane do pieca elektrycznego w celu usunięcia wilgotności w procesie suszenia.

Proces montażu czujników NOx

Otrzymane w wyżej opisany sposób elementy talkowe oraz pozostałe elementy dostarczane z zewnątrz, będą kierowane na linie montażowe. W skład każdej

linii montażowej będą wchodzić następujące urządzenia: maszyna montażowa, agregaty chłodnicze, zgrzewarki laserowe, odpylacz. W ramach montażu czujników NOx będą wykonywane następujące czynności:

- ustawianie elementów,
- uszczelnianie,
- testy szczelności,
- montaż i zgrzewanie ochronnej obudowy,
- nagrzewanie indukcyjne,
- ustawianie i zaciskanie styków,
- montaż zewnętrznej obudowy,
- zaciskanie pierścienia uszczelniającego,
- zgrzewanie laserowe
- znakowanie laserowe,
- sprawdzanie przewodności.

Po każdym procesie zgrzewania laserowego, montowane produkty będą poddane chłodzeniu przy wykorzystaniu agregatów chłodniczych. W procesie montażu wykorzystywane będzie sprężone powietrze, czynnik chłodniczy, woda, gaz techniczny (N₂).

Inspekcja produktów

Gotowy czujnik NOx będzie poddawany kontroli w celu sprawdzenia czy otrzymany produkt posiada wymagane parametry. Testy będą przeprowadzane przy udziale gazu technicznego (NO) i sprężonego powietrza.

Inspekcja wrywkowa produktów

Dodatkowo będzie przeprowadzana inspekcja wrywkowa w wydzielonym do tego celu pomieszczeniu (m.in. pomiar charakterystycznego sygnału). Kontrola będzie przeprowadzana przy użyciu gazów technicznych (N₂, NO, O₂, NO₂, NH₃).

Pakowanie, magazynowanie i wysyłka

Kolejnymi procesami będą: pakowanie, magazynowanie i wysyłka. Na produkty zostaną laserowo nadrukowane etykiety, następnie produkty będą foliowane i pakowane w kartony. Opakowane produkty będą składowane na paletach w magazynie. Ostatnim etapem procesu produkcyjnego będzie spedycja gotowych produktów do odbiorców zewnętrznych.

Demontaż czujników

Demontaż czujników ma na celu trwałe zniszczenie wadliwych czujników. W procesie tym następuje rozcięcie czujników na dwie części - oddzielenie płytki cyrkonowej (ZrO₂). Zniszczone czujniki staną się odpadem i jako odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom. Płytki cyrkonowe przekazywane będą pod kodem 12 01 03, przewody klasyfikowane są pod kodem 16 02 14, a pozostała część czujnika będzie przekazywana pod kodem 17 04 07. Demontaż wadliwych czujników jest podyktowany głównie ochroną wrażliwych danych, tak aby czujniki nie trafiły w niepowołane ręce.

Analiza produktów zwracanych

Analiza produktów zwracanych będzie przeprowadzana przy użyciu sprężonego powietrza i gazów technicznych (N₂, NO, O₂, NO₂, NH₃, C₂H₄). Po przeprowadzeniu analizy czujniki będą magazynowane w celu umożliwienia przeprowadzania bardziej szczegółowych testów w przyszłości.

2.3. Produkcja ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH

Proces produkcyjny ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH obejmuje następujące etapy:

2.3.1 I etap procesu produkcji

Rozładunek, kontrola wejściowa

Główne surowce wykorzystywane w procesie produkcyjnym na teren Zakładu przywożone są transportem ciężarowym. Rozładunek surowców odbywa się za pomocą wózków widłowych na rampie wyładowniczej. Następnie surowce są transportowane do pomieszczenia magazynowego. Dostarczony surowiec każdorazowo przechodzi przez kontrolę jakości, a następnie jest oznakowany i składowany w wyznaczonym polu.

Mieszanie surowców

Naważone surowce wraz z środkiem wiążącym kierowane są do otworu zrzutowego, umiejscowionego w stropie hali głównej, skąd opadają grawitacyjnie do mieszalnika. Tam są wymieszane na sucho, a następnie dodawana jest odmierzona ilość wody. Celem ujednorodnienia wilgotności całość jest ponownie mieszana.

Formowanie

Po procesie mieszania, zestaw surowców podawany jest do wytłaczarki, w której odbywa się ciągłe formowanie pasma o kształcie walca z nadaną wewnętrzną strukturą komórek. Półprodukty wytłaczane są metodą ekstruzji. Z uformowanego pasma odcinane są odpowiedniej długości elementy za pomocą ucinarki drutowej.

Suszenie

Półprodukty są pionizowane i ustawiane na płytach suszarni dielektrycznej, a na ich górnych powierzchniach układane są płytki aluminiowe. Zadaniem suszarni dielektrycznej jest wstępne osuszenie właściwie uformowanego produktu. Dalszy proces suszenia przebiega w suszarni, w strumieniu gorącego powietrza. Suszarka jest zasilana z kotłowni parowej.

Obróbka produktów

W następnej części procesu produkcyjnego półprodukty są transportowane do maszyny wykończeniowej, której zadaniem jest obróbka mechaniczna. Polega ona na obcięciu krawędzi wysuszonych elementów przy pomocy piły, w celu nadania im odpowiedniej długości oraz wyrównaniu powierzchni czołowych poprzez szlifowanie. Tak obrabione półprodukty ustawiane są na paletach i za pomocą transportu automatycznego przenoszone do magazynu pośredniego.

2.3.2. II etap procesu produkcji

Wypalanie

Przygotowane półfabrykaty, dostarczane są do stanowisk załadunku wózków piecowych. Tam są ręcznie układane na półkach załadowniczych i odizolowane od nich ceramicznymi podkładkami. Tak przygotowane wózki wprowadzane są w stałej sekwencji czasowej do wnętrza pieca tunelowego, gdzie są przesuwane przy pomocy siłownika hydraulicznego.

We wnętrzu piec podzielony jest na trzy stałe strefy temperaturowe. W pierwszej z nich odbywa się równomierne podgrzewanie wyrobów i usuwanie z nich, pod wpływem temperatury, organicznych materiałów wiążących. Dalej, w trakcie przesuwania wózków w kanale piecowym, następuje stałe podnoszenie temperatury, aż do osiągnięcia temperatury szczytowej, w której nadawane są półproduktowi wszelkie własności fizyko - chemiczne. Ostatnim etapem jest studzenie w strumieniu chłodnego powietrza. Wózki wyjeżdżające z pieca ustawiane są na torze odstawczym, gdzie oczekują na swoją kolej rozładunku i ponownego załadunku.

2.3.3. III etap procesu produkcji

Obróbka mechaniczna

W dalszej kolejności odbywa się proces obróbki mechanicznej, mający na celu nadanie półproduktom ostatecznego kształtu. Ceramiczne elementy zostają ręcznie załadowane na podajnik, który wprowadza je do maszyny szlifowania końcowego. Bloki po oszlifowaniu końcowym są oczyszczone sprężonym powietrzem i przetransportowane do działu powlekania.

Powlekanie

W maszynie do powlekania odbywa się proces automatycznego nakładania warstwy cementu na obrobioną mechanicznie powierzchnię boczną półfabrykatu, w celu jej wyrównania i zabezpieczenia.

Suszenie

Wyroby, ze świeżo nałożoną warstwą zabezpieczającą, układane są na półkach suszarni tunelowej, gdzie w trakcie przesuwania podgrzewane są w celu odparowania wody z warstwy cementowej i jej utwardzenia.

Obróbka produktu

Wszelkie nierówności na krawędziach i powierzchni bocznej wyrobów, wynikłe z pracy maszyny do powlekania, są usuwane ręcznie poprzez szlifowanie w komorze z odciąganiem. Wyroby poddawane są kontroli wzrokowej i odkładane na palety transportowe kierowane do magazynu pośredniego.

2.3.4. IV etap procesu produkcji

Inspekcja końcowa

Z poprzedniego etapu produkty finalne przewożone są do działu inspekcji końcowej, w którym przeprowadzane są następujące testy:

- ocena wyglądu zewnętrznego,
- kontrola czystości komórek,
- kontrola wymiarowa (wysokość, kształt, waga),
- test świetlny,
- test izostatyczny,
- badanie ESP (odporność na szok termiczny),
- badanie CTE (współczynnik rozszerzalności cieplnej),
- badanie WAB (nasiąkliwość wodna),
- badanie wytrzymałości mechanicznej na ściskanie i zginanie,
- pomiar grubości ścianek.

Badanie wyglądu zewnętrznego oraz kontrola wymiarowa polega na ostatecznych oględzinach produktu oraz jego ważeniu i ocenie zgodności jego wymiarów ze specyfikacją.

Test świetlny oparty jest na kontroli wzrokowej produktu finalnego poprzez obserwację w świetle ultrafioletowym na obecność tłuszczów na powierzchni wyrobu.

Test izostatyczny sprawdza wytrzymałość produktu.

Pakowanie

Gotowe produkty, po pozytywnym przejściu przez inspekcję końcową, są oznaczane kodem 2D (w zależności od wymagań klienta). Następnie są pakowane zgodnie ze specyfikacją odbiorcy.

2.3.5. Etap końcowy

Składowanie, spedycja

Ostatnim etapem procesu produkcyjnego jest składowanie palet z wyrobami gotowymi i ich spedycja do odbiorców zewnętrznych.

2.3.6. Kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym

W ramach procesu produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH prowadzone jest kruszenie i miażdżenie wybrakowanych półproduktów filtrów, odrzuconych z uwagi na nie spełnianie wymogów jakościowych.

Na prowadzony proces kruszenia składają się następujące operacje:

- kruszenie i rozdrabnianie,
- przesiewanie,
- czasowe magazynowanie produktu (w razie konieczności),
- zawrótienie 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 będą automatycznie do rozdrobnienia na szarpaku, a następnie do silosa na skrawki, skąd kierowane będą do kruszarki, w której rozdrabniane będą łącznie z wcześniej wstępnie skruszonymi wadliwymi półproduktami. Wadliwe półprodukty powstałe na etapie formowania kierowane będą w pierwszej kolejności do kruszarki młotkowej, skąd automatycznie trafiać będą do wspólnej kruszarki (z częściowo rozdrobnionymi już ścinkami i skrawkami). Z kruszarki materiał podawany będzie 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 będzie do ponownego wykorzystania w procesie produkcyjnym (zawrótienie do etapu przygotowania proszków).

2.4. Produkcja filtrów Cd-DPF

Proces produkcyjny filtrów Cd-DPF obejmuje następujące operacje:

Przygotowania surowców

Główne surowce wykorzystywane w procesie produkcji są przywożone do Zakładu transportem samochodowym. Rozładunek materiału odbywa się na rampie za pomocą wózków widłowych. Następnie materiały są transportowane

do magazynu, skąd za pomocą wózków widłowych przemieszczone są do pomieszczenia wagowego. W dalszej kolejności główne surowce umieszczane są w zbiornikach zasypowych, po czym przy pomocy dozownika śrubowego trafiają do mieszalnika.

Mieszanie surowców

Naważone surowce wraz z środkiem wiążącym kierowane są do otworu zrzutowego, umiejscowionego na 2 piętrze, skąd opadają grawitacyjnie do mieszalnika. Tam zostają wymieszane na sucho, a następnie dodawana jest odmierzona ilość wody i całość jest ponownie mieszana celem uzyskania jednorodnej masy.

Formowanie

Po zakończeniu procesu mieszania, surowa masa transportowana jest do wyciarki, w której następuje formowanie elementów o strukturze wewnętrznej plastra miodu. Półprodukty wyciarkane są metodą ekstruzji. Z uformowanego pasma odcinane są odpowiedniej długości elementy za pomocą ucinarki drutowej.

Suszenie

Półprodukty są ustawiane pionowo na płytach suszarni dielektrycznej, a na ich górnych powierzchniach układane są płytki aluminiowe. Zadaniem suszarni dielektrycznej jest wstępne osuszenie właściwie uformowanego produktu. Dalszy proces suszenia przebiega w suszarni, w strumieniu gorącego powietrza. Suszarka jest zasilana z kotłowni parowej.

Obróbka mechaniczna

W następnej części procesu półprodukty są transportowane do maszyny wykończeniowej, której zadaniem jest obróbka mechaniczna. Polega ona na obcięciu krawędzi wysuszonych elementów przy pomocy piły, w celu nadania im odpowiedniej długości oraz wyrównaniu powierzchni czołowych poprzez szlifowanie. Tak obrabione półprodukty ustawiane są na paletach i za pomocą transportu automatycznego przenoszone do magazynu pośredniego.

Zatykanie otworów

Przygotowany półprodukt transportowany jest 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 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.

Wypalanie

Przygotowane w poprzednim etapie półfabrykaty, dostarczane są do stanowisk załadunku wózków piecowych. Tam są one ręcznie układane na półkach załadunkowych i odizolowane od nich ceramicznymi podkładkami. Tak przygotowane wózki wprowadzane są w stałej sekwencji czasowej do wnętrza pieca wsadowego, gdzie przesuwane są przy pomocy siłownika hydraulicznego.

Wnętrze pieca podzielone jest na trzy stałe strefy temperaturowe. W pierwszej z nich odbywa się równomierne podgrzewanie półproduktów i usuwanie z nich, pod wpływem temperatury, organicznych materiałów wiążących. Dalej, w trakcie przesuwania wózków w kanale piecowym, następuje stałe podnoszenie temperatury aż do osiągnięcia temperatury szczytowej, w której nadawane są półproduktom wszelkie własności fizyko-chemiczne. Ostatnim etapem jest studzenie w strumieniu chłodnego powietrza. Wózki wyjeżdżające z pieca ustawiane są na torze odstawczym, gdzie oczekują na swoją kolej rozładunku i ponownego załadunku.

Obróbka końcowa

W dalszej kolejności odbywa się proces obróbki mechanicznej półproduktów, mający na celu nadanie ostatecznego kształtu. Ceramiczne elementy zostają ręcznie załadowane na podajnik, który wprowadza je do maszyny szlifowania końcowego. Narzędziem wykonawczym jest koło szlifierskie.

Nakładanie powłoki

W maszynie do powlekania odbywa się proces automatycznego nakładania warstwy cementu na obrobioną mechanicznie powierzchnię boczną półfabrykatu, w celu jej wyrównania i zabezpieczenia.

Suszenie

Wyroby, ze świeżo nałożoną warstwą zabezpieczającą, układane są na półkach suszarni tunelowej, gdzie w trakcie przesuwania półfabrykatów następuje odparowanie wody z powłoki i jej utwardzenie.

Kontrola końcowa

Z poprzedniego etapu procesu technologicznego, produkt finalny przewożony jest do działu inspekcji końcowej, w którym przeprowadzane są następujące testy:

- ocena wyglądu zewnętrznego,
- kontrola wymiarowa (wysokość, kształt, waga),
- test szczelności,
- badanie ESP (odporność na szok termiczny).

Badanie wyglądu zewnętrznego oraz kontrola wymiarowa polega na ostatecznych oględzinach produktu oraz jego ważeniu i ocenie zgodności jego wymiarów ze specyfikacją.

Badanie szczelności polega na sprawdzeniu funkcji filtrowania końcowego produktu za pomocą pary wodnej.

Test ESP sprawdza odporność na szok termiczny produktów końcowych. Test ten prowadzony jest przy użyciu pieca elektrycznego. Produkty końcowe są ogrzewane w piecu elektrycznym w temp. ok. 800⁰C. Po wyjęciu z pieca produkty są poddawane sprawdzeniu wzrokowemu.

Pakowanie

Gotowe produkty, po pozytywnym przejściu przez inspekcję końcową, są pakowane zgodnie ze specyfikacją odbiorcy.

Kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym

W ramach procesu produkcji filtrów Cd-DPF prowadzone jest kruszenie i miażdżenie wybrakowanych półproduktów filtrów, odrzuconych z uwagi na nie spełnianie wymogów jakościowych.

Na prowadzony proces kruszenia składają się następujące elementy:

- roboty przygotowawcze,
- kruszenie i rozdrabnianie,
- przesiewanie,
- czasowe magazynowanie produktu – w razie konieczności,
- zawrótanie 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 będą automatycznie do rozdrobnienia na szarpaku, a następnie do silosa na skrawki, skąd kierowane będą do kruszarki. Wadliwe półprodukty powstałe na etapie formowania kierowane będą w pierwszej kolejności do kruszarki młotkowej, skąd automatycznie kierowane będą do wspólnej kruszarki (z częściowo rozdrobnionymi już ścinkami i skrawkami). Z kruszarki materiał podawany będzie 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 będzie do ponownego wykorzystania w procesie produkcyjnym (zawrótanie do etapu przygotowania proszków).

2.5. Produkcja filtrów GPF

Proces produkcyjny filtrów GPF obejmuje następujące operacje:

Przygotowanie surowców

Główne surowce wykorzystywane w procesie produkcji są przywożone do Zakładu transportem samochodowym. Rozładunek materiału oraz transport do magazynu i pomieszczenia wagowego odbywa się za pomocą wózków widłowych. Następnie główne surowce umieszczone są w zbiornikach zasypowych, po czym przy pomocy dozownika śrubowego trafiają do mieszalnika.

Mieszanie surowców

Naważone surowce wraz z środkiem wiążącym umieszczane są w otworze zrzutowym, umiejscowionym na 2 piętrze, skąd grawitacyjnie opadają do mieszalnika. Tam zostają wymieszane wstępnie na sucho, a następnie z odmierzoną ilością wody.

Formowanie

Po zakończeniu procesu mieszania, surowa masa transportowana jest do wylączarki, w której następuje formowanie elementów o strukturze wewnętrznej plastra miodu. Półprodukty wylączane są metodą ekstruzji. Z uformowanego pasma odcinane są odpowiedniej długości elementy za pomocą ucinarki drutowej.

Suszenie

Półprodukty są ustawiane pionowo na płytach suszarki mikrofalowej. Zadaniem suszarki mikrofalowej jest wstępne osuszenie właściwie uformowanego półproduktu. Dalszy proces suszenia przebiega w suszarni, w strumieniu gorącego powietrza. Suszarka jest zasilana z kotłowni parowej.

Obróbka mechaniczna

W następnej części procesu produkcyjnego półprodukty są transportowane do maszyny wykończeniowej, której zadaniem jest obróbka mechaniczna. Polega ona na obcięciu krawędzi wysuszonych elementów przy pomocy piły, w celu nadania im odpowiedniej długości oraz wyrównaniu powierzchni czołowych poprzez szlifowanie. Tak obrabiane półprodukty ustawiane są na paletach i za pomocą transportu automatycznego przenoszone do magazynu pośredniego.

Zatykanie otworów

Przygotowane półprodukty transportowane są do stanowiska zatykania otworów. W pierwszej fazie, na powierzchnie 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 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.

Wypalanie

Przygotowane w poprzednim etapie procesu produkcji półfabrykaty dostarczane są do stanowisk załadunku wózków piecowych. Tam są ręcznie układane na półkach załadunkowych i odizolowane od nich ceramicznymi podkładkami. Tak przygotowane wózki wprowadzane są w stałej sekwencji czasowej do wnętrza pieca wsadowego, gdzie przesuwane są przy pomocy siłownika hydraulicznego. We wnętrzu piec podzielony jest na trzy stałe strefy temperaturowe. W pierwszej z nich odbywa się równomierne podgrzewanie wyrobów i usuwanie z nich organicznych materiałów wiążących. Dalej, w trakcie przesuwania wózków w kanale piecowym, następuje stałe podnoszenie temperatury, aż do osiągnięcia temperatury szczytowej, w której nadawane są półproduktowi właściwości fizyko-chemiczne. Ostatnim etapem jest studzenie w strumieniu chłodnego powietrza.

Wózki wyjeżdżające z pieca ustawiane są na torze odstawczym, gdzie oczekują na swoją kolej rozładunku i ponownego załadunku.

Kontrola końcowa

Z poprzedniego etapu procesu technologicznego, produkt finalny przewożony jest do działu inspekcji końcowej, w którym przeprowadzane są następujące testy:

- ocena wyglądu zewnętrznego,
- kontrola wymiarowa (wysokość, kształt, waga),
- test szczelności,
- badanie ESP (odporność na szok termiczny).

Badanie szczelności polega na sprawdzeniu funkcji filtrowania końcowego produktu za pomocą pary wodnej.

Test ESP sprawdza odporność na szok termiczny produktów końcowych. Test ten prowadzony jest przy użyciu pieca elektrycznego. Produkty końcowe są ogrzewane (temp. ok. 800 st. C) w piecu elektrycznym. Po wyjęciu z pieca produkty są poddawane sprawdzeniu wzrokowemu.

Pakowanie

Gotowe produkty po pozytywnym przejściu przez inspekcję końcową są pakowane zgodnie ze specyfikacją odbiorcy.

Kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym

W ramach procesu produkcji filtrów GPF prowadzone jest kruszenie i miażdżenie wybrakowanych półproduktów filtrów, odrzuconych z uwagi na nie spełnianie wymogów jakościowych.

Na prowadzony proces kruszenia składają się następujące elementy:

- roboty przygotowawcze,
- kruszenie i rozdrabnianie,
- przesiewanie,
- czasowe magazynowanie produktu – w razie konieczności,
- zawrót 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 będą automatycznie do rozdrobnienia na szarpaku, a następnie do silosa na skrawki, skąd kierowane będą do kruszarki. Wadliwe półprodukty powstałe na etapie formowania kierowane będą w pierwszej kolejności do kruszarki młotkowej, skąd automatycznie kierowane będą do wspólnej kruszarki (z częściowo rozdrobnionymi już ścinkami i skrawkami). Z kruszarki materiał podawany będzie 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 będzie do ponownego wykorzystania w procesie produkcyjnym (zawrót do etapu przygotowania proszków).

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

1) instalacja do produkcji ceramicznych filtrów czastek stałych DPF o łącznej zdolności produkcyjnej 68,3 Mg/dobę.

Głównymi urządzeniami produkcyjnymi są:

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

2) instalacja do produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH o łącznej zdolności produkcyjnej 40,0 Mg/dobę.

Głównymi urządzeniami produkcyjnymi będą docelowo 2 piece tunelowe gazowe o mocy palników 5,2 MW każdy.

3) instalacja do produkcji ceramicznych filtrów czastek stałych Cd-DPF/GPF o łącznej zdolności produkcyjnej 27,3 Mg/dobę.

Głównymi urządzeniami produkcyjnymi będą docelowo trzy piece wsadowe zasilane gazem.

4) instalacje do produkcji czujników NOx o łącznej zdolności produkcyjnej 112 400 szt./dobę.

2.7. Bilans masowy, rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw oraz wielkość produkcji

Tabela 1 Wnioskowane zużycie mediów

Lp.	Bilans masowy	Wartość	Jednostka
1.	Argon	11 000	Mg/rok
2.	Energia elektryczna	225 000	MWh
3.	Gaz	31 512 000	Nm ³ /rok
4.	Woda	200 000	m ³ /rok
5.	Ciekły azot LN ₂ (99,99)	376 000	m ³ /rok
6.	Tlen O ₂ (99,5)	3 000	m ³ /rok
7.	Tlenek azotu NO (1-5%)	1 700	m ³ /rok
8.	Amoniak NH ₃ (1%)	150	m ³ /rok
9.	Dwutlenek azotu NO ₂ (1%)	350	m ³ /rok
10.	Etylen C ₂ H ₄ (1%)	200	m ³ /rok

Tabela 2 Wnioskowane zużycie surowców

Lp.	Surowiec	Filtry DPF	Wkłady do katalizatorów LSH	Filtry Cd-DPF	Filtry GPF	Jednostka
1.	Węglik krzemu	14 300	- ¹⁾	- ¹⁾	8	Mg/rok
2.	Krzem	3 300	- ¹⁾	- ¹⁾	- ¹⁾	Mg/rok
3.	Skrobia	1 100	- ¹⁾	- ¹⁾	- ¹⁾	Mg/rok
4.	Metyloceluloza	1 100	300	165	110	Mg/rok
5.	Tlenki i wodorotlenki glinu	300	- ¹⁾	- ¹⁾	- ¹⁾	Mg/rok
6.	Węglan strontu	230	- ¹⁾	- ¹⁾	- ¹⁾	Mg/rok
7.	Wypełniacz polimerowy	550	30	150	60	Mg/rok
8.	Krzemionka	800	120	50	30	Mg/rok
9.	Srodek powierzchniowo czynny	15	110	1	25	Mg/rok
10.	Materiał do produkcji cementu	2 200	- ¹⁾	180	60	Mg/rok
11.	Kordieryt	350	210	110	- ¹⁾	Mg/rok
12.	Politlenek etylenu	8	- ¹⁾	1	1	Mg/rok
13.	Bentonit	230	- ¹⁾	45	- ¹⁾	Mg/rok
14.	Gliceryna	150	- ¹⁾	25	8	Mg/rok
15.	Materiał do produkcji kordierytowych wkładów ceramicznych	- ¹⁾	4 400	2 900	1 600	Mg/rok
16.	Guma diutanowa	- ¹⁾	3	2	- ¹⁾	Mg/rok
17.	Dwutlenek tytanu	- ¹⁾	- ¹⁾	- ¹⁾	8	Mg/rok

1) - brak zużycia danego surowca

Tabela 3 Wnioskowane 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 Wnioskowane zużycie materiałów pomocniczych

Lp.	Substancja	Wartość	Jednostka
Podczyszczalnie ścieków			
1.	Wodorotlenek sodu 30%	4 300	dm ³ /rok
2.	Koagulant	22 400	dm ³ /rok
3.	Flokulant	1 000	kg/rok
4.	Antypieniacz	2 500	dm ³ /rok
Instalacja do redukcji tlenków azotu			
5.	Woda amoniakalna	120	Mg/rok
Instalacja do redukcji fluoru			
6.	Węglan wapnia	150	Mg/rok

Tabela 5 Wnioskowana wielkość produkcji

Lp.	Rodzaj produktu	Wartość	Jednostka
1.	Filtry ceramiczne DPF	6 085 200 15 213	szt./rok Mg/rok
2.	Czujniki NOx	30 120 000 4 732	szt./rok Mg/rok
3.	Wkłady ceramiczne LSH	1 308 045 3 187	szt./rok Mg/rok
4.	Filtry ceramiczne Cd-DPF	294 640 3 831	szt./rok Mg/rok
5.	Filtry ceramiczne GPF	1 521 914 1 390	szt./rok Mg/rok

2.8. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

Nie przewiduje się innych, niż przedstawione w niniejszym pozwoleniu, wariantów funkcjonowania instalacji Zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o. o. w Gliwicach.

3. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

3.1. Najlepsze dostępne techniki

Dla przemysłu ceramicznego nie zostały opublikowane konkluzje BAT, w których byłyby określone graniczne wielkości emisji.

Dokumentem referencyjnym określającym wymogi najlepszej dostępnej techniki dla przemysłu ceramicznego jest dokument opracowany przez Biuro EIPCB: Reference Dokument on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry, sierpień 2007. W rozdziale 5 tego dokumentu zamieszczono zapisy dotyczące zakładów przemysłu ceramicznego. W przypadkach nie uregulowanych wspomnianym wyżej dokumentem za najlepsze dostępne techniki należy uznać techniki, które spełniają wymagania krajowych przepisów w ochronie środowiska. W zakresie zasad monitoringu zastosowano dokument referencyjny opracowany przez Biuro EIPCB: Reference Document on the General Principles of Monitoring, lipiec 2003.

3.2. Analiza stosowanych technologii

Zastosowane w Zakładzie rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienie efektywnego wykorzystania energii:

- w Zakładzie nie będą występować substancje niebezpieczne w ilościach które zakwalifikowałyby go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
- Zakład wykorzystuje energię elektryczną do oświetlenia obiektów oraz pracy instalacji i urządzeń. Zapotrzebowanie na energię cieplną Zakładu pokrywane jest za pomocą własnych źródeł energetycznego spalania paliw – kotłów parowych i wodnych oraz nagrzewnic powietrza. Wszystkie źródła spalania zasilane są gazem ziemnym. Zużycie oraz efektywne wykorzystanie energii monitorowane jest za pomocą odczytów liczników energii elektrycznej oraz gazu. Znaczna część ciepła pochodzi z pieców technologicznych, suszarek i innych urządzeń jako ciepło uboczne oddawane do otoczenia w hali. W Zakładzie DPF poprowadzono specjalne kanały przechwytyjące ciepło z pieców i odprowadzające je w obszary, na których zlokalizowane są niezabudowane stanowiska pracy oraz wzdłuż dróg zlokalizowanych po stronie magazynowej. Ograniczono w ten sposób zużycie gazu. W zakresie gospodarki energetycznej zmodernizowano instalację parową, wymieniono część armatury, co spowodowało znaczne zmniejszenie zużycia pary, poczyniono działania zmierzające do zmniejszenia zużycia sprężonego powietrza (w tym celu zamontowano automatyczne zawory odcinające, które odcinają dopływ sprężonego powietrza do maszyny w chwili wyłączenia), zmieniono rodzaje ramek na płytach załadunkowych w piecach, zmniejszono temperaturę roboczą w piecach HTK, wymieniono oświetlenie górne na oświetlenie energooszczędne, zwiększono załadunek w piecach, wymieniono palniki na niskoemisyjne w komorach dopalania (piece wypalania lepiszcza),
- ilość zużywanej wody monitorowana jest przy wykorzystaniu wodomierzy. Ilość wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw kontrolowana jest przez służby zakładowe na podstawie faktur zakupowych. Materiały i surowce stosowane w procesie produkcji, wykorzystywane są w odpowiednich proporcjach, czego wymaga realizowana technologia. W celu zmniejszenia ilości wody do produkcji pary planuje się wykorzystanie zamiast wody

zmiękczonej, wody ze stacji odwróconej osmozy, co znacznie zmniejszy ilość odsolin i odmulin z kotłów, a co za tym idzie zmniejszeniu ulegną ubytki wody w obiegu parowym. W celu zmniejszenia strat cementu na linii zatykania otworów wymieniono zgarniacz ze stalowego na poliuretanowy, który dzięki elastyczności bardziej dolega do ścianki zbiornika powodując lepsze wymieszanie, mniejsze straty cementu, oraz zmniejszenie ilości powstających odpadów. W celu zmniejszenia zużycia surowców stosowane jest kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym, zawracanie pyłów z odpylaczy ścierających do ponownego użycia, zawracanie pyłu z odpylaczy gromadzących pył z obróbki do powtórnego użycia.

- wytwarzane odpady magazynowane będą na terenie Zakładu w wydzielonych miejscach, odpowiednio przystosowanych do danego rodzaju odpadu. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych są zadaszony, posiadają utwardzone podłoże i wyposażone są w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy oraz odpowiedni zapas sorbentów do likwidacji rozlewów ciekłych odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych zabezpieczone są przed dostępem osób postronnych i zwierząt. W Zakładzie prowadzone jest wykorzystanie wybraków w procesie technologicznym. Wybraki powstają w wyniku cięcia wysuszonych segmentów do odpowiedniej długości przy pomocy pił taśmowych oraz stanowią je uszkodzone segmenty, odrzucone z uwagi na nie spełnianie wymogów jakościowych. Wybraki są kruszone w zakładowej kruszarce, w celu ponownego wykorzystania surowca do produkcji filtrów ceramicznych.

3.3. Elementy zarządzania środowiskowego

Struktura organizacyjna

W ramach struktury organizacyjnej utworzonych zostało szereg stanowisk administracyjnych oraz produkcyjnych, celem zapewnienia efektywnego funkcjonowania instalacji. Za zarządzanie strategiczne, reprezentację Spółki oraz kluczowe negocjacje odpowiedzialny jest Prezes Zarządu, któremu podlegają wyodrębnione komórki organizacyjne, takie jak:

- Dział ds. Środowiska oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy,
- Dział Jakości,
- Dział Finansów,
- Dział Kadr,
- Dział Administracji,
- Dział Technologii,
- Dział Produkcji.

Zatrudnienie

Obecnie zakład NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. zatrudnia 3 461 pracowników (w tym pracownicy agencyjni). Pracownicy produkcyjni pracują w dwóch systemach: dwuzmianowym po 12 godz. 7 dni/tydzień oraz trzymianowym po 8 godz. przez 5 dni/tydzień.

Przewiduje się zatrudnienie dodatkowo 530 pracowników produkcyjnych oraz 50 pracowników biurowych w związku z planowaną instalacją produkcji czujników NOx na 10 nowych liniach technologicznych.

Komórki ochrony środowiska

Za całość zagadnień związanych z ochroną środowiska odpowiada Dział ds. Środowiska oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy.

Systemy zarządzania

Obecnie Zakład posiada wdrożony i certyfikowany System Zarządzania Środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodny z normą OHSAS 18001.

Najlepsze dostępne techniki – zarządzanie środowiskiem

Tabela 6 Spełnienie wymogów BAT w zakresie zarządzania środowiskowego -

Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
Wdrożenie i stosowanie systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje następujące elementy: - definicję polityki środowiskowej, - planowanie i ustalanie celów i zadań, - wdrożenie i realizowanie procedur, - kontrole i działania korygujące, - przeglądy systemu zarządzania, - przygotowywanie regularnych deklaracji środowiskowych, - walidacja przez jednostki certyfikowane lub zewnętrznych kontrolerów SZŚ, - kwestie dotyczące projektu oraz likwidacji instalacji, - rozwój czystszych technologii, - benchmarking.	Zakład posiada wdrożony i certyfikowany System Zarządzania Środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodny z normą OHSAS 18001. Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.

4. Gospodarka opakowaniami po stosowanych materiałach

W procesie produkcyjnym ceramicznych filtrów cząstek stałych DPF wykorzystywane są m.in.:

- (FC-7) FIBREXCEL® CC100N,
- (FC-9) FIBREXCEL® CC200N,
- (FC-16) FIBREXCEL® NDS Coat WJ,

które dostarczane są w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 20 l, tzw. „wiaderkach”.

Materiały te są wykorzystywane do sporządzania cementów, którymi łączone są poszczególne segmenty w odpowiedni blok oraz powlekane są boki bloków filtra.

Ww. materiały, zgodnie z kartami charakterystyki są mieszaninami złożonymi w głównej mierze z materiałów ogniotrwałych (włókna, glinokrzemiany), krzemionki amorficznej, wody oraz dodatków.

Z uwagi na zawartość w mieszaninach materiałów ogniotrwałych, włókna oraz glinokrzemianów w ilości od 35 – 65 % wagowo (w zależności od rodzaju mieszaniny), mieszaniny te na podstawie rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 907/2006 (tzw. rozporządzenie CLP) są klasyfikowane jako:

- rakotwórcze kategorii 1B z przypisanym zwrotem wskazującym zagrożenie H350 (może powodować raka),

- działające toksycznie na narządy docelowe STOT RE kategorii 2 z przypisanym zwrotem wskazującym zagrożenie H373 (może spowodować uszkodzenie narządów w następstwie długotrwałego lub powtarzanego narażenia).

Taka klasyfikacja wymaga aby mieszaniny traktowane były jako środki niebezpieczne w rozumieniu ustawy z dnia 13 czerwca 2013 r. o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi (UGOPAK).

Pojemniki (wiaderka) z ww. materiałami trafiają do zakładu ułożone w stosy na drewnianych paletach przykrytych folią.

Opróżnione wiaderka i folie są myte oraz poddawane procesowi kontroli na stanowisku mycia. Uszkodzone opakowania (wiaderka lub folie), niespełniające wymagań dla opakowania wielokrotnego użytku traktowane są jako odpady i przekazywane są uprawnionym podmiotom do zgodnego z prawem ich zagospodarowania. Uznanie czy opakowanie (wiaderko lub folia) nadaje się do dalszego użycia przeprowadzają przeszkoleni w tym zakresie pracownicy Zakładu, pracujący w obszarach, w których są one wykorzystywane.

Po umyciu wiaderka ociekają na kratkach odciekowych. Suche wiaderka oraz folie wykorzystywane są w zakładzie do:

- przechowywania i przenoszenia gotowej mieszanki cementowej w strefę montażu, gdzie segmenty filtra łączone są w blok (Assembling) oraz następuje powlekanie bloków (Coating) filtrów DPF;
- podawania gotowej mieszanki cementowej do maszyn assemblingowych oraz maszyn coatingowych,
- folie są głównie wykorzystywane do przykrywania mieszanki cementowej w celu zabezpieczenia jej przed nadmiernym wysychaniem,
- zbierania pozostałości cementów (niewykorzystany cement z działu Assembling oraz Coating jest ponownie kierowany do strefy mieszania\przygotowywania cementów).

Po powrocie w strefę mieszania puste wiaderka oraz folie są ponownie poddawane procesowi kontroli i mycie na stanowisku mycia. Uszkodzone i niespełniające wymagań opakowania traktowane są jako odpady. Czyste wiaderka wykorzystywane są również do czasowego przechowywania:

- innych surowców wykorzystywanych do produkcji filtrów DPF,
- zmielonych wybraków z linii kruszenia (powstające w procesie produkcji uszkodzone, wybrakowane segmenty, odrzucone z uwagi na niespełnienie wymogów jakościowych oraz obcięte krańce segmentów są przewożone na stanowisko kruszenia, w celu ich zmielenia i ponownego wykorzystania w procesie produkcyjnym; zmielone wybraki są czasowo przechowywane m.in. w opisywanych wiaderkach i po wykonaniu testów na tym materiale i pozytywnego wyniku są ponownie wykorzystywane do produkcji),
- odpadów komunalnych oraz odpadów przemysłowych innych niż niebezpieczne,
- wody użytkowanej w procesach produkcyjnych.

Każdorazowo przy wykorzystaniu funkcji opakowaniowej, wiaderka są odpowiednio opisywane.

Wiaderka lub folie nieuszkodzone i czyste, których nie uda się ponownie wykorzystać jako opakowanie również kwalifikowane są jako odpad o kodzie

15 01 02. Wiaderka zawierające pozostałości cementów, których nie udało się ponownie wykorzystać, przekazywane są jako odpad o kodzie 10 12 01. Powstające w trakcie mycia wiaderk i folii ścieki kierowane są wraz z pozostałymi strumieniami ścieków technologicznych, w tym między innymi ściekami powstającymi w strefie mieszania cementów, na zakładową podczyszczalnię ścieków. Ścieki po podczyszczeniu odprowadzane są do kanalizacji miejskiej na podstawie umowy. NGK Ceramics posiada aktualne pozwolenie wodno prawne.

Ponadto na stanowiskach mieszania cementów i mycia opakowań wielokrotnego użytku, z uwagi na niebezpieczny charakter omawianych mieszanin FIBREXCEL, stosowane są odpowiednie środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami określonymi w kartach charakterystyki. Prowadzone są również badania stanowiskowe w zakresie czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy zgodnie z wymaganiami BHP."

II. Charakterystyka oddziaływania na środowisko oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Dla źródeł technologicznych znajdujących się na terenie Zakładu nie zostały określone standardy emisyjne.

W zakresie źródeł energetycznego spalania paliw, obowiązek dotrzymywania standardów emisyjnych dotyczy:

- - czterech jednostek kotłowych o mocy cieplnej 980 kW każda, zlokalizowanych w dwóch odrębnych kotłowniach obsługujących produkcję wkładów do katalizatorów DPF. Nominalna moc rozumiana jako ilość energii wprowadzonej do źródła w paliwie w przypadku ww. kotłów wynosi 1,07 MW;
- - dwóch jednostek kotłowych o mocy cieplnej 1363 kW każda, zlokalizowanych w kotłowni znajdującej się w obiekcie do produkcji wkładów do katalizatorów LSH. Nominalna moc rozumiana jako ilość energii wprowadzonej do źródła w paliwie w przypadku ww. kotłów wynosi 1,47 MW;
- - dwóch jednostek kotłowych o mocy cieplnej 1390 kW każda, zlokalizowanych w kotłowni, w obiekcie do produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych Cd-DPF/GPF. Nominalna moc rozumiana jako ilość energii wprowadzonej do źródła w paliwie w przypadku ww. kotłów wynosi 1,49 MW;
- - jednej jednostki kotłowej o mocy cieplnej 1250 kW, zlokalizowanej w kotłowni w obiekcie do produkcji czujników NOx. Nominalna moc rozumiana jako ilość energii wprowadzonej do źródła w paliwie w przypadku ww. kotła wynosi 1,34 MW.

Instalacje wyposażone są w szereg urządzeń ograniczających emisję substancji do powietrza.

Każdy piec do wypalania lepiszcza wyposażony jest w komorę dopalania spalin (w sumie 16 komór). Pył powstający podczas procesu produkcyjnego jest odciągany za pomocą odciągów, a następnie wspólnymi kolektorami kierowany do odpowiednich odpylaczy „dust collector”, bądź też poszczególne urządzenia wyposażone są w indywidualne odpylacze. W sumie instalacje wyposażone są w 69 odpylaczy różnego typu. Skuteczność wszystkich odpylaczy kształtuje się w granicach 99%. W celu ograniczenia emisji

dwutlenku azotu w piecach do wypalania lepiszcza, w kotłach parowych i wodnych oraz w centralach wentylacyjnych zlokalizowanych w obiektach do produkcji LSH, GPF, Cd-DPF zainstalowane zostały palniki niskoemisyjne.

Piece tunelowe PCT-1, PCT-2, oraz wsadowe PSK-1, PSK-2, PSK-3 wyposażono w absorbery NOx o skuteczności redukcji NOx ok. 90 %.

Piece wsadowe do wypalania PSK-1 i PSK-2, wyposażone są w absorber fluoru o skuteczności redukcji fluoru ok. 90%."

1.1. Źródła i wielkość emisji zanieczyszczeń, miejsca oraz warunki wprowadzania pyłów i gazów do środowiska

Na terenie NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. źródłami zorganizowanej emisji substancji zanieczyszczających do powietrza są:

- źródła technologiczne, w tym: piece, suszarki, odciągi miejscowe,
- źródła energetycznego spalania paliw, w tym:
 - kotły parowe, wodne zasilane gazem ziemnym GZ50,
 - nagrzewnice powietrza, centrale wentylacyjne z palnikami gazowymi,
 - generatory prądotwórcze zasilane olejem napędowym.

Zbiorcze zestawienie źródeł emisji wraz z parametrami emitorów oraz wielkość emisji dopuszczalnej z poszczególnych źródeł i czas ich pracy przedstawiono w **Tabeli 7, w załączniku nr 1** do niniejszej decyzji.

Na terenie Zakładu znajdują się ponadto źródła, dla których nie jest wymagane uzyskanie pozwolenia na emisję gazów i pyłów do powietrza, lecz których eksploatacja wymaga zgłoszenia właściwemu organowi - są to 4 dygestoria (emitory E37, E263, E346, E347), a także źródła powstawania emisji niezorganizowanej, przedstawione w **Tabeli 8**.

Tabela 8 Charakterystyka źródeł i miejsc powstawania emisji niezorganizowanej

Oznaczenie miejsca	Określenie źródła, operacji, miejsca	Substancje	Uwagi
M1	Spawanie drutem Spawanie elektroda otulinową – cały zakład	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pyły, w tym: Żelazo, Mangan, Chrom, Nikiel, Krzem, Wapń, Sód, Potas, Fluor, Tytan	Emisja związana ze sporadycznym prowadzeniem prac spawalniczych, w ramach utrzymania ruchu, oraz drobnych prac remontowo – modernizacyjnych. Może powstawać na terenie całego zakładu.
M2	Malowanie – cały Zakład	Substancje z grupy związków organicznych zawierających węgiel, w zależności od rodzajów stosowanych preparatów i ich składu.	Emisja związana ze sporadycznym malowaniem wykonywanym w ramach utrzymania ruchu, oraz prowadzenia prac konserwacyjnych, modernizacyjnych oraz remontów. Może powstawać na terenie całego zakładu.
M3	Czyszczenie, konserwacja – cały Zakład	Substancje z grupy związków organicznych zawierających węgiel, w zależności od rodzajów stosowanych preparatów i ich składu.	Emisja związana z utrzymaniem ruchu, prowadzeniem prac konserwacyjnych, modernizacyjnych, remontów, oraz utrzymaniem czystości. Może powstawać na terenie całego zakładu.

Oznaczenie miejsca	Określenie źródła, operacji, miejsca	Substancje	Uwagi
M4	Przeladunek oleju napędowego – zbiorniki oleju w obrębie obiektu DPF oraz obiektu LSH.	Węglowodory alifatyczne	Emisja związana z przeladunkiem oleju napędowego do zasilania generatorów prądowców z autocystern do zbiorników olejowych. Występuje wyłącznie podczas dostaw paliwa w obrębie zbiorników olejowych.
M5	Przeladunek wody amoniakalnej – zbiorniki wody amoniakalnej w obrębie obiektu LSH.	Amoniak	Emisja związana z przeladunkiem wody amoniakalnej z autocystern do zbiorników. Występuje w obrębie zbiorników.
M6	Nadruk atramentowy - obiekt do produkcji DPF	Substancje z grupy związków organicznych zawierających węgiel.	Emisja związana z nadrukiem atramentowym wykonywanych oznaczeń w obiekcie do produkcji DPF.
M7	Uzupełnienie czynnika chłodniczego w klimatyzatorach – cały Zakład, wszędzie tam, gdzie występuje zapotrzebowanie na chłód.	wodorofluorowęglowodory	Emisja związana z ubytkiem czynnika chłodniczego w klimatyzatorach. Może następować stopniowo w miejscach występowania urządzeń klimatyzacyjnych i chłodniczych.

1.1.1. Roczny sumaryczny czas pracy dla poszczególnych grup pieców

W Tabeli 9 przedstawiono roczny sumaryczny czas pracy wszystkich pieców danego rodzaju zlokalizowanych w Zakładzie. Jest to sumaryczny czas prowadzenia danego procesu na wszystkich liniach, dla zapewnienia zakładanej wielkości produkcji. Z uwagi na okresowe przestoje poszczególnych pieców związane z koniecznością wykonania okresowych remontów, lub prac konserwacyjnych itp. możliwy jest dłuższy czas pracy poszczególnych pieców z danej grupy niż określony w Tabeli 9 pod warunkiem, że suma rocznego czasu pracy wszystkich pieców z danej grupy nie przekroczy łącznego czasu pracy określonego w poniższej tabeli.

Tabela 9 Roczny sumaryczny czas pracy dla poszczególnych grup pieców

Rodzaj pieców	Ilość pieców w danej grupie	Średni czas pracy 1 pieca	Łączny czas pracy wszystkich pieców w danej grupie
	[szt.]	[godz./rok]	[godz./rok]
Piece do wypalania lepiszcza	16	7350	117 600
Gazowe piece rolkowe	9	8400	75 600
Piece odprężające	16	7200	115 200
Piece tunelowe LSH	2	8400	16 800
Piece PSK (wsadowe)	3	8406	25 218

1.1.2. Emisja roczna

Tabela 10 Roczna wielkość emisji ze wszystkich źródeł objętych pozwoleniem

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/rok]
1	Aldehyd octowy	2,432
2	Amoniak	66,849
3	Butan-2-on	0,025
4	Cyjanowodór	0,158
5	Dwutlenek azotu	71,900
6	Dwutlenek siarki	16,016
7	Etylobenzen	0,00002
8	Fluor	10,950
9	Formaldehyd	2,352
10	Ksylen	0,00002
11	Metanol	0,137
12	Octan butylu	0,00002
13	Pył zawieszony PM10	47,000
14	Pył zawieszony PM2,5	23,500
15	Tlenek węgla	291,046
16	Węglowodory alifatyczne	0,938
17	Węglowodory aromatyczne	0,029

1.2. Najlepsze dostępne techniki w zakresie ochrony powietrza - dokument referencyjny: Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing industry, August 2007.

Tabela 11 Spełnienie wymogów BAT w zakresie ochrony powietrza

Lp.	Wytyczna BAT	Techniki stosowane przez Zakład
1	Obniżenie rozproszonych emisji pyłu poprzez połączenie kilku technik dotyczących działań związanych z wydzielaniem pyłu, oraz środków dotyczących składowisk materiałów luzem	Materiały i surowce sypkie nie są magazynowane luzem, lecz w zbiornikach materiałów sypkich, silosach, oraz big-bagach. Obszary w których mógłby następować unos pyłu wyposażone są w odciągi skierowane do odpowiednich odpylaczy. Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.
2	Obniżenie skanalizowanych emisji pyłu z działań związanych z wydzielaniem pyłu innych niż suszenie, suszenie rozpryskowe lub wypalanie do 1 – 10 mg/m ³ , jako średniej wartości półgodzinnej, przez zastosowanie filtrów workowych. Zakres ten może być wyższy, w zależności od konkretnych warunków roboczych.	Obszary gdzie następuje unos pyłu wyposażone są w odciągi stanowiskowe, z których pył wspólnymi kolektorami kierowany jest do odpowiednich odpylaczy „dust collector” (urządzeń odpylających). Stosowane są wysoko skuteczne odpylacze z filtrami włókninowymi, z których stężenie pyłu w wyrzucanym powietrzu nie przekracza 5 mg/m ³ . Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.

Lp.	Wytyczna BAT	Techniki stosowane przez Zakład
3	Utrzymanie emisji pyłu z procesów suszenia w przedziale 1 – 20 mg/m ³ , jako średniej wartości dziennej, przez czyszczenie suszarki, niedopuszczanie do gromadzenia się pozostałości pyłu w suszarce oraz przez przyjęcie odpowiednich protokołów konserwacji.	Wszystkie urządzenia wchodzące w skład instalacji, podlegają okresowym przeglądom, w tym czyszczeniu i konserwacji. Zakład posiada procedury określające terminarz oraz zakres okresowych przeglądów (w tym wymiana materiałów eksploatacyjnych), napraw oraz remontów maszyn i urządzeń, co pozwala na sprawne i bezawaryjne funkcjonowanie instalacji Wykonywane na bieżąco pomiary wielkości emisji wskazują na stężenia pyłu grubo poniżej 20 mg/m ³ Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.
4	Obniżenie emisji pyłu z procesów wypalania w piecu do 1 – 20 mg/m ³ , jako średniej wartości dziennej, przez zastosowanie połączenia kilku technik, takich jak np. wykorzystanie paliw o niskiej zawartości popiołu, ograniczenie tworzenia się pyłu powodowanego przez załadowywanie wyrobów do wypalania w piecu, stosowanie urządzeń ograniczających emisję pyłu.	Paliwem stosowanym w piecach do wypalania jest gaz ziemny. Wszystkie elementy instalacji, w których następuje unos pyłu, związane z przygotowaniem i formowaniem surowca są wyposażone w filtry włókninowe o wysokiej skuteczności. Powietrze ze stref roboczych pieców do wypalania oczyszczane jest w odpowiednich odpylaczach, z których stężenie pyłu w wyrzucanym powietrzu nie przekracza 5 mg/m ³ . Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.
5	Obniżenie emisji zanieczyszczeń gazowych (HF, HCl, SO _x , NO _x , VOC, metali ciężkich) z pieców do wypalania wyrobów ceramicznych przez zastosowanie połączenia kilku technik, takich jak, np. zmniejszenie wkładu prekursorów zanieczyszczeń, optymalizacja krzywej ogrzewania. Stężenia emisji poszczególnych zanieczyszczeń gazowych powinny mieścić się w następujących przedziałach: – Związków fluoru w przeliczeniu na HF – 1+10 mg/m ³ , – Związków chloru w przeliczeniu na HCl – 1+30 mg/m ³ , – Tlenków siarki w przeliczeniu na SO ₂ – < 500 mg/m ³ , – Tlenków azotu w przeliczeniu na NO ₂ – < 250 mg/m ³ .	Piece do wypalania lepiszcza wyposażono w komory dopalania skutecznie redukujące emisję substancji z grupy VOC. Piece PSK1 i PSK2 wyposażono w absorber fluoru o skuteczności redukcji fluoru ok. 90%. Piec tunelowy PCT-1, PCT-2, oraz piece PSK-1, PSK-2, PSK-3 wyposażono w absorber NO _x o skuteczności redukcji NO _x o ok. 90%. Wykonane pomiary na piecu tunelowym wykazały stężenia fluoru poniżej dolnej granicy oznaczalności metodyki pomiarowej. Wykonane pomiary na piecach do wypalania wykazują stężenia formaldehydu, oraz acetaldehydu od <1 mg/m ³ do ok. 2-3 mg/m ³ . Wykonane pomiary na piecach do wypalania wykazały w większości przypadków stężenia dwutlenku siarki poniżej dolnej granicy oznaczalności metodyki pomiarowej. Przeprowadzone do tej pory pomiary emisji nie wykazały obecności związków chloru. Wykonane pomiary na piecach do wypalania wykazują stężenia dwutlenku azotu na poziomie kilkudziesięciu mg/m ³ . Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.

1.3. Rodzaje zanieczyszczeń i wielkość emisji w warunkach odbiegających od normalnych

Nie jest planowana eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Ewentualne wystąpienie stanów awaryjnych urządzeń pociąga za sobą w większości przypadków wstrzymanie produkcji na czas usunięcia awarii. Ponadto w przypadku przeprowadzania przeglądów urządzeń, konserwacji oraz okresowych remontów poszczególnych elementów instalacji następuje wyłączenie części instalacji, a następnie jej stopniowe włączanie. Podczas wyłączenia

i rozruchu instalacji nie występuje zwiększona emisja substancji do powietrza w porównaniu z normalną pracą.

W obrębie Zakładu do produkcji DPF zlokalizowane są 2 generatory prądu o mocy 800 kVA każdy, oraz 1 generator o mocy 1020 kVA. W obrębie Zakładu do produkcji LSH zlokalizowano 1 generator prądu o mocy 1020 kVA. Generatory stanowią zabezpieczenie na wypadek przerw w dostawie energii elektrycznej spowodowanych sytuacją awaryjną. Paliwem dla generatorów jest olej napędowy i w przypadku ich pracy następuje emisja substancji z procesów spalania. Z uwagi na fakt, że podczas przerw w dostawie prądu ww. generatory pracować będą dla potrzeb podtrzymania pracy urządzeń, których nagłe wyłączenie spowodować by mogło ich uszkodzenie, oraz dla potrzeb urządzeń związanych z bezpieczeństwem, produkcja w takim przypadku zostanie wstrzymana, a zatem nie będzie występować zwiększona emisja substancji do powietrza w porównaniu z normalną pracą.

Sytuacja awaryjna może dotyczyć także instalacji DeNOx ograniczającej emisję tlenków azotu z pieca tunelowego PCT-1 (E287), oraz pieców PCT-2 (E297), PSK-1, PSK-2 (E298), oraz PSK-3 (E299), a także instalacji ograniczającej emisję fluoru z pieców PSK-1 i PSK-2 (E298). Ponadto istnieje potencjalna możliwość wystąpienia usterki skutkującej wstrzymaniem pracy komory dopalania gazów, w które wyposażone zostały piece do wypalania lepiszcza (w sumie 16 komór dopalania). W takiej sytuacji służby techniczne niezwłocznie przystępują do usunięcia usterki. Ponieważ pieców tych nie da się w jednej chwili wyłączyć z ruchu, do czasu usunięcia usterki może następować zwiększona emisja dwutlenku azotu w przypadku pieców PCT-1, PCT-2, PSK-1, PSK-2, PSK-3, fluoru w przypadku pieców PSK-1 i PSK-2 oraz amoniaku i substancji zawierających węgiel organiczny (acetaldehyd, formaldehyd, tlenek węgla) w przypadku pieców do wypalania lepiszcza.

Zakłada się, że usunięcie usterki nastąpi niezwłocznie po jej zdiagnozowaniu. W tym celu służby techniczne są wyposażone w krytyczne (określone przez producenta, lub (i) pozostające na jego składzie) części zamienne, jak również w celu zminimalizowania sytuacji awaryjnych, instalacja jest objęta cyklicznym planem przeglądów i serwisów zalecanym przez producenta.

Wyżej opisane sytuacje awaryjne, które potencjalnie mogą wystąpić, nie stanowią uzasadnionej technologicznie pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Są to sytuacje awaryjne, które trudno przewidzieć, czy w ogóle nastąpią, w związku z czym nie uwzględnia się w pozwoleniu emisji dopuszczalnej podczas ww. sytuacji awaryjnych.

W razie wystąpienia awarii mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska, należy bezzwłocznie powiadomić Państwową Straż Pożarną oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz:

a) przekazać tym organom informacje:

- o okolicznościach awarii,
- o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
- umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu,

b) dokonywać stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

1.4. Monitoring i pomiary emisji zanieczyszczeń

W Zakładzie przestrzegane będą określone procedury i instrukcje wewnętrzne, instrukcje obsługi oraz wytyczne zawarte w dokumentacjach techniczno - ruchowych urządzeń, a także będzie prowadzony monitoring procesów technologicznych oraz parametrów procesowych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska.

Wszelkie oznaki zakłóconej pracy urządzeń będą identyfikowane i bez zwłoki zostaną podjęte środki zaradcze, polegające na konserwacji, naprawie lub wymianie niesprawnych elementów. Ponadto prowadzone będą okresowe przeglądy techniczne urządzeń.

Monitorowany będzie również czas pracy poszczególnych urządzeń oraz zużycie surowców, materiałów i paliw celem prowadzenia prawidłowej ewidencji wielkości emisji substancji do powietrza.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami dwa razy do roku prowadzone będą pomiary emisji z kotłów gazowych (emitory E137, E138, E154, E155, E271, E272, E301, E302, E401), z uwagi na całoroczny charakter pracy jednostek kotłowych.

1.5. Zapobieganie i ograniczanie emisji

Prowadzący instalację zastosował środki ograniczające wielkości emisji substancji do powietrza, dzięki którym standardy jakości powietrza będą zachowane. Każdy piec do wypalania lepiszcza wyposażony jest w komorę dopalania spalin (w sumie 16 komór). Pył powstający podczas procesu produkcyjnego będzie odciągany za pomocą odciągów, a następnie wspólnymi kolektorami kierowany do odpowiednich odpylaczy „dust collector”, bądź też poszczególne urządzenia wyposażone będą w indywidualne odpylacze. W sumie instalacja wyposażona będzie w 69 odpylaczy różnego typu. Skuteczność wszystkich odpylaczy kształtować się będzie w granicach 99%. W celu ograniczenia emisji dwutlenku azotu w piecach do wypalania lepiszcza, w kotłach parowych i wodnych oraz w 2 centralach wentylacyjnych dokonano wymiany palników na niskoemisyjne o skuteczności redukcji NO_x na poziomie 60%.

Źródła energetyczne, t.j. kotły parowe, kocioł wodny, centrale wentylacyjne zainstalowane w obiekcie do produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH wyposażono w palniki niskoemisyjne charakteryzujące się mniejszą emisją NO_x o ok. 25 % w stosunku do palników tradycyjnych. Ww. palniki spełniają europejską normę emisyjną w zakresie emisji NO_x klasa 3 tj. 80 mg/kWh oraz w zakresie CO <40 mg/kWh.

Piece tunelowe PCT-1 i PCT-2 w hali Cd1, oraz piece wsadowe PSK-1, PSK-2 i PSK-3 w hali Cd2 drugiego zespołu obiektów wyposażono w absorbery NO_x o skuteczności redukcji NO_x o ok 90%."

Ponadto piece do wypalania PSK-1 i PSK-2 wyposażono w absorber fluoru o skuteczności redukcji fluoru ok. 90%.

1.6. Postępowanie kompensacyjne

W związku z przekroczeniem na obszarze miasta Gliwice standardów jakości powietrza emisja zanieczyszczeń pyłowych (tj. pyłu zawieszonego PM 10 i PM 2,5), pochodzących z instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. przy ul. Gutenberga 6 i ul. Gutenberga 14 w Gliwicach została skompensowana przez redukcję wprowadzanych do powietrza pyłów z instalacji prowadzonej przez spółkę

Arcelor Mittal Poland S.A. przy Al. J. Piłsudskiego 92 w Dąbrowie Górniczej (zgoda na redukcję pyłów stanowi załącznik nr 2 do niniejszej decyzji). Całkowita ilość pyłu zawieszonego PM₁₀, będącego przedmiotem postępowania kompensacyjnego dla instalacji eksploatowanych przez NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach wynosi 28,876 Mg, co odpowiada 14,438 Mg frakcji pyłu zawieszonego PM_{2,5} (zakładając 50% udział pyłu zawieszonego PM_{2,5} w pyłe zawieszonym PM₁₀).

1.7. Oddziaływanie transgraniczne

Zakład NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach zlokalizowany jest w odległości ok. 47 km od najbliższej granicy (południowa granica Polski z Republiką Czeską). W związku z powyższym Zakład nie będzie źródłem oddziaływania transgranicznego.

2. Gospodarka wodna i ściekowa

2.1. Zaopatrzenie w wodę

Zaopatrzenie w wodę Zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. następuje z wodociągu administrowanego przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach na podstawie umowy o dostarczanie wody i odprowadzanie ścieków. Woda na potrzeby funkcjonowania zakładu doprowadzona jest z miejskiej sieci wodociągowej. Woda w zakładzie wykorzystywana jest na:

- - cele socjalno-bytowe jako woda do picia, do celów higieniczno - sanitarnych, utrzymania czystości powierzchni, celów przeciwpożarowych,
- - cele technologiczne: mycie maszyn, urządzeń, narzędzi biorących udział w procesie technologicznym, produkcji wody DEMI, przeprowadzanie testów (test izostatyczny), w procesie chłodzenia.

Tabela 12 Spełnienie wymogów BAT w zakresie ograniczenia zużycia wody

Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
Zmniejszenie zużycia wody poprzez zastosowanie kilku środków optymalizacji procesu związanych z zastosowaniem automatycznych zaworów zapobiegających wyciekom wody w obiegach wodnych, zastosowaniem wysokociśnieniowych urządzeń czyszczących, suchych systemów oczyszczania spalin.	Zastosowanie zaworów zapobiegających wyciekom wody. Czyszczenie maszyn i urządzeń wysokociśnieniowymi urządzeniami. Oczyszczanie gazów głównie za pomocą suchych systemów oczyszczania spalin. Przeprowadzenie modernizacji instalacji parowej, co spowodowało zmniejszenie zużycia pary, a tym samym zmniejszenie zużycia wody. W celu zmniejszenia ilości wody do produkcji pary planuje się wykorzystanie wody ze stacji odwróconej osmozy, co znacznie zmniejszy ilość odsolin i odmulin z kotłów, a co za tym idzie zmniejszeniu ulegną ubytki wody w obiegu parowym. Ilość zużywanej wody jest monitorowana przy wykorzystaniu wodomierzy, na podstawie odczytów sporządzane są okresowe bilanse zużycia wody i wyznaczane wskaźniki zużycia wody np. zużycie wody na jednostkę produktu, które następnie są dokładnie analizowane. Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.

2.2. Zrzut ścieków

2.2.1. Ścieki przemysłowe

Na terenie Zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach powstają następujące strumienie ścieków przemysłowych:

a.) produkcja DPF/NOx:

- ścieki z mycia urządzeń do mieszania surowców (mieszalnika) i ugniatania gliny (maszyna do ugniatania), ścieki z mycia pojemników po materiale (po każdym opróżnieniu pojemnika) – dział P0,
- ścieki z mycia urządzeń do formowania gliny (ugniatarka), z mycia urządzenia do przygotowania materiału do zatykania otworów w mieszalniku, z procesu czyszczenia foremek i mycia urządzenia do zatykania otworów – dział P1,
- ścieki z urządzenia do powlekania wstępnego i montażu, z mycia maszyny do montażu – dział P4,
- ścieki z mycia maszyn, narzędzi, filtrów, zbiorników, zawierające zawiesinę cementową – dział P5,
- ścieki z testu izostatycznego – dział P6,
- ścieki z przygotowywania próbek powstałe z procesu wiercenia, który jest schładzany wodą (dział Kontroli Materiałowej),
- ścieki ze stacji DEMI – koncentrat z odwróconej osmozy,
- ścieki z utrzymania czystości hal produkcyjnych,
- ścieki z mycia kontenerów po odpadach,
- ścieki z procesu demontażu czujników NOx,
- wody chłodnicze z procesu chłodzenia.

b.) produkcja LSH:

- ścieki z okresowego mycia urządzeń do mieszania (mieszalnika),
- ścieki z okresowego mycia urządzeń formujących oraz ich oprzyrządowania (ekstruder, matryce, sita),
- ścieki z mycia urządzeń i narzędzi do powlekania produktów,
- ścieki z testu izostatycznego,
- ścieki ze stacji DEMI – koncentrat z odwróconej osmozy,
- ścieki z utrzymania czystości hal produkcyjnych,
- ścieki z mycia kontenerów po odpadach,
- wody chłodnicze z procesu chłodzenia.

c.) produkcja Cd-DPF/GPF:

- ścieki z okresowego mycia urządzeń do mieszania (mieszalnika),
- ścieki z okresowego mycia urządzeń formujących oraz ich oprzyrządowania (ekstruder, matryce, sita),
- ścieki z mycia urządzeń i narzędzi do powlekania produktów,
- ścieki z testu izostatycznego,
- ścieki ze stacji DEMI – koncentrat z odwróconej osmozy,
- ścieki z utrzymania czystości hal produkcyjnych,
- ścieki z mycia kontenerów po odpadach,
- wody chłodnicze z procesu chłodzenia.

d.) produkcja NOx

- ścieki z procesu demontażu czujników NOx,
- wody chłodnicze z procesu chłodzenia.

Ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach. Zakład posiada aktualne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do sieci kanalizacji sanitarnej, będącej w zarządzie Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, oczyszczonych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, które określa warunki odprowadzania ścieków przemysłowych z produkcji DPF/NO_x i NO_x (przyłącze nr 1 - studzienka k2 w ulicy J. Gutenberga) oraz z produkcji LSH, Cd-DPF/GPF (przyłącze nr 2 - studzienka k6 w ulicy J. Gutenberga).

2.2.1.1. Ilość i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Z terenu Zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach wprowadzane będą 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/NO_x, produkcja NO_x:

w ilości:

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

maksymalny godzinowy $Q_{hmax} = 16 \text{ m}^3/\text{h}$,

maksymalny roczny $Q_{Rmax} = 78\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

o 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 – $2 \text{ mg}/\text{dm}^3$.

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

w ilości:

średniodobowo $Q_{dsr} = 200 \text{ m}^3/\text{d}$,

maksymalny godzinowy $Q_{hmax} = 10 \text{ m}^3/\text{h}$,

maksymalny roczny $Q_{Rmax} = 52\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

o 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 mg/dm³,
- molibden – 1 mg/dm³,
- wanad – 2 mg/dm³.

2.2.1.2. Charakterystyka urządzeń podczyszczających ścieki przemysłowe wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych

Na terenie części Zakładu, w której prowadzona jest produkcja DPF/NO_x, eksploatowana jest chemiczna podczyszczalnia ścieków przemysłowych o przepustowości 360 m³/d i przepływie 16 m³/h, z zastosowaniem reagentów.

Chemiczne oczyszczanie ścieków obejmuje: korektę odczynu pH, koagulację zanieczyszczeń za pomocą soli metali, flokulację zanieczyszczeń za pomocą polielektrolitów organicznych oraz dodatkowo stosowany jest antypieniacz.

Oczyszczanie ścieków odbywa się w systemie przepływowym. Ścieki z pompowni przy poszczególnych działach produkcyjnych Zakładu doprowadzane są do dwóch zbiorników wyrównawczych (T1/T1A) o poj. 100 m³ każdy. Zbiorniki mogą pracować w dwóch systemach: tylko jeden wybrany zbiornik, albo dwa zbiorniki w systemie zamiennym – tzn. jeden jest napełniany podczas gdy z drugiego pobierane są ścieki do oczyszczania. Jeśli pracujący zbiornik osiągnie poziom maksymalny, to do lokalnych pompowni jest wysyłane powiadomienie o przepełnieniu i niemożności przyjęcia ścieków.

Do funkcjonującego zbiornika T1/T1A podawane są również ścieki własne oczyszczalni ścieków, ze studzienki w posadzce. Są to ścieki ze spustu z flokulatora, filtrat z prasy filtracyjnej, odcieki wody związane z utrzymaniem czystości. Ponadto, w przypadku potrzeby ponownego oczyszczenia ścieków istnieje możliwość doprowadzenia do zbiornika T1 ścieków ze zbiornika zrzutowego ścieków oczyszczonych T11. Mieszanie ścieków w zbiornikach wyrównawczych odbywa się za pomocą sprężonego powietrza.

W końcowym zbiorniku zrzutowym prowadzony jest pomiar pH, mętności i temperatury. Przekroczenia powyższych parametrów są sygnalizowane i odpływ ścieków ze zbiornika zrzutowego do kanalizacji jest odcinany, a otwierany jest odpływ do zbiornika awaryjnego, skąd ścieki przepompowywane są ponownie do zbiorników wyrównawczych i poddawane ponownemu oczyszczaniu. W przypadku przekroczenia temperatury ścieki schładzane są w końcowym zbiorniku zrzutowym, a następnie zrzucane do kanalizacji.

Wszystkie czynności związane z przepływem ścieków przez oczyszczalnię i dozowanie reagentów sterowane są automatycznie.

Na terenie części Zakładu (Cd1), w której prowadzona jest produkcja LSH, eksploatowana jest chemiczna podczyszczalnia ścieków o przepustowości 100 m³/d i przepływie 5 m³/h.

Podczyszczanie ścieków odbywa się w technologii opisanej powyżej, z zastosowaniem zbiornika ścieków surowych T1.1 o poj. 32 m³. Sterowanie procesu oczyszczania odbywa się automatycznie.

Na terenie części Zakładu (Cd2), w której produkowane są ceramiczne filtry cząstek stałych Cd-DPF/GPF, eksploatowana jest chemiczna podczyszczalnia ścieków, analogiczna do eksploatowanej w części zakładu Cd1, tj. o przepustowości 100 m³/d i przepływie 5 m³/h.

Ścieki przemysłowe powstałe z procesu demontażu czujników NOx w budynku produkcji NOx będą kierowane do podczyszczalni ścieków w budynku DPF/NOx.

2.2.1.3. Najlepsze dostępne techniki w zakresie ścieków przemysłowych

Tabela 13 Spełnienie wymogów BAT w zakresie ścieków technologicznych

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
1.	Oczyszczanie ścieków procesowych przez zastosowanie kilku systemów obróbki ścieków jak: homogenizacja, napowietrzanie, sedymentacja, filtracja, absorpcja aktywnym węglem, wytrącanie chemiczne, koagulacja i flokulacja, wymiana jonów i odwrócona osmoza, a następnie powtórne wykorzystanie w procesie produkcyjnym lub odprowadzenie do cieków wodnych bądź do kanalizacji miejskiej	Ścieki technologiczne są podczyszczane w podczyszczalniach ścieków zlokalizowanych na terenie Zakładu. Podczyszczanie ścieków obejmuje: korektę odczynu pH, koagulację zanieczyszczeń za pomocą soli metali, flokulację zanieczyszczeń oraz dodatkowo stosowany jest antypieniacz. Podczyszczone ścieki odprowadzane są do kanalizacji miejskiej. Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.
2.	Utylizacja pozostałości z sedymentacji/filtracji	Szlamy z zakładowych podczyszczalni ścieków przekazywane są jako odpad uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.

2.2.1.4. Monitoring ścieków przemysłowych

Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych oraz obowiązek prowadzenia badań jakości ścieków wraz z miejscem poboru prób, zostały określone w obowiązującym dla NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

2.2.2. Ścieki bytowe

Na terenie Zakładu wytwarzane są ścieki bytowe stanowiące mieszaninę ścieków powstających w wyniku bytowania pracowników (z urządzeń sanitarnych, toalet, umywalek, pryszniców, stołówek) oraz ścieków porządkowych z utrzymania czystości powierzchni pomieszczeń socjalnych i biurowych. Ścieki bytowe odprowadzane są bezpośrednio do kanalizacji sanitarnej na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach. Ścieki bytowe, przed odprowadzeniem do kanalizacji sanitarnej, nie są podczyszczane.

2.2.3. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z dachów i powierzchni utwardzonych z terenu całego Zakładu odprowadzane są do istniejącej sieci kanalizacji deszczowej. Wody opadowe i roztopowe, przed wprowadzeniem do kanalizacji deszczowej, podczyszczane są w osadnikach i separatorach substancji ropopochodnych.

2.2.4. Wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi

Zakład NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach nie wprowadza ścieków do wód lub do ziemi.

3. Gospodarka odpadami

Eksploatacja instalacji powoduje wytwarzanie różnego rodzaju odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne pochodzących z procesów technologicznych, działalności towarzyszącej produkcji, zaplanowanych prac remontowych, jak również z bieżącej konserwacji i napraw urządzeń oraz sprzętu.

3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

Nazwa zakładu: **NGK Ceramics Polska Sp. z o.o.**
Siedziba: ul. Gutenberga 6, 44-109 Gliwice
Instalacja: ul. Gutenberga 6, 44-109 Gliwice
ul. Gutenberga 14, 44-109 Gliwice
REGON: 277957690
NIP: 631-23-63-833

3.2. Określenie rodzajów, ilości, charakterystykę, podstawowy skład chemiczny, właściwości odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami, a także miejsca i sposoby ich magazynowania zestawiono w **Tabeli 14** (odpady niebezpieczne) i w **Tabeli 15** (odpady inne niż niebezpieczne) stanowiącej załącznik nr 3 do niniejszej decyzji.

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

Firma NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. stosuje nowoczesne technologie, które nastawione są na minimalizację zużywanych surowców oraz wytwarzanych odpadów. Urządzenia stosowane do produkcji będą poddawane częstym kontrolom technicznym, co w znacznym stopniu pozwoli na zmniejszenie awaryjności i zapobiegnie powstawaniu dodatkowych, nieprzewidzianych w procesie technologicznym odpadów.

Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Odpady będą prawidłowo zbierane, magazynowane i przekazywane uprawnionym odbiorcom.

Sposób postępowania z odpadami nie spowoduje powstawania zagrożenia dla środowiska, w tym dla wód podziemnych.

Wytworzone, w wyniku prowadzonej działalności odpady magazynowane będą na terenie Zakładu selektywnie, w wyznaczonych, opisanych i odpowiednio przygotowanych miejscach.

Odpady magazynowane będą do momentu zebrania większej partii danego rodzaju odpadu, bądź w określonym terminie na podstawie umowy z odbiorcą posiadającym odpowiednie uprawnienia, jednak z zachowaniem okresu czasu wymaganego w obowiązujących przepisach.

Ograniczanie strumienia odpadów powstających na terenie Zakładu polegać będzie w szczególności na:

- maksymalnym wykorzystaniu stosowanych surowców i materiałów,

- prowadzeniu procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych urządzeń,
- prowadzeniu pełnej segregacji odpadów,
- przekazywaniu odpadów do gospodarczego wykorzystania i bezpiecznego dla środowiska składowania,
- zamieszczeniu instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami w miejscu ich powstawania,
- przeszkoleniu pracowników w zakresie gospodarowania odpadami.

Zakład będzie przekazywał do wykorzystania i odzysku odpady, których powstawaniu nie udało się zapobiec ze względu na charakter realizowanych procesów produkcji. Odpady, których Zakład nie będzie przekazywał do odzysku, poddawane będą unieszkodliwianiu.

3.4. Monitoring ilości wytworzonych odpadów

Wielkość emisji odpadów jest monitorowana poprzez bieżące prowadzenie jakościowej i ilościowej ewidencji wytworzonych odpadów, z zastosowaniem kart ewidencji i kart przekazania odpadów.

Prowadzona jest również ewidencja poziomów odzysku i recyklingu wytworzonych odpadów opakowaniowych.

3.5. Najlepsze dostępne techniki w zakresie gospodarowania odpadami

Tabela 16 Spełnienie wymogów BAT w zakresie gospodarowania odpadami

Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
Ograniczanie ilości stałych strat procesowych/odpadów przez zastosowanie połączenia kilku technik: - dostarczanie niezmięszanych surowców, - dostarczanie potłuczonych produktów do procesu produkcyjnego, - wykorzystanie stałych strat procesowych w innych sektorach przemysłu, - elektroniczna kontrola wypalania, - stosowanie zoptymalizowanych ustawień	- zwracanie pyłów z odpylaczy peelingowych do ponownego użycia. - zwracanie pyłu z odpylaczy gromadzących pył z formingu do powtórnego użycia. - kruszenie wybraków i ponowne wykorzystanie w procesie technologicznym, co powoduje zmniejszenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 10 12 08 – - wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej) - zmiana rodzaju ramek na płytach załadowniczych w piecach - redukcja ilości ścinków z procesu formowania, - redukcja ilości zużywanych segmentów w procesie składania bloków, - zmiana rodzaju podsypki do pieca spiekającego, - redukcja ilości wyrzucanych cementów, - automatyzacja procesu wypalania, - optymalizacja ustawień procesowych, - kontrola stanu technicznego instalacji, - ewidencja i optymalizacja wykorzystania surowców w instalacji, - selektywna zbiórka odpadów, odpowiedni sposób magazynowania odpadów, właściwe końcowe zagospodarowanie odpadów, - monitoring ilości wytwarzanych odpadów, Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.

4. Emisja hałasu

4.1. Rodzaj źródeł hałasu:

Pośród głównych źródeł hałasu odpowiedzialnych za kształtowanie klimatu akustycznego wokół Zakładu i związanych z jego funkcjonowaniem wymienić należy:

- **Punktowe źródła hałasu** – związane z pracą wentylatorów dachowych, odpylaczy, chłodni wentylatorowych, central wentylacyjnych, klimatyzatorów, zespołów wentylacyjnych, emitorów z procesów technologicznych, pieców, czepni i wyrzutni urządzeń pracujących wewnątrz hal,
- **Liniowe źródła hałasu** – związane z ruchem samochodów osobowych i ciężarowych po drogach wewnętrznych Zakładu,
- **Powierzchniowe źródła hałasu** – elewacje budynków stanowiące wtórne źródło hałasu przenikającego przez ściany, drzwi, bramy i okna hal.

Praca powyższych źródeł wiąże się bezpośrednio z pracą dwóch głównych istniejących obiektów produkcyjnych (DPF/NOx, Cd1/Cd2) oraz trzeciego planowanego (NOx). W skład pierwszego wchodzi hale produkcyjne (A, B, C, D) DPF/NOx z zapleczem socjalno-biurowym, obiekty infrastruktury technologicznej, drogi wewnętrzne i parkingi. Drugim zespołem obiektów są hale produkcyjne Cd1 oraz Cd2 z zapleczem socjalno-biurowym, obiektami infrastruktury technologicznej, drogami wewnętrznymi i parkingami. Docelowo planowane jest uruchomienie trzeciego obiektu NOx związanego z produkcją czujników NOx, w którym również planowana jest część socjalno-biurowa, drogi wewnętrzne i parkingi.

4.2. Czas pracy źródeł hałasu - ciągły

- dzień: 480 min/8h,
- noc: 60 min/1h

4.3. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Od wschodu, zachodu i południa teren zakładu NGK Cermics Polska Sp. z o.o. otaczają tereny KSSE – Podstrefa Gliwice, przeznaczone pod zabudowę przemysłową. Wzdłuż północnej granicy zakładu biegnie DK Nr 88. Od wschodu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. sąsiaduje z SEST Luve Polska Sp. z o.o., a po przeciwnej stronie ul. Gutenberga znajduje się zakład LIDL Polska Sp. z o.o.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa, którą stanowią I i II kondygnacyjne budynki jednorodzinne zlokalizowana jest w dzielnicy Brzezinka, przy ul. Radomskiej, w odległości ok. 450 m na południowy - zachód od granicy Zakładu.

Uwzględniając powyższe dla ww. obiektów oraz innych zlokalizowanych w pozostałych kierunkach przyjęto wartości dopuszczalne poziomu dźwięku ujęte w Tabeli nr 17:

Tabela 17 Dopuszczalne poziomy hałasu

Lokalizacja	Dopuszczalne poziomy [dBA]	
	Pora dnia	Pora nocy
MN – zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna– po północno-wschodniej stronie Zakładu (ul. Starogliwicka)	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
MN – zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna– po południowo-wschodniej stronie Zakładu (ul. Łabędzkiej)	50,0	40,0
MW – zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna – po południowo-wschodniej stronie Zakładu (ul. Edwarda Żabińskiego)	55,0	45,0
MW – zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna – po południowo-wschodniej stronie Zakładu (ul. Andersena)	55,0	45,0
	55,0	45,0
	55,0	45,0
MN - zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna – po południowo-zachodniej stronie Zakładu (ul. Radomska)	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
	50,0	40,0
MN - zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna – po południowo-zachodniej stronie Zakładu (ul. Sopocka)	50,0	40,0
MN – zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna– po zachodniej stronie Zakładu (ul. Bydgoska)	50,0	40,0

4.4. Monitoring poziomu hałasu poza Zakładem

Pomiary poziomu hałasu przenikającego do środowiska z terenu Zakładu będą prowadzone okresowo z częstotliwością raz na dwa lata na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej, zgodnie z metodyką określoną w obowiązujących przepisach.

Pomiary wykonywane będą w punktach od P1 do P4 z uwzględnieniem dopuszczalnych wartości poziomu hałasu zgodnie z zapisami obowiązujących miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego. Szczegółowe zestawienie wnioskowanych wartości kryterialnych oraz lokalizacji punktów monitoringu przedstawiono w tabeli 18.

Tabela 18 Dopuszczalne poziomy hałasu i współrzędne punktów pomiarowych

Punkt	Lokalizacja	Współrzędne geograficzne		Lokalizacja punktu	Dopuszczalne poziomy hałasu, [dB]	
		Szerokość [hdd°mm'ss.s"]	Szerokość [hdd°mm'ss.s"]		Pora dnia - LAeqD	Pora nocy - LAeqN
P1	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, Gliwice, ul. Zakopiańska 1	E 18°35'10,7"	N 50°19'32,5"	Na granicy terenu chronionego	50	40
P2	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, Gliwice, ul. Radomska 54	E 18°35'19,7"	N 50°19'23,2"		50	40
P3	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, Gliwice, ul. Radomska 26	E 18°35'29,06"	N 50°19'15,87"		50	40
P4	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, Gliwice, ul. Radomska 2	E 18°35'36,5"	N 50°19'09,5"		50	40

4.5. Najlepsze dostępne techniki w zakresie hałasu- Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing industry, August 2007

Tabela 19 Spełnienie wymogów BAT w zakresie hałasu

Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
<p>Obniżenie hałasu przez zastosowanie połączenia kilku technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> - obudowa urządzeń, - wibroizolacja urządzeń, - użycie tłumików dźwięku oraz wolnoobrotowych wentylatorów, - usytuowanie okien, bram i hałaśliwych urządzeń z dala od sąsiadów, - izolacja dźwiękowa okien i bram, - przeprowadzanie hałaśliwych czynności (na zewnątrz budynku) tylko w ciągu dnia, - dobre utrzymanie Zakładu 	<p>W Zakładzie wdrożone są rozwiązania organizacyjne mające na celu ograniczenie emisji hałasu:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) w odniesieniu do nowych instalacji projektowanie ich rozmieszczenia w taki sposób aby maksymalnie wykorzystać budynki jako obiekty ekranujące; b) identyfikację źródeł hałasu, dobór punktów dla monitoringu poza zakładem, modelowanie propagacji hałasu metodą komputerową; c) prowadzenie regularnych pomiarów akustycznych wraz z monitoringiem poziomów dźwięku w środowisku; d) stosowanie osłon akustycznych oraz hermetyzacji źródeł hałasu i wyciszeń budynków; e) rozdzielanie urządzeń celem zapobiegania i ograniczania wibracji oraz rezonansu hałasu; f) stosowanie na punktowych źródłach hałasu tłumików akustycznych, obudów oraz innych rozwiązań ograniczających emisję hałas, np. wymiana wentylatorów szybko obracających się na większe, wolnoobrotowe, g) zamykanie bram i drzwi gdy nie są używane, h) ograniczenie prędkości pracy lub poruszania się pojazdów po terenie zakładu wieczorem lub w nocy;

	<ul style="list-style-type: none"> i) ograniczenie operacji wykonywanych w otwartej przestrzeni na zewnątrz budynków w porze nocnej; j) prowadzenie regularnych przeglądów i konserwacji urządzeń; k) stosowanie ekranów akustycznych oraz wykorzystywanie naturalnych barier, budynków do ekranowania źródeł hałasu. <p>Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.</p>
--	--

5. Emisja promieniowania elektromagnetycznego

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym nie jest źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

6. Klasyfikacja Zakładu w aspekcie zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej

Na terenie Zakładu nie będą znajdować się substancje niebezpieczne w ilości powodującej zaliczenie Zakładu do zakładów o zwiększonym, bądź dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

7. Efektywność energetyczna

NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach kupuje energię elektryczną od operatora zewnętrznego. Energia elektryczna wykorzystywana jest do oświetlenia obiektów oraz pracy urządzeń i instalacji produkcyjnych.

W zakresie gospodarki energetycznej Zakład poczynił szereg działań i inwestycji skutkujących obniżeniem zużycia energii, m.in. zmodernizowano instalację parową, poczyniono działania zmierzające do zmniejszenia zużycia sprężonego powietrza.

Zapotrzebowanie na energię cieplną pokrywane jest za pomocą własnych źródeł energetycznego spalania paliw – kotłów parowych i wodnych oraz nagrzewnic powietrza. Wszystkie źródła spalania zasilane są gazem ziemnym dostarczanym przez operatora zewnętrznego.

Ponadto znaczna część ciepła pochodzi z pieców technologicznych, suszarek i innych urządzeń, jako ciepło uboczne oddawane do otoczenia w halach. W tym celu w obiekcie DPF poprowadzono specjalne kanały przechwytyjące ciepło z nad pieców i odprowadzające je w obszary, na których zlokalizowane są niezabudowane stanowiska pracy oraz wzdłuż dróg zlokalizowanych po stronie magazynowej w kierunku ramp rozładunkowych. Ograniczono w ten sposób zużycie gazu, który zostałby wykorzystany do ogrzewania hal w okresach występowania niskich temperatur.

7.1. Monitoring zużycia energii

Ilość energii elektrycznej oraz zużywanego gazu mierzona jest za pomocą liczników zamontowanych na przyłączy energetycznym oraz gazowym. Wskazania licznika stanowią podstawę do rozliczania zużycia energii i gazu oraz są wykorzystywane na potrzeby kontroli energochłonności procesów technologicznych.

7.2. Najlepsze dostępne techniki w zakresie zużycia energii

Tabela 20 Spełnienie wymogów BAT w zakresie zużycia energii

Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
Ograniczanie zużycia energii przez zastosowanie połączenia kilku technik jak: - poprawa rozwiązania konstrukcyjnego pieców i suszarek, - odzysk nadmiaru ciepła z pieców, zwłaszcza z ich strefy chłodzenia, - zamiana paliwa wykorzystywanego w procesie opalania pieca (zamiana ciężkiego oleju opałowego i paliw stałych na paliwa niskoemisyjne, - modyfikacja mas ceramicznych	- wszystkie źródła spalania paliw zasilane są gazem ziemnym, - monitoring zużycia gazu i energii elektrycznej (liczniki gazu oraz energii elektrycznej), - odzysk nadmiaru ciepła z pieców (poprowadzone zostały specjalne kanały przechwytyjące ciepło z nad pieców i odprowadzające je w obszary na których zlokalizowane są niezabudowane stanowiska pracy, oraz wzdłuż dróg zlokalizowanych po stronie magazynowej Zakładu w kierunku ramp rozładunkowych), - modernizacja instalacji parowej, - modernizacja instalacji sprężonego powietrza (w tym celu zamontowano automatyczne zawory odcinające, które odcinają dopływ sprężonego powietrza do maszyny w chwili wyłączenia, dzięki czemu zminimalizowano straty), - wymiana oświetlenia górnego na oświetlenie energooszczędne, - modernizacja instalacji, optymalizacja ustawień procesu (zmiana rodzaju ramek na płytach załadunkowych w piecach, obniżenie temperatury pracy w piecach HTK, zwiększenie załadunku w piecach), - wymiana palników na niskoemisyjne w komorach dopalania (piece wypalania lepszcza), Stosowane techniki spełniają wymagania BAT.

8. Zanieczyszczenie gleby i wód gruntowych

8.1. Raport początkowy

Przeprowadzona analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych na terenie NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach wykazała, że w wyniku eksploatacji instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, prawdopodobieństwo zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko jest małe.

Na terenie Zakładu zastosowano środki uniemożliwiające praktycznie wystąpienie skażenia gleby lub wód gruntowych, stwierdzono więc, że nie jest wymagane sporządzenie raportu początkowego.

8.2. Stosowane sposoby zapobiegania emisjom do gleby, i wód gruntowych

Na terenie Zakładu zastosowanych jest szereg środków technicznych i organizacyjnych uniemożliwiających zanieczyszczenie gleby lub wód podziemnych:

- instalacje produkcyjne znajdują się wewnątrz hal produkcyjnych,
- surowce dozowane są wewnątrz hal produkcyjnych z posadzką betonową,
- hale produkcyjne wyposażone są w odkurzacze przemysłowe, sorbenty, rękawy sorbcyjne,
- prowadzony jest stały nadzór nad procesem technologicznym przez osoby upoważnione,

- każde stanowisko pracy wyposażone jest w instrukcje stanowiskowe, które opisują zasady funkcjonowania wszystkich instalacji i urządzeń w warunkach normalnej pracy i w warunkach awaryjnych,
- parametry procesu produkcyjnego są rejestrowane i na bieżąco kontrolowane przez wytypowanych do tego celu pracowników,
- prowadzona jest bieżąca kontrola stanu technicznego instalacji,
- doki rozładunkowe dla surowców produkcyjnych są utwardzone, wyprofilowane w kierunku odwodnienia do kanalizacji deszczowej, wyposażonej w osadnik i separator,
- rozładunek odbywa się wewnątrz obiektów za pomocą wózka widłowego obsługiwanego przez uprawnionego pracownika,
- ewentualne rozsypy surowca usuwane są przy użyciu odkurzaczy przemysłowych,
- magazynowanie surowców produkcyjnych odbywa się w oryginalnych opakowaniach (worki papierowe, pojemniki z tworzywa sztucznego, zbiorniki typu mauser) na wydzielonym, oznaczonym obszarze, wewnątrz hal produkcyjnych,
- podczyszczalnie ścieków stanowią odrębne pomieszczenia z dostępem osób upoważnionych, wyposażone w posadzki chemooodporne, skanalizowane do podczyszczalni ścieków,
- prowadzona jest bieżąca kontrola stanu technicznego podczyszczalni ścieków, parametry procesu są rejestrowane i na bieżąco kontrolowane przez wytypowanych do tego celu pracowników,
- dozowanie substancji w podczyszczalniach następuje na stanowiskach wyposażonych w dodatkowe tace i wanny zabezpieczające przed ewentualnym wyciekami,
- magazynowanie substancji wykorzystywanych w podczyszczalniach odbywa się wewnątrz obiektów, w odpowiednio wyznaczonych do tego celu miejscach, z posadzką chemooodporną,
- uzdatnianie i korekcja chemiczna wody prowadzona jest w wydzielonych obszarach kotłowni lub hal produkcyjnych, z posadzką przemysłową, z dostępem osób upoważnionych,
- stosowane środki do uzdatniania i korekcji chemicznej wody ustawione są w dodatkowych wannach zabezpieczających przed wyciekami,
- transport środków do uzdatniania i korekcji chemicznej odbywa się samochodem ciężarowym, rozładunek prowadzony jest ręcznie z należytą ostrożnością, podjazd betonowy jest skanalizowany,
- instalacja chłodnicza usytuowana jest w odrębnym pomieszczeniu lub wydzielonym obszarze, z dostępem osób upoważnionych,
- pomieszczenia z instalacją chłodniczą /obszary/ wyposażone są w posadzkę chemooodporną, odpływ z pomieszczenia skierowany jest do studzienki bezodpływowej, odpływ z obszaru, na której zlokalizowana jest instalacja chłodnicza otoczony jest progiem, który tworzy wannę bezodpływową,
- oleje, smary wykorzystywane w instalacji magazynowane są w zamykanym kontenerze, z dostępem osób upoważnionych,
- kontenery na oleje, smary wyposażone są w kratki odciekowe bezodpływowe oraz odpowiedni zapas sorbentów,

- transport olejów, smarów odbywa się samochodami ciężarowymi, w oryginalnych pojemnikach, rozładunek odbywa się ręcznie z należytą ostrożnością,
- instalacje, w której stosowane są oleje, smary zlokalizowane są wewnątrz obiektów, wyposażonych w posadzki betonowe, sorbenty, rękawy sorbcyjne,
- laboratoria stanowią odrębne pomieszczenia, zamykane, z dostępem osób upoważnionych, pomieszczenia usytuowane są na podwyższeniu, które stanowi tacę bezodpływową na wypadek ewentualnych rozlewów,
- wszystkie operacje z użyciem odczynników chemicznych wykonywane są w dygestoriach,
- odczynniki chemiczne przechowywane są w zamykanych metalowych szafach, z dostępem osób upoważnionych,
- środki chemiczne w magazynach chemii przechowywane są w sposób uporządkowany, na metalowych regałach lub w metalowej szafie, każdy środek chemiczny opisany jest odpowiednim kodem,
- magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach wydzielonych (pomieszczeniach, wiata magazynowa, wyznaczony zadaszony obszar o betonowym podłożu), zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych,
- miejsca magazynowania odpadów są wyposażone w sprzęt i urządzenia przeciwpożarowe zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o ochronie przeciwpożarowej, a miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych dodatkowo w odpowiednią ilość sorbentów na wypadek zaistnienia sytuacji awaryjnych, np. wyciek odpadu,
- wytworzone odpady zbierane są w sposób selektywny, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich mieszania wzajemnego,
- miejsca magazynowania są opisane kodem odpadów (opis zgodny z klasyfikacją odpadów),
- odpady niebezpieczne, dla których nie określono przepisami szczegółowych wymagań, przechowywane są w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów oraz dostosowanych wielkością do gabarytów przechowywanych w nich odpadów,
- wytworzone odpady przekazywane są poprzez uprawnione firmy transportowe do podmiotów wskazanych przez wytwórcę odpadów, posiadających stosowne decyzje właściwych organów ochrony środowiska na gospodarowanie takimi rodzajami odpadów.

9. Wytyczne najlepszych dostępnych technik dla ogólnych zasad monitoringu

Tabela 21 Wytyczne BAT dla ogólnych zasad monitoringu - Reference Document on the General Principles of Monitoring

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
1	<p>Prowadzenie monitoringu w celu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - weryfikacji dotrzymania dopuszczalnych poziomów emisji; - określenia wpływu instalacji na środowisko i jej udziału w ogólnym zanieczyszczeniu środowiska; - sporządzania zestawień dotyczących emisji dla organów administracji, na różnych szczeblach; - oceny najlepszych dostępnych technik; - oceny możliwości zastąpienia stosowanych materiałów i paliw; - sprawozdawczości; - optymalizacji procesu 	<p>Monitoring Zakładu obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiary wielkości emisji substancji do powietrza: zakres oraz częstotliwość monitoringu emisji substancji do powietrza obejmuje kotły parowe (emitory E137, E138, E154, E155, E271, E272, E301, E302, E401) z częstotliwością dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik-marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień);
		<ul style="list-style-type: none"> - pomiary wielkości emisji hałasu : zakres oraz częstotliwość monitoringu emisji hałasu obejmuje 4 punkty w najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej • P1 – teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej Gliwice, ul. Zakopiańska 1, • P2 - teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej Gliwice, ul. Radomska 54, • P3 - teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej Gliwice, ul, Radomska 26, • P4 - teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej Gliwice, ul. Radomska 2. <p>Częstotliwość wykonywania pomiarów emisji hałasu wynosi jeden raz na dwa lata.</p>
		<ul style="list-style-type: none"> - wielkość emisji odpadów monitorowana jest poprzez prowadzenie jakościowej oraz ilościowej ewidencji odpadów,
		<ul style="list-style-type: none"> - wielkość emisji ścieków przemysłowych monitorowana jest zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym w zakresie: <ul style="list-style-type: none"> — przyłączy nr 1 (studzienka k2 w ul. J. Gutenberga) – produkcja DPF/NOx, produkcja NOx: <ul style="list-style-type: none"> • nikiel – 1 mg/dm³, • fosfor ogólny - 10 mg/dm³, • węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³, • azot amonowy – 40 mg/dm³, • fenole lotne – 15 mg/dm³, • cynk – 5 mg/dm³, • kobalt – 1 mg/dm³, • miedź – 1 mg/dm³, • molibden – 1 mg/dm³, • wanad – 2 mg/dm³.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
		<p>— przyłączy nr 2 (studzienka k6 w ul. J. Gutenberga) – produkcja LSH w budynku Cd1, produkcja Cd-DPF/GPF w budynku Cd2:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nikiel – 1 mg/dm³, • fosfor ogólny - 10 mg/dm³, • węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³, • azot amonowy – 40 mg/dm³, • fenole lotne – 15 mg/dm³, • cynk – 5 mg/dm³, • kobalt – 1 mg/dm³, • miedź – 1 mg/dm³, • molibden – 1 mg/dm³, • wanad – 2 mg/dm³ <p>Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych oraz obowiązek prowadzenia badań jakości ścieków wraz z miejscem poboru prób zostały określone w obowiązującym dla NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.</p>
2	Określenie jednoznacznego podziału zakresu obowiązków monitoringu i sprawozdawczości dla prowadzącego instalację, organów administracji oraz innych zainteresowanych stron	Obowiązek monitoringu określony w pozwoleniu zintegrowanym dotyczy prowadzącego instalację. Monitoring wielkości emisji substancji do powietrza, emisji hałasu do środowiska i odpadów prowadzony jest zgodnie z obowiązującymi przepisami. Wielkość emisji ścieków przemysłowych monitorowana jest zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym.
3	Wybór metod monitorowania parametrów instalacji: <ul style="list-style-type: none"> • pomiarów bezpośrednich; • parametrów zastępczych; • bilansów masowych; • metod obliczeniowych; • wskaźników emisji, z uwzględnieniem dostępności metody, wiarygodności, poziomu ufności, kosztów i korzyści dla środowiska.	Wybrano metody monitorowania parametrów instalacji z uwzględnieniem dostępności, wiarygodności, poziomu ufności, kosztów i korzyści dla środowiska. Dla określenia wielkości emisji substancji do powietrza wybrano metodę pomiarów bezpośrednich. Dla określenia wielkości emisji hałasu do środowiska wybrano metodę obliczeniową z uwagi na brak możliwości zastosowania pomiarów bezpośrednich. Dla określenia wielkości emisji odpadów wybrano metodę bilansu masowego. Metody te w sposób najbardziej właściwy obrazują parametry instalacji.
4	Wybór monitorowanych parametrów z uwzględnieniem m.in. rodzaju procesu i stosowanych substancji. Reżim monitoringu oraz jego częstotliwość powinny być określone na podstawie prawdopodobieństwa przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych oraz możliwego zagrożenia dla środowiska wynikającego z tego przekroczenia. Dodatkowymi aspektami, które należy wziąć pod uwagę są m.in.: <ul style="list-style-type: none"> - liczba źródeł; - stabilność warunków procesu; - zastosowane zabezpieczenia; - reżim eksploatacyjny; - stan techniczny instalacji; 	Obowiązek monitoringu substancji do powietrza, odpadów oraz emisji hałasu został określony zgodnie z obowiązującymi przepisami. Zakres i częstotliwość monitoringu uwzględnia rodzaj procesu i stosowane substancje.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
5	Wybór odpowiednich jednostek, w jakich wyraża się monitorowane parametry.	Wielkość emisji substancji do powietrza monitorowana jest w jednostkach standardu emisyjnego (mg/m^3) w celu zweryfikowania dotrzymania standardu emisyjnego. Wielkość emisji hałasu monitorowana jest w jednostce natężenia dźwięku dB(A). Wielkość emisji odpadów monitorowana jest w jednostce masy kg/rok lub Mg/rok.
6	Określenie czynników czasowych monitoringu, takich jak: czas poboru i/lub pomiaru, czas uśredniania, częstotliwość.	Pomiary prowadzone są przez laboratoria akredytowane. W zakresie akredytacji ustalone są takie czynniki jak: czas poboru, czas uśredniania, częstotliwość.
7	Określenie niepewności pomiarów	Akredytowane procedury pomiarowe mają określoną niepewność pomiarową.
8	Ustalenie w pozwoleniu zintegrowanym takich warunków monitoringu i przedstawiania jego wyników aby: - graniczne wielkości emisyjne były możliwe do monitorowania w praktyce; - wymagania monitoringu były określone razem z granicznymi wielkościami emisyjnymi; - procedury oceny zgodności były określone razem z granicznymi wielkościami emisyjnymi tak, aby można je było bez trudu zrozumieć.	Wielkość emisji substancji do powietrza – wielkość emisji ze źródeł objętych standardami emisyjnymi jest przedstawiana w jednostkach standardu (mg/m^3) tak, aby było możliwe porównanie z wartością graniczną. Wielkość emisji hałasu – emisja hałasu monitorowana jest w jednostce natężenia dźwięku dB(A), tj. tych samych, w których określone są poziomy dopuszczalne. Wielkość emisji odpadów – emisja odpadów monitorowana jest w jednostce masy, tj. tej samej jednostce, w której określona jest dopuszczalna do wytworzenia ilość odpadów.
9	Monitoring emisji rozproszonych i lotnych	Nie przewiduje się znaczących emisji rozproszonych i lotnych. Straty wynikające m.in. z tego rodzaju emisji są szacowane na podstawie bilansów masowych sporządzanych w ramach monitoringu technologicznego
10	Monitoring emisji wyjątkowych jeżeli jego prowadzenie jest uzasadnione	Nie stwierdzono konieczności określania warunków monitoringu dla emisji wyjątkowych.
11	Właściwa ocena wyników odbiegających	W przypadku pojawienia się wyników odbiegających podejmowane będą działania zmierzające do ustalenia przyczyny takiego wyniku. Po ustaleniu przyczyny nastąpią działania korygujące.

III. Zobowiązuje się NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach do:

1. Sporządzania zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów oraz przekazywania zestawienia Marszałkowi Województwa Śląskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
2. Prowadzenia ewidencji poziomów odzysku i recyklingu wytworzonych odpadów opakowaniowych oraz składania rocznych sprawozdań Marszałkowi Województwa Śląskiego zgodnie z ustawą o obowiązkach przedsiębiorców w zakresie gospodarowania niektórymi odpadami oraz o opłacie produktowej i opłacie depozytowej.
3. Przedłożenia informacji Prezydentowi Miasta Gliwice o planowanych zmianach w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, a także polegających na zmianie sposobu jej funkcjonowania.
4. Prowadzenia monitoringu emisji zanieczyszczeń powietrza zgodnie z pkt II.1.4 niniejszej decyzji.
5. Prowadzenia monitoringu poziomu hałasu poza Zakładem zgodnie z pkt II.4.4 niniejszej decyzji.

6. Przekazywania okresowych pomiarów emisji do powietrza oraz pomiarów emisji hałasu do Prezydenta Miasta Gliwic i Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

IV. Zakończenie eksploatacji instalacji

Bezpieczne dla środowiska zakończenie eksploatacji instalacji powinno być przeprowadzone zgodnie z zasadami określonymi w stosownych przepisach prawnych oraz na podstawie przemyślanych działań polegających na ograniczeniu do minimum oddziaływania na środowisko. W celu minimalizacji oddziaływania na stan środowiska naturalnego w fazie likwidacji instalacji należy:

- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji instalacji z odpowiednim wyprzedzeniem;
- demontaż instalacji rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom;
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi obowiązującymi w okresie likwidacji;
- po likwidacji teren powinien zostać przywrócony do stanu pierwotnego lub innego jeżeli wynikać to będzie z odpowiednich uzgodnień.

Procedura likwidacji instalacji powinna uwzględniać:

- sposób bezpiecznego dla środowiska usunięcia substancji pozostałych w urządzeniach instalacji;
- sposób bezpiecznego dla środowiska zagospodarowania lub unieszkodliwienia odpadów wytworzonych podczas prac rozbiórkowych;
- sposób zagospodarowania terenu po likwidacji instalacji.

Oddziaływania w fazie likwidacji będą głównie polegać na wytworzeniu lokalnych uciążliwości związanych z procesem rozbiórkowym. W trakcie rozbiórki powstaną odpady:

- gruzu betonowego, który można ponownie wykorzystać w procesie budowlanym;
- złomu stalowego, który w całości można wykorzystać do odzysku i recyklingu;
- inne odpady ogólnobudowlane zawierające szkło, tworzywa sztuczne, materiały izolacyjne, niejednokrotnie połączone z elementami metalowymi. W zależności od ilości oraz rodzajów tego typu odpadów, a także aktualnych możliwości w zakresie ich odzysku lub recyklingu należy je gromadzić łącznie lub selektywnie i kierować do odzysku lub unieszkodliwienia;

Wszystkie odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne powstające w trakcie likwidacji instalacji należy na bieżąco usuwać z miejsc prowadzenia prac rozbiórkowych, z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania, w zależności od ich charakteru oraz dostępnego poziomu technik odzysku odpadów. Na terenie Zakładu nie będzie prowadzone składowanie odpadów, lub magazynowanie substancji, których obecność po zakończeniu eksploatacji instalacji wymagałaby przeprowadzenia rekultywacji terenu lub szczególnych działań związanych z ich usunięciem i zagospodarowaniem.

Nie przewiduje się zanieczyszczenia obiektów, instalacji, urządzeń lub terenu materiałami takimi jak: substancje radioaktywne, materiały zawierające azbest, truczyny, polichlorowanebenzofenyle, dioksyne, furany, które wymagałyby określenia na tym etapie procedur postępowania z ich likwidacją i unieszkodliwianiem.

V. Termin ważności pozwolenia: czas nieoznaczony

VI. Analiza wydanego pozwolenia będzie przeprowadzona przed upływem 5 lat od daty jego wydania.

UZASADNIENIE

Spółka NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach, przy ul. Gutenberga 6, wystąpiła z wnioskiem z dnia 23.06.2017 r., o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Nr ŚR-55/2016 z dnia 22.01.2016 r., zmienioną decyzją Prezydenta Miasta Gliwice Nr ŚR-959/2016 z dnia 07.11.2016 r., 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.

Jednocześnie na podstawie art. 217 ustawy z dnia 27.04.2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.) - zwaną dalej ustawą Poś, wnioskodawca wystąpił o wydanie nowego pozwolenia w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich wnioskowanych w dniu 23.06.2017 r. zmian oraz zmian wprowadzonych decyzją Prezydenta Miasta Gliwice Nr ŚR-959/2016 z dnia 07.11.2016 r.

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”, ATMOTERM S.A., czerwiec 2017 r. (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 26.06.2017 r., znak SR.6223.12.2017.UM wnioskodawca wezwany został do usunięcia braku formalnego poprzez przedłożenie dokumentu potwierdzającego wniesienie opłaty rejestracyjnej, zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy Poś.

W dniu 05.07.2017 r. wnioskodawca przekazał powyższy dokument, a ponadto w dniu 19.07.2017 r. dostarczył pokwitowanie uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie jednolitego tekstu pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczą przede wszystkim sektorowej instalacji do produkcji czujników NOx, która jest objęta pozwoleniem zintegrowanym na zasadach art. 203 ust. 3 ustawy Poś. Zmiany te wynikają z uruchomienia 10 nowych linii technologicznych produkcji czujników NOx, w nowym dwupoziomowym budynku. W związku z tym, że instalacja do produkcji czujników NOx nie jest zaliczana do instalacji IPPC określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo

środowiska jako całości, dla instalacji tej nie ma konieczności odniesienia się do wymagań ochrony środowiska wynikających z najlepszych dostępnych technik, a jedynie do wymagań określonych w art. 143 ustawy Poś.

Wnioskowane zmiany dotyczą również eksploatowanych instalacji IPPC do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę w zakresie.:

– montażu dodatkowych dwóch generatorów sadzy w hali produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych do silników diesla DPF, obok już eksploatowanego generatora sadzy,

– montażu dodatkowego odciągu z nowego stanowiska testu ESP prowadzonego na etapie inspekcji końcowej produktu, w hali produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH, obok już istniejącego identycznego stanowiska,

– montażu dodatkowej linii formowania, cięcia i suszenia (linia D) identycznej jak istniejąca już linia (linia C) wyposażonej w suszarkę mikrofalową D1 MWD oraz suszarkę powietrzną D1 HAD, umieszczonej w hali Cd1 (LSH) dla produkcji filtrów GPF (Gasoline Particulate Filter) – tj. ceramicznych filtrów cząstek stałych do silników benzynowych.

Ponadto w związku z przeprowadzoną szczegółową inwentaryzacją źródeł emisji, zidentyfikowane zostały rozbieżności pomiędzy pozwoleniem zintegrowanym, a stanem rzeczywistym. W związku ze stwierdzonymi niezgodnościami wprowadzono zmiany w zakresie:

1. numeracji emitorów z kotłowni poprzez zamianę emitora E301 (kotłownia parowa w zakładzie Cd2 - kocioł nr 1 o mocy 1,39 MW) z emitorem E303 (kotłownia wodna w zakładzie Cd2 - kocioł nr 3 o mocy 560 kW),
2. zamiany względem siebie numeracji emitorów E212 i E213 z suszarek assemblingowych w obszarze produkcji DPF,
3. zamiany względem siebie numeracji emitorów E339 (piec do wypalania lepiszcza nr 16 - komora dopalania nr 16) i E340 (piec do wypalania lepiszcza nr 16 - odciąg II),
4. uwzględnienia nowego odciągu z kruszarki w obszarze produkcji DPF (hala 4),
5. uwzględnienia nowych źródeł hałasu w postaci urządzeń ochrony powietrza z pieców wsadowych PSK-1, PSK-2, PSK-3,
6. wykreślenia nieistniejących emitorów: w obszarze produkcji DPF emitora E332 z pieca odprężającego HTK D3 (odciąg I) i emitora E335 z pieca odprężającego HTK D4 (odciąg I) – emisja z każdego pieca odbywa się dwoma emitorami zamiast trzema uwzględnionymi w pozwoleniu zintegrowanym, przy czym sumaryczna wielkość emisji z pieców nie ulega zmianie,
7. zwiększenia dopuszczalnej emisji amoniaku z suszarki MWD na linii produkcyjnej E w obszarze produkcji Cd-DPF - emitor E322 z poziomu 0,09 kg/h do 0,6 kg/h (analogicznie jak w przypadku emisji z suszarki MWD na linii produkcyjnej C w obszarze produkcji GPF - emitor E318); zmiana ta dotyczy również odciągu z suszarki MWD na linii produkcyjnej F i G – emitory E342 i E344; powyższy wzrost emisji wiąże się ze zwiększeniem udziału surowca – wypełniacza polimerowego w stosunku do innych składników receptury produkcji filtrów Cd-DPF,

8. zwiększenia rocznego zużycia amoniaku (gaz techniczny) stosowanego głównie do badań jakościowych czujników NO_x, określonego w bilansie mediów,
9. zwiększenia czasu pracy emitora E338 (odpylacz "dust collector" D4/B10) w obszarze produkcji DPF z 7200h/rok na 8400 h/rok,
10. określenia emisji dopuszczalnej w odniesieniu do tlenku węgla z pieców wsadowych PSK-1, PSK-2, PSK-3 w obszarze produkcji GPF / Cd-DPF – emitory E298, E299,
11. zwiększenia dopuszczalnej emisji tlenku węgla z pieców tunelowych LSH nr 1 i nr 2 – emitory E287 i E297 z poziomu 0,0672 kg/h do 1,0 kg/h,
12. zwiększenia dopuszczalnej emisji węglowodorów alifatycznych z filtrów węglowych nadruków atramentowych – emitory E348 i E349 z poziomu 0,0000046 kg/h do wartości 0,00025 kg/h,
13. właściwego określenia średnicy emitorów E29, E30, E66, E67, E73, E74, E75, E109, E110, E111, E121, E122, E123,
14. zmiany dopuszczalnej emisji pyłu z gazowych pieców rolkowych – emitory E5 – E8, E48 – E53, E94 – E97, E229, E230, E294, E295, pieców tunelowych LSH nr 1 i nr 2 – emitory E287, E297,
15. uwzględnienia w obliczeniach rozprzestrzeniania substancji w powietrzu zmian w zakresie dygestoriów i urządzeń laboratoryjnych, które podlegają obowiązkowi zgłoszenia instalacji.

Docelowa wielkość emisji rocznej z zakładu po wprowadzeniu ww. zmian będzie mniejsza o:

- 0,0116 Mg/rok dla pyłu PM₁₀,
- 0,0058 Mg/rok dla pyłu PM_{2,5}

w stosunku do wielkości dopuszczalnych określonych w zmienianym pozwoleniu zintegrowanym.

Zwiększeniu ulegnie natomiast emisja roczna następujących zanieczyszczeń:

- amoniaku o 23,5 % w stosunku do dotychczasowej ilości 54,228 Mg/rok,
- dwutlenku azotu o 8,2 % w stosunku do dotychczasowej ilości 66,467 Mg/rok,
- dwutlenku siarki o 2,6 % w stosunku do dotychczasowej ilości 15,608 Mg/rok,
- tlenku węgla o 9,96 % w stosunku do dotychczasowej ilości 264,691 Mg/rok,
- węglowodorów alifatycznych o 550 % w stosunku do dotychczasowej ilości 0,144 Mg/rok.

Całościowa analiza obliczeń emisji z zakładu wykazała, że nie wystąpią przekroczenia norm jakości powietrza poza terenem, do którego podmiot prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

Eksplatacja nowej instalacji do produkcji czujników NO_x wiąże się ze zużyciem wody wodociągowej na cele technologiczne w procesie demontażu czujników i zamkniętego obiegu chłodzenia kemetylu oraz na cele socjalno-bytowe, jednak nie ma konieczności zmiany zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

Ścieki przemysłowe z eksploatacji nowej instalacji czujników NOx są wprowadzane do zakładowej kanalizacji ścieków przemysłowych i dalej do miejskiej kanalizacji na podstawie podpisanej umowy, przy czym ścieki z demontażu czujników podczyszczane są w zakładowej oczyszczalni ścieków. Wytwarzana ilość ścieków przemysłowych nie wpłynie na konieczność zmiany warunków obowiązującego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do sieci kanalizacji sanitarnej, będącej własnością Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, oczyszczonych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Rozbudowa zakładu związana z nowym budynkiem produkcyjnym, w którym prowadzona jest produkcja czujników NOx, wpłynie na wzrost ilości dotychczas wytwarzanych rodzajów odpadów:

- niebezpiecznych o 84,5 Mg/rok,
- innych niż niebezpieczne o 6 159,0 Mg/rok,

nie wpłynie natomiast na zmianę rodzajów wytwarzanych odpadów ani ich właściwości i skład chemiczny. Gospodarowanie dodatkowo wytworzonymi odpadami prowadzone jest w powiązaniu z dotychczasową gospodarką odpadami na terenie zakładu. Zmianie nie ulegnie sposób magazynowania odpadów, a nowymi miejscami magazynowania odpadów są pomieszczenia demontażu czujników i formowania talku nowej hali produkcyjnej czujników NOx oraz wydzielone i utwardzone miejsce na zewnątrz tej hali.

Przeprowadzone obliczenia w zakresie oddziaływania akustycznego w oparciu o model akustyczny uwzględniający wszystkie źródła hałasu wykazały, że nie wystąpi przekroczenie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w porze dnia, ani w porze nocy.

W nowej instalacji do produkcji czujników NOx oraz instalacji energetycznej zastosowano technologię spełniającą wymagania, o których mowa w art. 143 ustawy Poś.

Maszyny i urządzenia zainstalowane w związku z wprowadzonymi zmianami są nowe. Włączenia i wyłączenia instalacji nie spowodują zwiększonej emisji substancji do powietrza, ani zwiększonej ilości wytwarzanych odpadów w porównaniu z normalną pracą instalacji. Nie przewiduje się również wariantowej pracy nowych instalacji.

Rodzaje oraz ilości substancji niebezpiecznych występujących na terenie zakładu NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. w Gliwicach nie powodują zaliczenia zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku ani zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z eksploatacją nowej instalacji do produkcji czujników NOx przewiduje się dodatkowo magazynowanie na terenie zakładu substancji niebezpiecznych, jednak ich ilość nie spowoduje zaliczenia zakładu do zakładów o dużym bądź zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

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 25 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 09.11.2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2016 r., poz. 71) jest Prezydent Miasta Gliwice.

Pismem z dnia 19.07.2017 r., znak SR.6223.12.2017.UM Prezydent Miasta Gliwice zawiadomił o wszczęciu postępowania w sprawie wprowadzenia zmian i ujednoczenia tekstu 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 20.07.2017 r. informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku z dnia 23.06.2017 r., o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Nr ŚR-55/2016 z dnia 22.01.2016 r., zmienioną decyzją Prezydenta Miasta Gliwice Nr ŚR-959/2016 z dnia 07.11.2016 r., 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 oraz o wydanie nowego pozwolenia w celu jednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Informację powyższą zamieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej i na tablicy ogłoszeń w holu Urzędu Miejskiego w Gliwicach w dniach 21.07.2017 r. – 11.08.2017 r.

W powyższym terminie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski w przedmiocie sprawy.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Poś Prezydent Miasta Gliwice w dniu 20.07.2017 r. przesłał wniosek o wydanie pozwolenia w postaci elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Jako dowód w sprawie, w dniu 21.08.2017 r. w obecności strony postępowania, przeprowadzone zostały oględziny wszystkich instalacji ujętych w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, wraz z obiektami towarzyszącymi.

Ponieważ przedłożone przez Spółkę materiały wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji wnioskodawca w dniu 28.09.2017 r., przedłożył aneks nr 1 do dokumentacji wnioskowej, opracowany przez ATMOTERM S.A. z Opola.

W dniu 07.11.2017 r. w siedzibie tut. Urzędu odbyło się spotkanie z udziałem przedstawiciela wnioskodawcy i pracownika Urzędu prowadzącego przedmiotowe postępowanie, podczas którego omówiony został zakres dodatkowych, niezbędnych danych, pominiętych w aneksie nr 1.

Spółka NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. uzupełniła braki pismem z dnia 22.12.2017 r.

Analiza całości zgromadzonego materiału pozwoliła uznać, że wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Poś.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym 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, zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii przemysłowej

oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działalności instalacji i urządzeń.

Z uwagi na fakt, iż dla instalacji służących do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę nie opublikowano dotychczas konkluzji BAT, wnioskodawca zidentyfikował wymagania w zakresie najlepszej dostępnej techniki według dokumentu referencyjnego określającego wymogi najlepszej dostępnej techniki dla przemysłu ceramicznego: Reference Dokument on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry – Biuro EIPCB, sierpień 2007 r. W rozdziale 5 tego dokumentu zamieszczono zapisy dotyczące zakładów przemysłu ceramicznego. W przypadkach nie uregulowanych wspomnianym wyżej dokumentem za najlepsze dostępne techniki uznano techniki, które spełniają wymagania krajowych przepisów w ochronie środowiska. W zakresie zasad monitoringu zastosowano dokument referencyjny: Reference Document on the General Principles of Monitoring – Biuro EIPCB, lipiec 2003 r.

Z załączonej do wniosku analizy wynika, iż eksploatacja instalacji nie spowoduje zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu przez substancje powodujące ryzyko, dlatego w niniejszej decyzji przychylnie się do argumentacji wnioskodawcy i nie określono sposobów prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami ani sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczania gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

W decyzji ustalono dopuszczalny poziom hałasu na terenach objętych ochroną przed hałasem określony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity Dz. U. 2014, poz. 112).

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, 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.

Na podstawie art. 225 i art. 226 ustawy Poś przeprowadzono postępowanie kompensacyjne w zakresie emisji pyłu zawieszonego.

Woda na potrzeby instalacji pobierana będzie z przyłącza wodociągowego na podstawie umowy zawartej z dostawcą wody.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Poś w decyzji określono ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji.

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.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b w związku z art. 202 ust. 4 ustawy Poś w decyzji wskazano numer identyfikacji podatkowej NIP oraz numer REGON posiadacza odpadów, wyszczególniono rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego oraz właściwości, określono dalszy sposób gospodarowania tymi odpadami, wskazano sposób i miejsca magazynowania odpadów. Określony został również sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W trakcie eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji.

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

Przedstawione we wniosku zasady i procedury dotyczące prowadzonej działalności zapewnią będą ochronę poszczególnych komponentów środowiska i ochronę środowiska jako całości oraz bezpieczne dla środowiska zakończenie eksploatacji instalacji.

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.

Zakład, na terenie którego zlokalizowane są instalacje będące przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o dużym ryzyku ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016, poz. 138), dlatego nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym. W związku z tym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Poś określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Reasumując stwierdza się, że w aktualnym stanie prawnym, przyjęte przez wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne prowadzenia instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji.

Uwzględniając wniosek strony, jak również przewidziany w art. 188 ust. 1 ustawy Poś termin obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, niniejsze pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

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.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w kwocie 1 005,50 zł (słownie: jedentysiącpięćzłotych50/100) za zmianę pozwolenia i w kwocie 10,00 zł (dziesięć złotych) za ujednoczenie tekstu pozwolenia.

Podstawa prawna: art. 1 ust. 1 pkt 1c, oraz pkt 46 części III i pkt 53 części I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jedn. Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 z późn. zm.)

Z up. Prezydenta Miasta

Zastępca Wójtownika
Wydział Środowiska

Halina Antosz

Otrzymują:

1. NGK Ceramics Polska Sp. z o. o.
ul. Gutenberga 6, 44-109 Gliwice
2. Minister Środowiska - SEKAP/ePUAP
3. a/a

Do wiadomości:

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

M. du
14.01.18

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

Numer emitora	Nazwa	Parametry emitorów				Substancja	Emisja dopuszczalna
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Rodzaj wylotu	Czas pracy [h/rok]		[kg/h]
E1	Piec do wypalania lepiszcza nr 3 - komora dopalania nr 3	11,5	0,45	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,18000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
E2	Piec do wypalania lepiszcza nr 3 - odciąg II	13,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E3	Piec do wypalania lepiszcza nr 4 - komora dopalania nr 4	11,5	0,45	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,18000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
E4	Piec do wypalania lepiszcza nr 4 - odciąg II	12,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E5	Gazowy piec rolkowy nr 3 - odciąg I	12,5	0,35	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00600
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00300
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,02000
E6	Gazowy piec rolkowy nr 3 - odciąg II	12,5	0,30	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00360
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00180
						Dwutlenek siarki	0,01500
						Tlenek węgla	0,02000

E7	Gazowy piec rolkowy nr 4 - odciąg I	10,5	0,35	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,02000
E8	Gazowy piec rolkowy nr 4 - odciąg II	10,0	0,30	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00150
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00075
						Dwutlenek siarki	0,01500
						Tlenek węgla	0,02000
E9	Piec odpężający nr 1	10,0	0,48	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,08000
						Pył zawieszony PM 10	0,00168
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00084
						Dwutlenek siarki	0,08214
						Tlenek węgla	0,06222
E10	Piec odpężający nr 2	11,0	0,25	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01100
						Pył zawieszony PM 10	0,00168
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00084
						Dwutlenek siarki	0,08214
						Tlenek węgla	0,06222
E11	Piec odpężający nr 3 - odciąg I	13,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E12	Piec odpężający nr 3 - odciąg II	11,0	0,20	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E13	Piec odpężający nr 3 - odciąg III	11,0	0,25	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E14	Piec odpężający nr 4 - odciąg I	13,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E15	Piec odpężający nr 4 - odciąg II	12,0	0,20	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000

E16	Piec odprężający nr 4 - odciąg III	12,0	0,25	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E17	Odpylacz "dust collector" A1 + testy dymne	5,5	0,60	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Dwutlenek azotu	0,00075
						Tlenek węgla	0,04500
E18	Odpylacz "dust collector" A2 + laserowe wypalanie taśm	5,5	0,80	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,13000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,06500
						Dwutlenek azotu	0,00090
						Tlenek węgla	0,06240
						Węglowodory alifatyczne	0,00032
						Węglowodory aromatyczne	0,00007
E19	Odpylacz "dust collector" A3	5,0	0,40	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
E20	Odpylacz "dust collector" B1 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm + mycie	5,5	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00026
						Tlenek węgla	0,01683
						Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Węglowodory alifatyczne	0,00287
						Węglowodory aromatyczne	0,00001
E21	Odpylacz "dust collector" B2 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm	5,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00041
						Tlenek węgla	0,02723
						Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Węglowodory alifatyczne	0,00011
						Węglowodory aromatyczne	0,00002
E22	Odpylacz "dust collector" B3 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm	5,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00051
						Tlenek węgla	0,03366
						Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Węglowodory alifatyczne	0,00011
						Węglowodory aromatyczne	0,00002
E23	Odpylacz "dust collector" B4 + laserowe wypalanie taśm	5,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00030
						Tlenek węgla	0,02080
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Węglowodory alifatyczne	0,00011
						Węglowodory aromatyczne	0,000024
E24	Odpylacz "dust collector" C2	6,0	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500

E25	Odpylacz "dust collector" D1	6,0	0,40	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
E26	Odpylacz "dust collector" E2	3,5	0,30	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
E27	Odpylacz "dust collector" E1	3,5	0,40	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
E28	Odkurzacz centralny hala A	14,0	0,15	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,02400
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01200
E29	Odpylacz peeling A1-A2	14,0	0,8x0,8 Ø 0,903	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E30	Odpylacz peeling A3-A4	14,5	0,8x0,8 Ø 0,903	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E31	Odciąg nr 1 z suszarki mikrofalowej	14,0	0,15	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E32	Odciąg nr 2 z suszarki mikrofalowej	14,0	0,15	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E33	Odciąg nr 3 z suszarki mikrofalowej	14,0	0,15	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E34	Odciąg nr 4 z suszarki mikrofalowej	14,0	0,15	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E35	Odciąg nr 1 z suszarek powietrznych (HAD)	14,5	0,88	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00006
						Amoniak	0,05000
E36	Odciąg nr 2 z suszarek powietrznych (HAD)	14,0	0,45	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00006
						Amoniak	0,05000
E38	Piec do wypalania lepiszcza nr 5 - komora dopalania nr 5	10,5	0,45	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,18000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
Amoniak	0,10000						
E39	Piec do wypalania lepiszcza nr 5 - odciąg II	11,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E40	Piec do wypalania lepiszcza nr 6 - komora dopalania nr 6	11,0	0,45	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,18000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
Amoniak	0,10000						

E41	Piec do wypalania lepiszcza nr 6 - odciąg II	12,5	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E42	Piec do wypalania lepiszcza nr 7 - komora dopalania nr 7	13,0	0,45	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,18000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
Amoniak	0,10000						
E43	Piec do wypalania lepiszcza nr 7 - odciąg II	13,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E44	Piec do wypalania lepiszcza nr 8 - komora dopalania nr 8	12,0	0,45	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,18000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
Amoniak	0,10000						
E45	Piec do wypalania lepiszcza nr 8 - odciąg II	12,5	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E46	Piec do wypalania lepiszcza nr 9 - komora dopalania nr 9	11,0	0,45	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,18000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
Amoniak	0,10000						
E47	Piec do wypalania lepiszcza nr 9 - odciąg II	11,5	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E48	Gazowy piec rolkowy nr 5 - odciąg I	10,1	0,60	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00100
						Dwutlenek siarki	0,02000
						Tlenek węgla	0,04000

E49	Gazowy piec rolkowy nr 5 - odciąg II	10,5	0,60	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00300
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00150
						Dwutlenek siarki	0,03000
						Tlenek węgla	0,04000
E50	Gazowy piec rolkowy nr 6 - odciąg I	13,0	0,60	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00100
						Dwutlenek siarki	0,02000
						Tlenek węgla	0,04000
E51	Gazowy piec rolkowy nr 6 - odciąg II	13,0	0,50	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00300
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00150
						Dwutlenek siarki	0,03000
						Tlenek węgla	0,04000
E52	Gazowy piec rolkowy nr 7 - odciąg I	11,0	0,60	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00100
						Dwutlenek siarki	0,02000
						Tlenek węgla	0,04000
E53	Gazowy piec rolkowy nr 7 - odciąg II	11,0	0,50	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00300
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00150
						Dwutlenek siarki	0,03000
						Tlenek węgla	0,04000
E54	Piec odprężający nr 5 - odciąg I	13,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E55	Piec odprężający nr 5 - odciąg II	11,0	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E56	Piec odprężający nr 5 - odciąg III	11,5	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E57	Piec odprężający nr 6 - odciąg I	11,5	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498

E58	Piec odprężający nr 6 - odciąg II	11,0	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E59	Piec odprężający nr 6 - odciąg III	10,5	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E60	Piec odprężający nr 7 - odciąg I	11,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E61	Piec odprężający nr 7 - odciąg II	10,0	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E62	Piec odprężający nr 7 - odciąg III	10,0	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E63	Odpylacz "dust collector" A4 + laserowe wypalanie taśm - wylot A	11,0	0,56	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Dwutlenek azotu	0,00075
						Tlenek węgla	0,05200
						Węglowodory alifatyczne	0,00027
						Węglowodory aromatyczne	0,00006
E64	Odpylacz "dust collector" A4 + laserowe wypalanie taśm - wylot B	11,0	0,56	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Dwutlenek azotu	0,00075
						Tlenek węgla	0,05200
						Węglowodory alifatyczne	0,00027
						Węglowodory aromatyczne	0,00006
E65	Odpylacz "dust collector" A5	6,5	0,80	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
E66	Odpylacz "dust collector" B5 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm + mycie	7,0	2,4x1,4 Ø 2,068	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Dwutlenek azotu	0,00092
						Tlenek węgla	0,06089
						Węglowodory alifatyczne	0,003036
						Węglowodory aromatycz.	0,00005

E67	Odpylacz "dust collector" B6 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm	7,0	2,4x1,4 Ø 2,068	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,20000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,10000
						Dwutlenek azotu	0,00056
						Tlenek węgla	0,03763
						Węglowodory alifatyczne	0,00016
						Węglowodory aromatyczne	0,00004
E68	Odpylacz "dust collector" C3	6,0	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
E69	Odpylacz "dust collector" C4	6,0	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
E70	Odpylacz "dust collector" D2 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm - wylot A	11,0	0,45	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Dwutlenek azotu	0,00090
						Tlenek węgla	0,05540
						Węglowodory alifatyczne	0,00005
						Węglowodory aromatyczne	0,000012
E71	Odpylacz "dust collector" D2 + testy dymne + laserowe wypalanie taśm - wylot B	11,0	0,45	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Dwutlenek azotu	0,00090
						Tlenek węgla	0,05540
						Węglowodory alifatyczne	0,00005
						Węglowodory aromatyczne	0,000012
E72	Odpylacz pieca nr 9	15,0	0,30	boczny	8760	Pył zawieszony PM 10	0,06000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,03000
E73	Odpylacz peeling B5	14,5	0,40	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,00200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00100
E74	Odpylacz peeling B3-B4	14,5	0,8x0,8 Ø 0,903	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E75	Odpylacz peeling B1-B2	14,5	0,40	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,00200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00100
E76	Odciąg nr 5 z suszarki mikrofalowej	13,5	0,15	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E77	Odciąg nr 6 z suszarki mikrofalowej	14,0	0,15	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E78	Odciąg nr 7 z suszarki mikrofalowej	13,5	0,15	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E79	Odciąg nr 8 z suszarki mikrofalowej	13,5	0,15	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E80	Odciąg nr 9 z suszarki mikrofalowej	13,5	0,15	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E81	Odciąg nr 3 z suszarek powietrznych (HAD)	14,0	0,45	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00006
						Amoniak	0,05000
E82	Odciąg nr 4 z suszarek powietrznych (HAD)	14,0	0,45	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00006
						Amoniak	0,05000

E83	Odciąg nr 5 z suszarek powietrznych (HAD)	14,0	0,45	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00006
						Amoniak	0,05000
E84	Piec do wypalania lepiszcza nr 10 - komora dopalania nr 10	11,0	0,40	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,15000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,10000
E85	Piec do wypalania lepiszcza nr 10 - odciąg II	12,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E86	Piec do wypalania lepiszcza nr 11 - komora dopalania nr 11	12,0	0,40	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,15000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,10000
E87	Piec do wypalania lepiszcza nr 11 - odciąg II	13,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E88	Piec do wypalania lepiszcza nr 12 - komora dopalania nr 12	13,5	0,40	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,15000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,10000
E89	Piec do wypalania lepiszcza nr 12 - odciąg II	13,5	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E90	Piec do wypalania lepiszcza nr 13 - komora dopalania nr 13	12,0	0,40	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,15000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,10000

E91	Piec do wypalania lepiszcza nr 13 - odciąg II	12,5	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E92	Piec do wypalania lepiszcza nr 14 - komora dopalania nr 14	11,0	0,40	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,15000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,10000
E93	Piec do wypalania lepiszcza nr 14 - odciąg II	11,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E94	Gazowy piec rolkowy nr 8 - odciąg I	14,0	0,50	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00100
						Dwutlenek siarki	0,02000
						Tlenek węgla	0,04000
E95	Gazowy piec rolkowy nr 8 - odciąg II	12,5	0,45	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00300
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00150
						Dwutlenek siarki	0,03000
						Tlenek węgla	0,04000
E96	Gazowy piec rolkowy nr 9 - odciąg I	12,0	0,45	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00600
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00300
						Dwutlenek siarki	0,02000
						Tlenek węgla	0,04000
E97	Gazowy piec rolkowy nr 9 - odciąg II	12,0	0,45	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00370
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00185
						Dwutlenek siarki	0,03000
						Tlenek węgla	0,04000
E98	Piec odprężający nr 10 - odciąg I	12,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E99	Piec odprężający nr 10 - odciąg II	11,0	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E100	Piec odprężający nr 10 - odciąg III	11,5	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100

						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E101	Piec odpężający nr 9 – odciąg I	11,5	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E102	Piec odpężający nr 9 – odciąg II	11,0	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E103	Piec odpężający nr 9 – odciąg III	11,0	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E104	Piec odpężający nr 8 – odciąg I	10,5	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E105	Piec odpężający nr 8 – odciąg II	10,5	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E106	Piec odpężający nr 8 – odciąg III	10,0	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E107	Odpylacz „dust collector” A6	6,5	0,70	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
E108	Odpylacz „dust collector” A7	6,5	0,80	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
E109	Odpylacz „dust collector” B7	8,0	2,0x1,4 Ø 1,888	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,07040
						Pył zawieszony PM 2,5	0,03520
E110	Odpylacz „dust collector” B8 + mycie	8,0	2,0x1,4 Ø 1,888	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Węglowodory alifatyczne	0,00282
E111	Odpylacz „dust collector” B9 + mycie	8,0	2,0x1,4 Ø 1,888	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
						Węglowodory alifatyczne	0,00282

E112	Odpylacz „dust collector” D3	6,5	0,80	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
E113	Odciąg nr 10 z suszarki mikrofalowej	13,5	0,15	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E114	Odciąg nr 11 z suszarki mikrofalowej	14,5	0,15	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E115	Odciąg nr 12 z suszarki mikrofalowej	14,5	0,15	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E116	Odciąg nr 13 z suszarki mikrofalowej	14,5	0,15	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E117	Odciąg nr 14 z suszarki mikrofalowej	14,5	0,15	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00150
						Amoniak	0,21300
E118	Odciąg nr 6 z suszarek powietrznych (HAD)	14,5	0,45	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00006
						Amoniak	0,05000
E119	Odciąg nr 7 z suszarek powietrznych (HAD)	14,5	0,45	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00006
						Amoniak	0,05000
E120	Odciąg nr 8 z suszarek powietrznych (HAD)	14,5	0,45	zadaszony	7200	Cyjanowodór	0,00006
						Amoniak	0,05000
E121	Odpylacz peeling C2	14,5	0,8x0,8 Ø 0,903	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E122	Odpylacz peeling C3-C4	14,0	0,8x0,8 Ø 0,903	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E123	Odpylacz peeling C5	14,5	0,40	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E124	Odpylacz pieca nr 10	14,5	0,30	boczny	8760	Pył zawieszony PM 10	0,05280
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02640
E125	Odpylacz pieca nr 11	14,5	0,30	boczny	8760	Pył zawieszony PM 10	0,05200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02600
E126	Odpylacz pieca nr 12	14,5	0,30	boczny	8760	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
E127	Odciąg ze stanowisk laserowego wypalania taśm – plugging C	14,0	0,20	zadaszony	7200	Dwutlenek azotu	0,00060
						Tlenek węgla	0,04160
						Węglowodory alifatyczne	0,00022
						Węglowodory aromatyczne	0,00005
E128	Odciąg ze stanowisk laserowego wypalania taśm – assembling C	13,5	0,20	zadaszony	7200	Dwutlenek azotu	0,00105
						Tlenek węgla	0,07280
						Węglowodory alifatyczne	0,00038
						Węglowodory aromatyczne	0,00008
E129	Odciąg z urządzeń do wykonywania testu dymnego "segment inspection" hala C	14,0	0,20	zadaszony	7200	Dwutlenek azotu	0,00075
						Tlenek węgla	0,04500
E130	Piec odprężający nr 11 - odciąg I	10,5	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250

						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E131	Piec odprężający nr 11 - odciąg II	10,0	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E132	Piec odprężający nr 11 - odciąg III	10,5	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E133	Piec odprężający nr 12 - odciąg I	11,5	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E134	Piec odprężający nr 12 - odciąg II	11,0	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E135	Piec odprężający nr 12 - odciąg III	11,0	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E136	Odciąg z urządzeń do wykonywania testu dymnego "segment inspection" oraz laserowego wypalania taśm - hala D	14,5	0,30	zadaszony	7200	Dwutlenek azotu	0,00103
						Tlenek węgla	0,06732
						Węglowodory alifatyczne	0,00022
						Węglowodory aromatyczne	0,00005
E139	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/NOx - kocioł nr 1 o mocy 345 kW	12,0	0,25	otwarty	3000	Dwutlenek azotu	0,02368
						Dwutlenek siarki	0,00111
						Pył zawieszony PM 10	0,00056
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00028
						Tlenek węgla	0,01332
E140	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/NOx- kocioł nr 2 o mocy 345 kW	12,0	0,25	otwarty	3000	Dwutlenek azotu	0,02368
						Dwutlenek siarki	0,00111
						Pył zawieszony PM 10	0,00056
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00028
						Tlenek węgla	0,01332
E141	Centrala wentylacyjna C-S19 z nagrzewnicą gazową o mocy 70 kW	14,0	0,15	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00998
						Dwutlenek siarki	0,00023
						Pył zawieszony PM 10	0,00012
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00006
						Tlenek węgla	0,00281

E142	Centrala wentylacyjna C-S18 z nagrzewnicą gazową o mocy 100 kW	14,5	0,18	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01421
						Dwutlenek siarki	0,00033
						Pył zawieszony PM 10	0,00017
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00009
						Tlenek węgla	0,00400
E143	Centrala wentylacyjna C-S17 z nagrzewnicą gazową o mocy 240 kW	15,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,03456
						Dwutlenek siarki	0,00081
						Pył zawieszony PM 10	0,00041
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00021
						Tlenek węgla	0,00972
E144	Centrala wentylacyjna C-S20 z nagrzewnicą gazową o mocy 240kW	13,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,03456
						Dwutlenek siarki	0,00081
						Pył zawieszony PM 10	0,00041
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00021
						Tlenek węgla	0,00972
E145	Centrala wentylacyjna C-S21 z nagrzewnicą gazową o mocy 110kW	12,5	0,18	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01574
						Dwutlenek siarki	0,00037
						Pył zawieszony PM 10	0,00018
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00009
						Tlenek węgla	0,00443
E146	Centrala wentylacyjna C-S22 z nagrzewnicą gazową o mocy 45kW	12,0	0,12	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00640
						Dwutlenek siarki	0,00015
						Pył zawieszony PM 10	0,00008
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00180
E147	Centrala wentylacyjna C-S23 z nagrzewnicą gazową o mocy 115kW	12,5	0,18	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01638
						Dwutlenek siarki	0,00038
						Pył zawieszony PM 10	0,00019
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00010
						Tlenek węgla	0,00461
E148	Centrala wentylacyjna C-S25B z nagrzewnicą gazową o mocy 215kW	12,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E149	Centrala wentylacyjna C-S24 z nagrzewnicą gazową o mocy 215kW	13,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E150	Centrala wentylacyjna C-S25 z nagrzewnicą gazową o mocy 215kW	13,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835

E151	Centrala wentylacyjna C-S25A z nagrzewnicą gazową o mocy 215kW	13,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E152	Centrala wentylacyjna C-S26 z nagrzewnicą gazową o mocy 285kW	13,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,04109
						Dwutlenek siarki	0,00096
						Pył zawieszony PM 10	0,00048
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00024
						Tlenek węgla	0,01156
E153	Centrala wentylacyjna C-S27 z nagrzewnicą gazową o mocy 285kW	13,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,04109
						Dwutlenek siarki	0,00096
						Pył zawieszony PM 10	0,00048
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00024
						Tlenek węgla	0,01156
E156	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/nOx-kocioł nr 3 moc 345 kW	11,5	0,25	otwarty	3000	Dwutlenek azotu	0,02368
						Dwutlenek siarki	0,00111
						Pył zawieszony PM 10	0,00056
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00028
						Tlenek węgla	0,01332
E157	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/NOx - kocioł nr 4 moc 345 kW	11,5	0,25	otwarty	3000	Dwutlenek azotu	0,02368
						Dwutlenek siarki	0,00111
						Pył zawieszony PM 10	0,00056
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00028
						Tlenek węgla	0,01332
E158	Centrala wentylacyjna D-S17 z nagrzewnicą gazową o mocy 230 kW	15,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,03315
						Dwutlenek siarki	0,00078
						Pył zawieszony PM 10	0,00039
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00020
						Tlenek węgla	0,00932
E159	Centrala wentylacyjna D-S18 z nagrzewnicą gazową o mocy 85 kW	14,5	0,18	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01216
						Dwutlenek siarki	0,00029
						Pył zawieszony PM 10	0,00014
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00007
						Tlenek węgla	0,00342
E160	Centrala wentylacyjna D-S20 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E161	Centrala wentylacyjna D-S21 z nagrzewnicą gazową o mocy 110 kW	12,0	0,18	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01574
						Dwutlenek siarki	0,00037
						Pył zawieszony PM 10	0,00018
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00009
						Tlenek węgla	0,00443

E162	Centrala wentylacyjna D-S22 z nagrzewnicą gazową o mocy 40 kW	12,0	0,075	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00576
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00007
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00162
E163	Centrala wentylacyjna D-S23 z nagrzewnicą gazową o mocy 110 kW	12,5	0,18	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01574
						Dwutlenek siarki	0,00037
						Pył zawieszony PM 10	0,00018
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00009
						Tlenek węgla	0,00443
E164	Centrala wentylacyjna D-S24 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E165	Centrala wentylacyjna D-S25 z nagrzewnicą gazową o mocy 240 kW	12,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,03456
						Dwutlenek siarki	0,00081
						Pył zawieszony PM 10	0,00041
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00021
						Tlenek węgla	0,00972
E166	Centrala wentylacyjna D-S25A z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E167	Centrala wentylacyjna D-S25B z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	13,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E168	Centrala wentylacyjna D-S27 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,04109
						Dwutlenek siarki	0,00096
						Pył zawieszony PM 10	0,00048
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00024
						Tlenek węgla	0,01156
E169	Centrala wentylacyjna D-S26 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,04109
						Dwutlenek siarki	0,00096
						Pył zawieszony PM 10	0,00048
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00024
						Tlenek węgla	0,01156
E170	Kotłownia wodna w zakładzie DPF/NOx-kocioł nr 5 o mocy 345 kW	11,5	0,25	otwarty	3000	Dwutlenek azotu	0,02368
						Dwutlenek siarki	0,00111
						Pył zawieszony PM 10	0,00056
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00028
						Tlenek węgla	0,01332

E171	Centrala wentylacyjna E-S18 z nagrzewnicą gazową o mocy 85 kW	14,5	0,20	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01216
						Dwutlenek siarki	0,00029
						Pył zawieszony PM 10	0,00014
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00007
						Tlenek węgla	0,00342
E172	Centrala wentylacyjna E-S17 z nagrzewnicą gazową o mocy 230 kW	15,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,03315
						Dwutlenek siarki	0,00078
						Pył zawieszony PM 10	0,00039
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00020
						Tlenek węgla	0,00932
E173	Centrala wentylacyjna E-S20 z nagrzewnicą gazową o mocy 240 kW	12,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,03456
						Dwutlenek siarki	0,00081
						Pył zawieszony PM 10	0,00041
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00021
						Tlenek węgla	0,00972
E174	Centrala wentylacyjna E-S21 z nagrzewnicą gazową o mocy 110 kW	12,5	0,18	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01574
						Dwutlenek siarki	0,00037
						Pył zawieszony PM 10	0,00018
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00009
						Tlenek węgla	0,00443
E175	Centrala wentylacyjna E-S22 z nagrzewnicą gazową o mocy 40 kW	12,0	0,15	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00576
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00007
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00162
E176	Centrala wentylacyjna E-S23 z nagrzewnicą gazową o mocy 110 kW	12,0	0,18	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01574
						Dwutlenek siarki	0,00037
						Pył zawieszony PM 10	0,00018
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00009
						Tlenek węgla	0,00443
E177	Centrala wentylacyjna E-S24 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E178	Centrala wentylacyjna E-S25 z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E179	Centrala wentylacyjna E-S25A z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,0	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835

E180	Centrala wentylacyjna E-S25B z nagrzewnicą gazową o mocy 215 kW	12,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02970
						Dwutlenek siarki	0,00070
						Pył zawieszony PM 10	0,00035
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00018
						Tlenek węgla	0,00835
E181	Centrala wentylacyjna E-S26 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13,0	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,04109
						Dwutlenek siarki	0,00096
						Pył zawieszony PM 10	0,00048
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00024
						Tlenek węgla	0,01156
E182	Centrala wentylacyjna E-S27 z nagrzewnicą gazową o mocy 285 kW	13,0	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,04109
						Dwutlenek siarki	0,00096
						Pył zawieszony PM 10	0,00048
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00024
						Tlenek węgla	0,01156
E183	Centrala wentylacyjna F-S01 z nagrzewnicą gazową o mocy 92 kW	14,5	0,20	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01331
						Dwutlenek siarki	0,00031
						Pył zawieszony PM 10	0,00016
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00008
						Tlenek węgla	0,00374
E184	Centrala wentylacyjna F-S04 z nagrzewnicą gazową o mocy 370 kW	13,0	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,05338
						Dwutlenek siarki	0,00125
						Pył zawieszony PM 10	0,00063
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00032
						Tlenek węgla	0,01501
E185	Odpylacz pieca nr 13	10,0	0,30	boczny	8760	Pył zawieszony PM 10	0,01200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00600
E186	Odpylacz pieca nr 14	10,0	0,30	boczny	8760	Pył zawieszony PM 10	0,01200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00600
E187	Odciąg z urządzeń do wykonywania testu dymnego "final inspection" hala C	13,0	0,20	zadaszony	7200	Dwutlenek azotu	0,00054
						Tlenek węgla	0,03214
E188	Centrala wentylacyjna F-S02 z nagrzewnicą gazową o mocy 115 kW	14,4	0,20	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01638
						Dwutlenek siarki	0,00038
						Pył zawieszony PM 10	0,00019
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00010
						Tlenek węgla	0,00461
E189	Centrala wentylacyjna F-S03 z nagrzewnicą gazową o mocy 160 kW	12,3	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02306
						Dwutlenek siarki	0,00054
						Pył zawieszony PM 10	0,00027
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00014
						Tlenek węgla	0,00648

E190	Centrala wentylacyjna F-S05 z nagrzewnicą gazową o mocy 210 kW	12,0	0,20	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01320
						Dwutlenek siarki	0,00071
						Pył zawieszony PM 10	0,00016
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00008
						Tlenek węgla	0,30096
E191	Centrala wentylacyjna F-S06 z nagrzewnicą gazową o mocy 265 kW	12,8	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01272
						Dwutlenek siarki	0,00090
						Pył zawieszony PM 10	0,00023
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00011
						Tlenek węgla	0,11760
E192	Centrala wentylacyjna F-S07 z nagrzewnicą gazową o mocy 265 kW	12,8	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,03819
						Dwutlenek siarki	0,00090
						Pył zawieszony PM 10	0,00045
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00022
						Tlenek węgla	0,01074
E193	Centrala wentylacyjna F-S08 z nagrzewnicą gazową o mocy 370 kW	12,8	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,05338
						Dwutlenek siarki	0,00125
						Pył zawieszony PM 10	0,00063
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00032
						Tlenek węgla	0,01501
E194	Centrala wentylacyjna F-S09 z nagrzewnicą gazową o mocy 118 kW	11,2	0,20	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,01701
						Dwutlenek siarki	0,00040
						Pył zawieszony PM 10	0,00020
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00010
						Tlenek węgla	0,00478
E195	Piec odprężający nr 13 - odciąg I	13,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498
E196	Piec odprężający nr 13 - odciąg II	11,0	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E197	Piec odprężający nr 13 - odciąg III	11,5	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E198	Piec odprężający nr 14 - odciąg I	12,0	0,70	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,05000
						Pył zawieszony PM 10	0,00500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00250
						Dwutlenek siarki	0,01464
						Tlenek węgla	0,04498

E199	Piec odprężający nr 14 - odciąg II	11,0	0,16	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,00300
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E200	Piec odprężający nr 14 - odciąg III	11,5	0,28	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,01800
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
						Tlenek węgla	0,04000
E210	Odciąg nr 1 z suszarek pluggingowych (A1-A2)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00005
						Amoniak	0,05000
E211	Odciąg nr 2 z suszarek pluggingowych (A3- A4)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00005
						Amoniak	0,05000
E212	Odciąg nr 1 z suszarek assemblingowych (A1- A2-A3)	14,50	0,25	zadaszony	7200	Amoniak	0,00108
E213	Odciąg nr 2 z suszarek assemblingowych (A4- A5-A6-A7)	14,50	0,25	zadaszony	7200	Amoniak	0,00144
E214	Odciąg nr 3 z suszarek pluggingowych (B1)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,000025
						Amoniak	0,02500
E215	Odciąg nr 4 z suszarek pluggingowych (B2- B3)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00005
						Amoniak	0,05000
E216	Odciąg nr 5 z suszarek pluggingowych (B4- B5)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00005
						Amoniak	0,05000
E217	Odciąg nr 3 z suszarek assemblingowych (B1- B2-B3)	13,45	0,25	zadaszony	7200	Amoniak	0,00108
E218	Odciąg nr 4 z suszarek assemblingowych (B4- B5-B6-B7)	13,45	0,25	zadaszony	7200	Amoniak	0,00144
E219	Odciąg nr 6 z suszarek pluggingowych (C2)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,000025
						Amoniak	0,02500
E220	Odciąg nr 7 z suszarek pluggingowych (C3- C4)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00005
						Amoniak	0,05000
E221	Odciąg nr 5 z suszarek assemblingowych (C1- C2-C3)	14,25	0,25	zadaszony	7200	Amoniak	0,00108

E222	Odciąg nr 6 z suszarek assemblingowych (C4-C5-C6-C7)	14,25	0,25	zadaszony	7200	Amoniak	0,00144
E223	Odciąg nr 7 z suszarek assemblingowych (D1-D2-D3-D4)	14,25	0,25	zadaszony	7200	Amoniak	0,00144
E225	Piec do wypalania lepiszcza nr 1 – komora dopalania nr 1	12,0	0,40	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,15000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,10000
E226	Piec do wypalania lepiszcza nr 1 – odciąg II	13,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E227	Piec do wypalania lepiszcza nr 2 – komora dopalania nr 2	13,5	0,40	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,15000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,10000
E228	Piec do wypalania lepiszcza nr 2 – odciąg II	13,5	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E229	Gazowy piec rolkowy nr 1 – odciąg I	14,0	0,50	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00600
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00300
						Dwutlenek siarki	0,02000
						Tlenek węgla	0,04000
E230	Gazowy piec rolkowy nr 1 – odciąg II	12,5	0,45	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00370
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00185
						Dwutlenek siarki	0,03000
						Tlenek węgla	0,04000
E231	Centrala wentylacyjna C-S14 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	11,1	0,12	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00612
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00008
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00172

E232	Centrala wentylacyjna C-S10 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	11,1	0,12	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00612
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00008
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00172
E233	Centrala wentylacyjna C-S16 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	12,5	0,12	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00612
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00008
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00172
E234	Centrala wentylacyjna C-S12 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	12,5	0,12	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00612
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00008
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00172
E235	Centrala wentylacyjna C-S06 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	11,1	0,12	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00612
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00008
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00172
E236	Centrala wentylacyjna C-S04 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	11,1	0,12	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00612
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00008
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00172
E237	Centrala wentylacyjna C-S02 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	12,5	0,12	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00612
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00008
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00172
E238	Centrala wentylacyjna C-S08 z nagrzewnicą gazową o mocy 43 kW	12,5	0,12	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,00612
						Dwutlenek siarki	0,00014
						Pył zawieszony PM 10	0,00008
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00004
						Tlenek węgla	0,00172
E239	Centrala wentylacyjna D-S14 z nagrzewnicą gazową – moc 202 kW	11,4	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784
E240	Centrala wentylacyjna D-S16 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	11,4	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784

E241	Centrala wentylacyjna D-S12 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	12,4	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784
E242	Centrala wentylacyjna D-S10 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	12,4	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784
E243	Centrala wentylacyjna D-S28 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	13,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784
E244	Centrala wentylacyjna D-S30 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	13,5	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784
E245	Centrala wentylacyjna D-S08 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	12,4	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784
E246	Centrala wentylacyjna D-S06 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	12,4	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784
E247	Centrala wentylacyjna D-S02 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	11,4	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784
E248	Centrala wentylacyjna D-S04 z nagrzewnicą gazową o mocy 202 kW	11,4	0,25	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,02789
						Dwutlenek siarki	0,00066
						Pył zawieszony PM 10	0,00033
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00017
						Tlenek węgla	0,00784
E249	Centrala wentylacyjna E-S10 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	12,3	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,05818
						Dwutlenek siarki	0,00136
						Pył zawieszony PM 10	0,00069
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00035
						Tlenek węgla	0,01636

E250	Centrala wentylacyjna E-S08 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	13,5	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,05818
						Dwutlenek siarki	0,00136
						Pył zawieszony PM 10	0,00069
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00035
						Tlenek węgla	0,01636
E251	Centrala wentylacyjna E-S06 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	14,7	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,05818
						Dwutlenek siarki	0,00136
						Pył zawieszony PM 10	0,00069
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00035
						Tlenek węgla	0,01636
E252	Centrala wentylacyjna E-S04 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	13,5	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,05818
						Dwutlenek siarki	0,00136
						Pył zawieszony PM 10	0,00069
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00035
						Tlenek węgla	0,01636
E253	Centrala wentylacyjna E-S02 z nagrzewnicą gazową o mocy 404 kW	12,3	0,30	zadaszony	1680	Dwutlenek azotu	0,05818
						Dwutlenek siarki	0,00136
						Pył zawieszony PM 10	0,00069
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00035
						Tlenek węgla	0,01636
E254	Generator sadzy nr 1	11,0	0,30	otwarty	2940	Dwutlenek azotu	0,01768
						Tlenek węgla	0,05286
E255	Generator sadzy nr 2	11,0	0,30	otwarty	2940	Dwutlenek azotu	0,01768
						Tlenek węgla	0,05286
E256	Generator sadzy nr 3	11,0	0,30	otwarty	2940	Dwutlenek azotu	0,01768
						Tlenek węgla	0,05286
E257	Odpylacz peeling B6-B7 (P6-P7) + laserowe wypalanie taśm	14,5	0,50	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,00200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00100
						Dwutlenek azotu	0,00030
						Tlenek węgla	0,02080
						Węglowodory alifatyczne	0,00610
						Węglowodory aromatyczne	0,00350
E258	Odciąg nr 8 z suszarek pluggingowych (P6/P7)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00005
						Amoniak	0,05000
E259	Odciąg nr 9 z suszarek pluggingowych (P8)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,000025
						Amoniak	0,02500
E260	Odciąg nr 10 z suszarek pluggingowych (C5)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,000025
						Amoniak	0,02500
E261	Odpylacz pieca nr 1	10,0	0,30	boczny	8760	Pył zawieszony PM 10	0,01200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00600
E262	Odpylacz pieca nr 2	10,0	0,30	boczny	8760	Pył zawieszony PM 10	0,01200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00600
E264	Odpylacz "dust collector" nr 1	12,7	0,40	zadaszony	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144

E265	Odpylacz "dust collector" nr 2	12,7	0,40	zadaszony	8400	Pyl zawieszony PM 10	0,00288
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00144
E266	Odpylacz "dust collector" nr 3	12,7	0,40	zadaszony	8400	Pyl zawieszony PM 10	0,00288
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00144
E267	Odpylacz "dust collector" nr 4	12,7	0,40	zadaszony	8400	Pyl zawieszony PM 10	0,00288
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00144
E268	Odpylacz "dust collector" nr 5	12,7	0,10	zadaszony	8400	Pyl zawieszony PM 10	0,00096
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00048
E269	Odciaż "hot outlet" nr 1	14,9	0,40	zadaszony	8400	Dwutlenek azotu	0,09200
E270	Odciaż "hot outlet" nr 2	14,9	0,40	zadaszony	8400	Dwutlenek azotu	0,09470
						Amoniak	0,00015
E273	Kotłownia wodna w zakładzie Cd1 - kocioł nr 3 o mocy 350 kW	12,5	0,2	otwarty	3000	Dwutlenek siarki	0,00117
						Dwutlenek azotu	0,04446
						Tlenek węgla	0,01170
						Pyl zawieszony PM 10	0,00002
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00001
E274	Centrala wentylacyjna AHU 4 z nagrzewnicą gazową o mocy 275 kW i palnikiem	12,3	0,4	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00092
						Dwutlenek azotu	0,03500
						Tlenek węgla	0,00921
						Pyl zawieszony PM 10	0,00002
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00001
E275	Centrala wentylacyjna AHU 5 z nagrzewnicą gazową o mocy 100 kW i palnikiem	9,7	0,2	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00034
						Dwutlenek azotu	0,01277
						Tlenek węgla	0,00336
						Pyl zawieszony PM 10	0,000006
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,000003
E276	Centrala wentylacyjna AHU 6 z nagrzewnicą gazową o mocy 1060 kW palnik 1 – 530 kW	11,9	0,3	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00179
						Dwutlenek azotu	0,07810
						Tlenek węgla	0,01428
						Pyl zawieszony PM 10	0,00003
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,000015
E277	Centrala wentylacyjna AHU 12 z nagrzewnicą gazową o mocy 684 kW i palnikiem	10,8	0,4	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00230
						Dwutlenek azotu	0,10041
						Tlenek węgla	0,01836
						Pyl zawieszony PM 10	0,00004
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00002
E278	Centrala wentylacyjna AHU 16 z nagrzewnicą gazową o mocy 24,5 kW i palnikiem	10,4	0,15	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00008
						Dwutlenek azotu	0,00308
						Tlenek węgla	0,00081
						Pyl zawieszony PM 10	0,0000014
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,0000007
E279	Centrala wentylacyjna AHU 17A z nagrzewnicą gazową o mocy 221 kW i palnikiem	4,0	0,25	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00075
						Dwutlenek azotu	0,02850
						Tlenek węgla	0,00750
						Pyl zawieszony PM 10	0,00001
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,000005

E280	Centrala wentylacyjna AHU 17B z nagrzewnicą gazową o mocy 443 kW i palnikiem	5,0	0,40	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00150
						Dwutlenek azotu	0,05700
						Tlenek węgla	0,01500
						Pyl zawieszony PM 10	0,00003
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,000015
E281	Centrala wentylacyjna AHU 19 z nagrzewnicą gazową o mocy 221 kW i palnikiem	10,9	0,25	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00074
						Dwutlenek azotu	0,02816
						Tlenek węgla	0,00741
						Pyl zawieszony PM 10	0,000012
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,000006
E282	Urządzenia odpylające A1	5,5	600x600 Ø 0,68	otwarty	8400	Pyl zawieszony PM 10	0,07500
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,03750
E283	Urządzenia odpylające B1	5,7	750x750 Ø 0,845	otwarty	7200	Pyl zawieszony PM 10	0,10500
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,05250
E284	Urządzenia odpylające B2	5,7	750x750 Ø 0,845	otwarty	7200	Pyl zawieszony PM 10	0,10500
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,05250
E285	Urządzenia odpylające C1	5,2	450x450 Ø 0,5	otwarty	7200	Pyl zawieszony PM 10	0,03300
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01650
E286	Urządzenia odpylające D2	7,0	1100x1100 Ø 1,24	otwarty	7200	Pyl zawieszony PM 10	0,22500
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,11250
E287	Piec tunelowy LSH nr 1	23,0	0,80	otwarty	8400	Pyl zawieszony PM 10	0,25700
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,12850
						Dwutlenek azotu	0,50000
						Dwutlenek siarki	0,03600
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,04800
						Fluor	0,58000
E288	Odciąg z suszarki MWD - linia A	17,2	0,60	otwarty	5700	Pyl zawieszony PM 10	0,03000
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01500
						Amoniak	0,60000
E289	Odciąg z suszarki MWD – linia B	17,2	0,60	otwarty	5700	Pyl zawieszony PM 10	0,03000
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01500
						Amoniak	0,60000
E290	Odciąg z suszarki dielektrycznej – linia A	17,2	0,45	otwarty	5700	Pyl zawieszony PM 10	0,03000
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01500
E291	Odciąg z suszarki dielektrycznej – linia B	17,2	0,45	otwarty	5700	Pyl zawieszony PM 10	0,03000
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01500
E292	Piec do wypalania lepszczca nr 15 – komora dopalania nr 15	11,5	0,45	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,15000
						Pyl zawieszony PM 10	0,01000
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,10000

E293	Piec do wypalania lepszczka nr 15 – komin II	13,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E294	Gazowy piec rolkowy nr 15 – odciąg I	12,5	0,35	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00100
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00050
						Dwutlenek siarki	0,01000
E295	Gazowy piec rolkowy nr 15 – odciąg II	12,5	0,30	otwarty	8400	Tlenek węgla	0,02000
						Dwutlenek azotu	0,06000
						Pył zawieszony PM 10	0,00150
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00075
						Dwutlenek siarki	0,01500
E296	Odpylacz pieca nr 15	10,0	0,30	boczny	8760	Tlenek węgla	0,02000
						Pył zawieszony PM 10	0,01200
E297	Piec tunelowy LSH nr 2	24,0	0,8	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 2,5	0,00600
						Amoniak	0,04800
						Pył zawieszony PM 10	0,25700
						Pył zawieszony PM 2,5	0,12850
						Dwutlenek azotu	0,50000
						Dwutlenek siarki	0,03600
						Tlenek węgla	1,00000
Fluor	0,58000						
E298	Piec PSK1 i PSK2	23,0	2,1	otwarty	700 W1	Dwutlenek azotu	0,05788
						Dwutlenek siarki	0,00006
						Pył zawieszony PM 10	0,41920
						Pył zawieszony PM 2,5	0,2096
						Tlenek węgla	0,96000
					3780 W2	Dwutlenek azotu	0,14534
						Dwutlenek siarki	0,00008
						Pył zawieszony PM 10	0,71680
						Pył zawieszony PM 2,5	0,35840
						Tlenek węgla	0,96000
					420 W3	Dwutlenek azotu	0,60795
						Dwutlenek siarki	0,00005
						Fluor	0,10212
						Pył zawieszony PM 10	0,51840
						Pył zawieszony PM 2,5	0,25920
						Amoniak	0,11940
						Tlenek węgla	0,96000
					700 W4	Dwutlenek azotu	1,91406
						Dwutlenek siarki	0,00005
						Fluor	0,52344
						Pył zawieszony PM 10	0,53760
Pył zawieszony PM 2,5	0,26880						
Amoniak	0,45030						
Tlenek węgla	0,96000						

					280 W5	Dwutlenek azotu	3,84786					
						Dwutlenek siarki	0,00004					
						Fluor	1,05822					
						Pył zawieszony PM 10	0,51840					
						Pył zawieszony PM 2,5	0,25920					
						Amoniak	0,52189					
						Tlenek węgla	0,96000					
						840 W6	Dwutlenek azotu	2,74781				
							Dwutlenek siarki	0,00004				
							Pył zawieszony PM 10	0,49760				
							Pył zawieszony PM 2,5	0,24880				
							Amoniak	0,47509				
							Tlenek węgla	0,96000				
						560 W7	Dwutlenek azotu	0,21986				
							Dwutlenek siarki	0,00008				
							Pył zawieszony PM 10	1,09600				
							Pył zawieszony PM 2,5	0,54800				
							Amoniak	0,35859				
					Tlenek węgla		0,96000					
					1120 W8	Dwutlenek siarki	0,00017					
						Pył zawieszony PM 10	1,37600					
						Pył zawieszony PM 2,5	0,68800					
					E299	Piec PSK3	23,0	1,5	otwarty	3050 W1	Dwutlenek azotu	0,03820
											Dwutlenek siarki	0,00004
Pył zawieszony PM 10	0,37600											
Pył zawieszony PM 2,5	0,18800											
Tlenek węgla	0,48000											
244 W2	Dwutlenek azotu	0,11181										
	Dwutlenek siarki	0,00002										
	Pył zawieszony PM 10	0,20320										
	Pył zawieszony PM 2,5	0,10160										
	Tlenek węgla	0,48000										
122 W3	Dwutlenek azotu	0,14324										
	Dwutlenek siarki	0,00002										
	Fluor	0,06535										
	Pył zawieszony PM 10	0,19360										
	Pył zawieszony PM 2,5	0,09680										
	Tlenek węgla	0,48000										
732 W4	Dwutlenek azotu	0,26578										
	Dwutlenek siarki	0,00002										
	Fluor	0,14349										
	Pył zawieszony PM 10	0,19200										
	Pył zawieszony PM 2,5	0,09600										
	Amoniak	0,18306										
Tlenek węgla	0,48000											

					488 W5	Dwutlenek azotu	0,40490
						Dwutlenek siarki	0,00002
						Fluor	0,65264
						Pył zawieszony PM 10	0,19360
						Pył zawieszony PM 2,5	0,09680
						Amoniak	0,18158
						Tlenek węgla	0,48000
				366 W6		Dwutlenek azotu	1,36689
						Dwutlenek siarki	0,00002
						Fluor	0,18771
						Pył zawieszony PM 10	0,24320
						Pył zawieszony PM 2,5	0,12160
						Amoniak	0,22929
						Tlenek węgla	0,48000
				1220 W7		Dwutlenek azotu	1,86274
						Dwutlenek siarki	0,00003
						Pył zawieszony PM 10	0,31360
						Pył zawieszony PM 2,5	0,1568
						Amoniak	0,29788
						Tlenek węgla	0,48000
				244 W8		Dwutlenek azotu	0,47708
					Dwutlenek siarki	0,00002	
					Pył zawieszony PM 10	0,20320	
					Pył zawieszony PM 2,5	0,10160	
					Amoniak	0,19811	
				1952 W9	Tlenek węgla	0,48000	
					Dwutlenek siarki	0,00006	
					Pył zawieszony PM 10	0,54720	
					Pył zawieszony PM 2,5	0,27360	
E303	Kotłownia wodna w zakładzie Cd2 – kocioł nr 3 o mocy 560 kW	9,7	0,3	otwarty	2700	Dwutlenek siarki	0,00183
						Dwutlenek azotu	0,05846
						Tlenek węgla	0,02192
						Pył zawieszony PM 10	0,00091
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00046
E304	Centrala wentylacyjna AHU 2.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 436 kW	10,3	0,3	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00142
						Dwutlenek azotu	0,04550
						Tlenek węgla	0,01706
						Pył zawieszony PM 10	0,00071
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00036
E305	Centrala wentylacyjna AHU 2.3 z nagrzewnicą gazową o mocy 248,6 kW	9,7	0,2	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00081
						Dwutlenek azotu	0,03456
						Tlenek węgla	0,00972
						Pył zawieszony PM 10	0,00041
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00020

E306	Centrala wentylacyjna AHU 2.4.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x569,8 kW palnik 1	12,1	0,3	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00186
						Dwutlenek azotu	0,07923
						Tlenek węgla	0,02228
						Pyl zawieszony PM 10	0,00093
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00046
E307	Centrala wentylacyjna AHU 2.5.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 872 kW	12,4	0,4	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00284
						Dwutlenek azotu	0,12134
						Tlenek węgla	0,03413
						Pyl zawieszony PM 10	0,00142
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00071
E309	Centrala wentylacyjna AHU 2.7 z nagrzewnicą gazową o mocy 872 kW	15,1	0,40	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00284
						Dwutlenek azotu	0,12134
						Tlenek węgla	0,03413
						Pyl zawieszony PM 10	0,00142
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00071
E310	Urządzenia odpylające A2	7,0	0,80	otwarty	8400	Pyl zawieszony PM 10	0,07500
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,03750
E311	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-C2	5,1	600x600 Ø 0,68	otwarty	8400	Pyl zawieszony PM 10	0,03300
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01650
E312	Centrala wentylacyjna AHU 2.4.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x569,8 kW palnik 2	12,1	0,3	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00186
						Dwutlenek azotu	0,07923
						Tlenek węgla	0,02228
						Pyl zawieszony PM 10	0,00093
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,00046
E313	Urządzenie odpylające EFAN2-DC2-B5	5,8	1000x1000 Ø 1,13	otwarty	7200	Pyl zawieszony PM 10	0,05400
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,02700
E314	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-A3	5,8	1000x1000 Ø 1,13	otwarty	7200	Pyl zawieszony PM 10	0,07500
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,03750
E315	Urządzenia odpylające G1	7,0	0,50	otwarty	7200	Pyl zawieszony PM 10	0,02400
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01200
E316	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-F1	8,0	1600x1000 Ø 1,43	otwarty	7200	Pyl zawieszony PM 10	0,12000
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,06000
E317	Odciąg (test ESP)	17,2	0,45	otwarty	5700	Pyl zawieszony PM 10	0,03000
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01500
E318	Odciąg z suszarki MWD – linia C	17,2	0,60	otwarty	5700	Amoniak	0,60000
						Pyl zawieszony PM 10	0,03000
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01500
E319	Odciąg z suszarki HAD – linia C	17,2	0,45	otwarty	5700	Pyl zawieszony PM 10	0,03000
						Pyl zawieszony PM 2,5	0,01500
E320	Odciąg nr 1 z suszarek pluggingowych (Cd2-1)	17,5	0,90	otwarty	5700	Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,01100
						Amoniak	0,00600
						Metanol	0,01900
						Gliceryna	0,09000

E321	Odciąg nr 2 z suszarek pluggingowych (Cd2-2)	17,5	0,45	otwarty	5700	Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,00300
						Amoniak	0,06000
						Metanol	0,00500
						Gliceryna	0,02400
E322	Odciąg z suszarki MWD – linia E	18,2	0,45	otwarty	5700	Amoniak	0,60000
						Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E323	Odciąg z suszarki HAD – linia E	18,2	0,50	otwarty	5700	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E324	Centrala wentylacyjna AHU 6 z nagrzewnicą gazową o mocy 1060 kW palnik 2 – 530 kW	11,9	0,3	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00179
						Dwutlenek azotu	0,07810
						Tlenek węgla	0,01428
						Pył zawieszony PM 10	0,00003
						Pył zawieszony PM 2,5	0,000015
E325	Centrala wentylacyjna AHU 2.2 z nagrzewnicą gazową o mocy 148,9 kW	10,3	0,2	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00049
						Dwutlenek azotu	0,02074
						Tlenek węgla	0,00583
						Pył zawieszony PM 10	0,00024
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00012
E326	Centrala wentylacyjna AHU 2.4.2 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x569,8 kW palnik 1	12,1	0,3	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00186
						Dwutlenek azotu	0,07923
						Tlenek węgla	0,02228
						Pył zawieszony PM 10	0,00093
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00046
E327	Centrala wentylacyjna AHU 2.5.2 z nagrzewnicą gazową o mocy 872 kW	12,4	0,4	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00284
						Dwutlenek azotu	0,12134
						Tlenek węgla	0,03413
						Pył zawieszony PM 10	0,00142
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00071
E328	Centrala wentylacyjna AHU 2.4.2 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x569,8 kW palnik 2	12,1	0,3	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00186
						Dwutlenek azotu	0,07923
						Tlenek węgla	0,02228
						Pył zawieszony PM 10	0,00093
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00046
E329	Centrala wentylacyjna AHU 6.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x530kW palnik 1	15,7	0,3	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00178
						Dwutlenek azotu	0,06760
						Tlenek węgla	0,01779
						Pył zawieszony PM 10	0,00003
						Pył zawieszony PM 2,5	0,000015
E330	Centrala wentylacyjna AHU 6.1 z nagrzewnicą gazową o mocy 2x530kW palnik 2	15,7	0,3	otwarty	1680	Dwutlenek siarki	0,00178
						Dwutlenek azotu	0,06760
						Tlenek węgla	0,01779
						Pył zawieszony PM 10	0,00003
						Pył zawieszony PM 2,5	0,000015

E331	Odciąg z przesiewacza wibracyjnego	3,5	0,32	poziomy	3000	Pył zawieszony PM 10	0,03500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01750
E333	Piec odprężający HTK D3 – odciąg I	10,5	0,4	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,02800
						Pył zawieszony PM 10	0,00350
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00175
						Dwutlenek siarki	0,01732
						Tlenek węgla	0,06249
E334	Piec odprężający HTK D3 – odciąg II	10,5	0,35	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,04300
						Pył zawieszony PM 10	0,00350
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00175
						Dwutlenek siarki	0,01732
						Tlenek węgla	0,06249
E336	Piec odprężający HTK D4 – odciąg I	11,5	0,4	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,02800
						Pył zawieszony PM 10	0,00350
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00175
						Dwutlenek siarki	0,01732
						Tlenek węgla	0,06249
E337	Piec odprężający HTK D4 – odciąg II	11,5	0,35	otwarty	7200	Dwutlenek azotu	0,04300
						Pył zawieszony PM 10	0,00350
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00175
						Dwutlenek siarki	0,01732
						Tlenek węgla	0,06249
E338	Odpylacz "dust collector" D4/B10	8,0	0,90	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,05000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02500
E339	Piec do wypalania lepszczka nr 16 - komora dopalania nr 16	11,5	0,45	otwarty	7350	Dwutlenek azotu	0,15000
						Pył zawieszony PM 10	0,01000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00500
						Dwutlenek siarki	0,05000
						Aldehyd octowy (acetaldehyd)	0,02000
						Formaldehyd	0,02000
						Tlenek węgla	1,00000
						Amoniak	0,10000
E340	Piec do wypalania lepszczka nr 16 - komin II	13,0	0,60	otwarty	7350	Pył zawieszony PM 10	0,02000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01000
						Tlenek węgla	1,00000
E341	Odpylacz pieca nr 16	10,0	0,30	boczny	8760	Pył zawieszony PM 10	0,01200
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00600
E342	Odciąg z suszarki MWD – linia F	18,2	0,45	otwarty	5700	Amoniak	0,60000
						Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E343	Odciąg z suszarki HAD – linia F	18,2	0,50	otwarty	5700	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E344	Odciąg z suszarki MWD – linia G	17,2	0,60	otwarty	5700	Amoniak	0,60000
						Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500

E345	Odciąg z suszarki HAD – linia G	17,2	0,60	otwarty	5700	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E348	Filtr węglowy - nadruk antramentowy 1	17,5	0,40	otwarty	6240	butan-2-on	0,0020136
						węglowodory alifatyczne	0,0002500
						ksylen	0,0000015
						octan butylu	0,0000015
						etylobenzen	0,0000015
E349	Filtr węglowy - nadruk antramentowy 2	17,5	0,40	otwarty	6240	butan-2-on	0,0020136
						węglowodory alifatyczne	0,0002500
						ksylen	0,0000015
						octan butylu	0,0000015
						etylobenzen	0,0000015
E350	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-E1	7,0	1,0x1,0 Ø 1,13	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,07500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,03750
E351	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-A4	5,8	1,0x1,0 Ø 1,13	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,07500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,03750
E352	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-B6	7,0	1,0x1,0 Ø 1,13	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05400
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02700
E353	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-B7	5,8	1,0x1,0 Ø 1,13	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05400
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02700
E354	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-B8	5,8	1,0x1,0 Ø 1,13	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,05400
						Pył zawieszony PM 2,5	0,02700
E355	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-F2	8,0	1,6x1,0 Ø 1,43	otwarty	7200	Pył zawieszony PM 10	0,19500
						Pył zawieszony PM 2,5	0,09750
E356	Odpylacz peeling A5-A6	14,5	0,40	zadaszony	7200	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E357	Odciąg z suszarek pluggingowych (A5-A6)	14,25	0,60	otwarty	7200	Cyjanowodór	0,00005
						Amoniak	0,05000
E 358	Odciąg z suszarki MWD – linia D	17,2	0,6	otwarty	5700	Amoniak	0,60000
						Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E 359	Odciąg z suszarki HAD – linia D	17,2	0,45	otwarty	5700	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E360	Odciąg (test ESP)	17,2	0,45	otwarty	5700	Pył zawieszony PM 10	0,03000
						Pył zawieszony PM 2,5	0,01500
E 425	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-1	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144
E426	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-2	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144
E 427	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-3	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144

E 428	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-4	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144
E 429	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-5	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144
E 430	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC1-6	13	0,40	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00768
						Pył zawieszony PM 2,5	0,003844
E 431	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-1	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144
E 432	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-2	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144
E 433	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-3	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144
E 434	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-4	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144
E 435	Urządzenie odpylające z filtrem i wentylatorem DC2-5	13	0,25	otwarty	8400	Pył zawieszony PM 10	0,00288
						Pył zawieszony PM 2,5	0,00144
E 436	Wentylator wywiewny EFAN1-1	13	0,40	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,11150
						Amoniak	0,01478
						Etylen	0,02434
E 437	Wentylator wywiewny EFAN1-2	13	0,40	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,03519
						Amoniak	0,01130
						Etylen	0,01861
						Tlenek węgla	0,00060
E 439	Wentylator wywiewny EFAN1-4	13	0,25	otwarty	1680	Dwutlenek azotu	0,00203
						Amoniak	0,00075
						Etylen	0,00124
E 446	Wentylator wywiewny EFAN2-1	13	0,40	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,11150
						Amoniak	0,01478
						Etylen	0,02434
E 447	Wentylator wywiewny EFAN2-2	13	0,50	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	0,03519
						Amoniak	0,01130
						Etylen	0,01861
						Tlenek węgla	0,00060
E 448	Wentylator wywiewny EFAN2-3	13	0,50	otwarty	4800	Dwutlenek azotu	0,02318
						Amoniak	0,00857
						Etylen	0,01411

PARAMETRY EMITORÓW I WIELKOŚĆ EMISJI DOPUSZCZALNEJ ZE ŹRÓDEŁ, DLA KTÓRYCH OKREŚLONO STANDARDY EMISYJNE							
Numer emitora	Nazwa	Parametry emitorów				Substancja	Emisja dopuszczalna
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Rodzaj wylotu	Czas pracy [h/rok]		mg/m ³ ·a
E137	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
E138	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
E154	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
E155	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
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 1 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 2 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 1250 kW	14	0,4	otwarty	8400	Dwutlenek azotu	150
						Dwutlenek siarki	35
						Pył	5

Z up. Prezydenta Miasta

Zastępca Waczelnika
Wydział Środowiska

Halina Antosz

11.04.20

11/11/2019

11/11/2019

Prezydent Miasta Gliwice

Gliwice, 18.06.2015 r.

**ZGODA NA REDUKCJĘ ILOŚCI WPROWADZANYCH
DO POWIETRZA GAZÓW LUB PYŁÓW**

Na podstawie art. 225 – 229 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity z 2008: Dz. U. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.) niniejszym wyrażamy zgodę na przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego w zakresie emisji pyłu zawieszonego PM10, oraz pyłu zawieszonego PM2,5

- z instalacji prowadzonej przez Arcelor Mittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, przy Al. J. Piłsudskiego 92, dla której wydane zostało pozwolenie zintegrowane wydane decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: z dnia 25 lipca 2008 r. nr 1985/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2010 r. nr 245/OS/2010, z dnia 10 czerwca 2010 r. nr 2229/OS/2010, z dnia 6 sierpnia 2010 r. nr 3302/OS/2010, z dnia 6 lipca 2011 r. nr 1985/OS/2011, z dnia 5 kwietnia 2012 r. nr 793/OS/2012, z dnia 16 listopada 2012 r. nr 3180/OS/2012, z dnia 30 lipca 2014 r. nr 1458/OS/2014, z dnia 3 listopada 2014 r. nr 2199/OS/2014.
- na rzecz instalacji prowadzonych przez NGK Ceramics Polska Sp z o.o. w Gliwicach zlokalizowanych w Gliwicach, przy ul. Gutenberga 6, i ul. Gutenberga 14,

Całkowita ilość pyłu zawieszonego PM10 będącego przedmiotem postępowania kompensacyjnego dla instalacji zlokalizowanych w Gliwicach wynosi 28,876 Mg co odpowiada 14,438 Mg frakcji pyłu zawieszonego PM2,5 (zakładając 50% udział pyłu zawieszonego PM2,5 w pyłe zawieszonym PM10).

Za Arcelor Mittal Poland S.A.

Szef Ochrony Środowiska
Podpis osoby upoważnionej
Andrzej Kleczko

ArcelorMittal

ArcelorMittal Poland S.A.
Al. J. Piłsudskiego 92, 41-308 Dąbrowa Górnicza
NIP 634-24-63-083, Regon 77763095

Za NGK Ceramics Polska Sp z o.o.

Podpis osoby upoważnionej
Członek Zarządu

Jerzy Kubryński

**Za zgodność
z oryginałem**

Gliwice, dnia 18.06.2015 r.

Specjalista
ds. pozwoleń zintegrowanych
Urszula Marcinkowska

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 czysciwa, rękawice ochronne, szkło laboratoryjne. Odpady powstają podczas badań laboratoryjnych, w procesie badań porowatości w działach Kontroli Materiałowej.	- głównie rtęć, - pozostałe: celuloza, krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, węgiel krzemu, krzemiany metali, skrobia (węglowodan), metyloceluloza, minerały ilaste, wodorotlenek glinu, krzemionka, tlenek glinu i inne, - odpad stały, ekotoksyczny, toksyczny, szkodliwy, rakotwórczy, mutageny	1,500	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/NOx, Laboratorium Kontroli Materiałowej na terenie hali Cd1. 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 wytworzenia 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	11,000	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.
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	20,000	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad stanowi zużyta 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.	<ul style="list-style-type: none"> - lotne związki organiczne m.in. izopropanol, metakrzemian diosodu, niejonowe środki powierzchniowo czynne, mieszanina estrów kwasów tłuszczowych i inne, - odpad płynny, lotny, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, żrący 	13,000	<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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i 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
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią przepracowane mineralne oleje hydrauliczne. Odpad powstaje podczas okresowych wymian olejów w maszynach w instalacji.	<ul style="list-style-type: none"> - m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu, - odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy 	18,000	<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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Usługa, w wyniku której powstają odpady prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę, która zgodnie z definicją art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy o odpadach jest wytwórcą odpadów, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej.</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 podmiotu posiadającym odpowiednie zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
6.	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, drobiny metalu, - odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy	18,000	<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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupowierzonych i zwierząt.</p> <p>Usługa, w wyniku której powstają odpady prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę.</p> <p>Zgodnie z obowiązującą definicją art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy o odpadach wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia usług w zakresie budowy, rozbiórki, remontu obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz sprzątania, konserwacji i napraw jest podmiot, który świadczy usługę, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej.</p> <p>W związku z powyższym za odpady olejowe, powstające 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 wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpad stanowią przetworzone oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstałe po wymianie tych olejów.</p> <p>Odpad powstaje podczas okresowych wymian olejów w maszynach w instalacji.</p>	<p>- m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobniny metalu,</p> <p>- odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy,</p>	18,000	<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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Usługa, w wyniku której powstają odpady prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę.</p> <p>Zgodnie z obowiązującą definicją art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy o odpadach wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia usług w zakresie budowy, rozbiórki, remontu obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz sprzątania, konserwacji i napraw jest podmiot, który świadczy usługę, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej.</p> <p>W związku z powyższym 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 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,	18,000	<p>Powstałe odpady w czasie czynności czyszczenia separatora odpompowywane są za pomocą wozu asenizacyjnego przystosowanego do opróżniania zanieczyszczeń ropopochodnych.</p> <p>Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu.</p> <p>Usługa czyszczenia prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę.</p> <p>Zgodnie z obowiązującą definicją art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy o odpadach wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia usług w zakresie budowy, rozbiórki, remontu obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz sprzątanía, konserwacji i napraw jest podmiot, który świadczy usługę, 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 wskazuje, 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 wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
9.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	<p>Odpady powstają podczas okresowych prac czyszczenia separatora substancji ropopochodnych znajdującego się na ciągu kanalizacji zbierającej wody opadowe z powierzchni parkingów oraz terenu zakładu.</p> <p>Wytwórcą odpadów będzie podmiot wskazany w umowie na wykonane usługi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - m. in. węglowodory, zanieczyszczenia mineralne, - odpad półpłynny, szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy, 	18,000	<p>Powstające odpady w czasie czynności czyszczenia separatora odpompowywane są za pomocą wozu asenizacyjnego przystosowanego do opróżniania zanieczyszczeń ropopochodnych.</p> <p>Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu.</p> <p>Usługa czyszczenia prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę.</p> <p>Zgodnie z obowiązującą definicją art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy o odpadach wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia usług w zakresie budowy, rozbiórki, remontu obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz spżażania, konserwacji i napraw jest podmiot, który świadczy usługę, 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 wskaze, 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 wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
10.	13 05 08*	Mieszanka 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,	18,000	<p>Powstające odpady w czasie czynności czyszczenia separatora odpompowywane są za pomocą wozu asenizacyjnego przystosowanego do opróżniania zanieczyszczeń ropopochodnych.</p> <p>Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu.</p> <p>Usługa czyszczenia prowadzona jest na zlecenie, bądź na podstawie umowy przez specjalistyczną firmę.</p> <p>Zgodnie z obowiązującą definicją art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy o odpadach wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia usług w zakresie budowy, rozbiórki, remontu obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz sprzątań, konserwacji i napraw jest podmiot, który świadczy usługę, 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 wskazuje, 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 wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych, metali i innych po środkach i materiałach stosowanych w zakładzie.</p> <p>Odpady powstają w miejscu stosowania danej substancji niebezpiecznej.</p> <p>Opakowania te mogą być zanieczyszczone substancjami/mieszaninami niebezpiecznymi/stwarzającymi zagrożenie lub mogą zawierać resztki stosowanych substancji/mieszanin niebezpiecznych/stwarzających zagrożenie.</p>	<p>- polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne, stal, aluminium, celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne i inne,</p> <p>- odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, rakotwórczy, mutagenny.</p>	34,000	<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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>
12.	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)	<p>Odpad stanowią zabrudzone substancjami/mieszaninami niebezpiecznymi/stwarzającymi zagrożenie: rękawice, sorbenty służące do likwidacji wycieków oraz plam powstających wskutek przeprowadzania prac związanych z technologią, a także prac przeglądowych, remontowych i naprawczych eksploatowanych urządzeń mechanicznych w instalacji.</p>	<p>- m.in. celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne,</p> <p>- odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, drażniący, rakotwórczy, mutagenny.</p>	119,000	<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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
13.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad stanowiąc 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,	7,500	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali CdZ, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
14.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpad stanowi zużyty płyn zapobiegający zamarzaniu. Odpady powstają podczas prac konserwacyjnych, drobnych napraw i wymiany systemu chłodzenia.	- m.in. glikol etylenowy - odpad płynny, toksyczny, ekotoksyczny	50,000	<p>Sposób magazynowania: oznaczony zbiornik z tworzywa sztucznego o pojemności do 1 m³, ustawiony na dodatkowej wannie ociekowej.</p> <p>Miejsce magazynowania: pomieszczenia z instalacją chłodniczą (glikolownie) na terenie hali DPF/NOx, z posadzką chernoodporną, wyposażoną w bezodpływową studzienkę oraz wydzielony obszar z instalacją chłodniczą na hali Cd1 otoczony progiem, który tworzy bezodpływową wannę ociekową oraz wydzielony obszar z instalacją chłodniczą na hali Cd2 otoczony progiem, który tworzy bezodpływową wannę ociekową.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
15.	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 węglodorów alifatycznych, m.in. difluoroetan, pentafluoroetan, 1, 1, 1, 2-tetrafluoroetan, - zawiera gaz pod ciśnieniem, ogrzanie grozi wybuchem, wysoce łatwopalny, toksyczny, ekotoksyczny,	8,500	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx, oraz na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone na utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania wyposażone jest w sorbenty. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.
16.	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	- m.in. rtęć, krzemionka, aluminium, luminofor, metale żelazne i nieżelazne, - odpad stały, ekotoksyczny, toksyczny, szkodliwy, rakotwórczy, mutageny	18,000	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz 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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad stanowią wymieniane zużyte wkłady po tonerze i atramencie zawierające substancje/mieszanki niebezpieczne/stwarzające zagrożenie, używane w drukarkach i kserokopiarkach 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	7,500	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów lub w oryginalnych opakowaniach. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i 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
18.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią przeterminowane, nie nadające się do użytku nieorganiczne substancje i mieszaniny chemiczne zawierające substancje/mieszaniny niebezpieczne/stwarzające zagrożenie. Odpady powstają w miejscu ich stosowania.	- m.in. chlorek poliglinu, kwas fosforowy, kwas amidosulfonowy, - odpad płynny, , drażniący, żrący, toksyczny, ekotoksyczny,	26,000	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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszona, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
19.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią przeterminowane, nie nadające się do użytku organiczne substancje i mieszaniny chemiczne zawierające substancje/mieszaniny niebezpieczne/stwarzające zagrożenie. Odpady powstają w miejscu ich stosowania.	- m.in. heptan i jego izomery, - odpad płynny, łatwopalny, odpad płynny, toksyczny, ekotoksyczny, drażniący,	13,000	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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszzone, na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.
20.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemicznych laboratoryjnych i analitycznych	Odpady stanowią przeterminowane 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	7,500	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 wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią zużyte baterie i akumulatory zawierające ołów. Odpad powstaje podczas wymiany zużytych na nowo w miejscu ich stosowania.	- głównie ołów, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne (polipropylen lub ebonit), - obudowa stała, elektrolit płynny, toksyczny, ekotoksyczny, żrący,	26,000	<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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszone, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposoby dalszego gospodarowania
22.	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.	<ul style="list-style-type: none"> - tlenek niklu, kadm, wodorotlenek potasu, tworzywo sztuczne (polipropylen lub ebonit) lub stal, grafit, - obudowa stała, elektrolit płynny, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy 	7,500	<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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, zadaszona, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i 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
23.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią nieprzydatne materiały izolacyjne sklasyfikowane jako niebezpieczne/stwarzające zagrożenie.	- głównie krzemionka - sfalony, niebezpieczny/stwarzający zagrożenie	15,000	<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 miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na obszarze wiaty magazynowej odpadów przy hali Cd2, 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>

Zup. Prezydenta Miasta

Zastępca Maczelnika
Wydziału Środowiska

Halina Anibasz


M.O.N. 18

Tabela 15 Zestawienie rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
1.	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, - czujników NOx (masa formierska), - ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH (mieszanie surowca i formowanie), - nowego procesu produkcyjnego Cd-DPF/GPF (mieszanie i formowanie). <p>Odpad stanowi 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 krzemowy, krzemiany metali, skrobia (węglowodan), metylceluloza, minerały ilaste, smektyt, wodorotlenek glinu, krzemionka, tlenek cyrkonu, tlenki glinu, stal, kopolimer akrylonitrylu i inne - odpad stały, 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 CdZ, 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>	3250,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
2.	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 czujników NOx, produkcji ceramicznych wkładów do katalizatorów LSH, planowanej 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, - pył z instalacji odpylających zainstalowanych przy produkcji czujników Nox, - 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. <p>Odpad stanowią również cząstki i pyły z odkurzaczy i odpylaczy.</p>	<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 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, zadaszona, 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>	10430,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
3.	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"> - węgiel krzemowy, krzemiany metali, skrobia (węglowodan), metylceluloza, minerały ilaste, wodorotlenek glinu, krzemionka, tlenek cyrkonu, tlenek glinu i inne - odpad stały, 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 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>	9120,00
4.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	Odpad pyłu powstaje podczas procesu wypalania materiału ceramicznego w piecach głównych spiekających, podczas procesu produkcji ceramicznych filtrów cząstek stałych oraz podczas obróbki termicznej wyrobu w piecu elektrycznym w procesie produkcji czujników Nox w piecach tunelowych (podczas produkcji wkładów do katalizatorów LSH) - w piecach głównych spiekających (podczas produkcji filtrów Cd-DPF/GPF).	<ul style="list-style-type: none"> - głównie krzemionka oraz tlenki sodu, glinu, potasu, wapnia i inne, - odpad sytki, 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 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>	47,50

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
5.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	W wyniku funkcjonowania zakładowych podczyszczalni ścieków przemysłowych powstaje odpad w postaci odwodnionego na prasach filtracyjnych osadu filtracyjnego.	<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>Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami</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 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>	3400,00
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	Odpad stanowią wióry, ścinki z obrabiarek.	<ul style="list-style-type: none"> - stal, - wióry, ścinki, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami</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 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

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
7.	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>Miejsce i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami</p> <p>Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery.</p> <p>Miejsce magazynowania: 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>	28,00
8.	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, sól, potas, wapń, glin, celuloza i inne - odpad stały, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Miejsce i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami</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 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

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad stanowią zużyte opakowania z papieru i tektury po dostarczeniu materiałów do zakładu.</p> <p>Odpady powstają 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 rozwiłknienu, mało odporny na rozrywanie i zginanie, biodegradowalny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska,</p> <p>- odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych</p>	<p>Miejsce i 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>	4100,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
10.	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 stanowi również opakowania po środkach czystości oraz butelki i inne opakowania z tworzywa sztucznego.	<ul style="list-style-type: none"> - 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 	<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. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.</p> <p>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami</p>	1800,00
11.	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>	2300,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
12.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpad stanowią uszkodzone lub wybrakowane metalowe puszki, beczki stosowanych w procesie produkcyjnym. Odpad powstaje po zużyciu surowców oraz materiałów stosowanych w procesie produkcyjnym.</p>	<p>- głównie stal</p> <p>- odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska,</p> <p>- odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem, ułożone w sposób uporządkowany na palecie drewnianej lub 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>	150,00
13.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Odpad stanowią różnego rodzaju drobne odpady opakowaniowe, np. małe kartoniki, pojemniki z tworzyw sztucznych, opakowania typu folie, worki, itp.</p>	<p>- m.in. celuloza, polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu i inne,</p> <p>- odpad stały, palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwióknieniu, mało odporny na rozrywanie i zginanie, biodegradowalny, nierozpuszczalny w wodzie i kwasach nieorganicznych, 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 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>	1300,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad stanowią zużyte opakowania szklane po substancjach chemicznych, niezanieczyszczone substancjami/mieszaninami stwarzającymi zagrożenie oraz szkło laboratoryjne, odpad powstaje w Laboratorium Kontroli Materiałowej.	<ul style="list-style-type: none"> - głównie krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, 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 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>	31,00
15.	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 niebezpiecznymi/stwarzającymi zagrożenie ubrania ochronne i czystościwo, sorbenty i inne tkaniny stosowane w zakładzie. Odpad o tym kodzie stanowią również zużyte wkłady tkaninowe filtrów workowych wykorzystywanych jako urządzenia ochrony powietrza.	<ul style="list-style-type: none"> - m. in. celuloza, - odpad stały, palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwóknieniu, biodegradowalny, 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>	250,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
16.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<p>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</p>	<p>- guma, celuloza, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne)</p> <p>- odpad stały, palny, duża elastyczność, duża wytrzymałość mechaniczna, mała rozpuszczalność, ulega powolnej degradacji w środowisku,</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 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
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>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.</p>	<p>- m.in. tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne), metale nieżelazne np. miedź, aluminium i inne, żelazo, krzemionka, guma,</p> <p>- odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska,</p> <p>- odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych</p>	<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>	260,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
18.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią zużyte wkłady po tonerach i atramencie oraz elementy usunięte ze zużytych urządzeń nie zawierające substancji/mieszanin niebezpiecznych/stwarzających zagrożenie, np.: płytki elektroniczne, wtyczki, przelączniki, zużyte elementy automatyki i sterowania pieców itp. Odpady te powstają na terenie całego zakładu, w miejscach zainstalowania urządzeń elektrycznych i elektronicznych.	- m.in. polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, metale żelazne i nieżelazne, - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych	Sposób magazynowania: luzem, w sposób uporządkowany na regale lub w odpowiednio do tego celu przystosowanych workach, pojemnikach lub kontenerach. 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	90,00
19.	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 inne niż niebezpieczne/stwarzające zagrożenie. Odpad powstaje w miejscu stosowania tych substancji chemicznych.	- m.in. krzemiany, kwarc, talk, - odpad sypki, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery lub oryginalne opakowania ułożone na paletach drewnianych. 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, zadaszzone, na betonowym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami	130,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
20.	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 inne niż niebezpieczne/ stwarzające zagrożenie oraz skroplona gliceryna z procesu suszenia segmentów. Odpad powstaje na działle P1 Plugging.	- m.in. gliceryna, - odpad ciekły, gęsty, nietoksyczny, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery lub oryginalne opakowania ułożone na paletach drewnianych. 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, zadaszona, na betonowym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami	20,00
21.	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.	- 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	Sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub kontenery. 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, zadaszona, na betonowym podłożu. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami	7,50

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
22.	16 06 05	Inne baterie i 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 (kwas, zasady, sole), tlenki metali - odpad stały, po uszkodzeniu toksyczny, ekotoksyczny, żrący, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami</p> <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. 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
23.	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), zbrojenie (stal), - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, trwały, duża wytrzymałość mechaniczna, - odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych 	<p>Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami</p> <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 wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej odpadów 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>	950,00

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
24.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad stanowi gruz ceglany, głównie cegła szamotowa stanowiąca okładzinę pieców. Odpad powstaje z prowadzonych remontów i rozbiórek na terenie instalacji.	<ul style="list-style-type: none"> - glina, piasek (kwarc, skaleni), pyły (kwarc, skaleni mika) i inne, - odpad stały, 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 utwardzonym placu obok wiaty magazynowej odpadów przy hali DPF/NOx oraz wydzielone miejsce na utwardzonym placu obok wiaty magazynowej odpadów 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 na gospodarowanie odpadami.</p>	1300,00
25.	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 zagrożenia 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. 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

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytworzenia odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
26.	17 04 02	Aluminiウム	Odpady stanowią trójkaty aluminiowe używane do produkcji DPF-ów, które w wyniku wielokrotnego użycia zostały uszkodzone	- aluminium, - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, plastyczny, odporny na działanie wody, na powietrzu pokrywa się cienką warstwą glinu, - 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.	90,00
27.	17 04 05	Żelazo i stal	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. Odpady powstaje w miejscu prowadzenia prac remontowych, konserwacyjnych, rozbiórek maszyn produkcyjnych.	- odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, na powietrzu utlenia się i pokrywa rdzą, - 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.	950,00
					Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i miejsce wytwarzania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami	Ilość odpadów (Mg)
28.	17 04 07	Mieszanka 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>Miejsce i sposób magazynowania: oznaczone, odpowiednio do tego celu przystosowane worki, pojemniki lub.</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>	135,00
29.	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, skuty tynki itp. powstałe podczas remontów i rozbiórek prowadzonych na terenie zakładu.	<ul style="list-style-type: none"> - kamień bazaltowy, gąbry, dolomit albo kruszywo wapienne, celuloza, gips, glina, piasek (kwarc, skała), pyły (kwarc, skała mika) i inne - odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia 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 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>	43,00

Mała
M.01-48

Zup. Prezydenta Miasta

Zastępca Maczalka
Wyziału stowiska

Halina Ambrosz

