

## DECYZJA Nr WOŚ/45/24

Na podstawie

- art. 104, art. 107, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 ze zm.)
- art. 188 ust. 2b pkt 8, art. 192, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 6 czerwca 2024 r. Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. reprezentowanej przez Pana Macieja Maciejewskiego oraz Panią Anetę Słowińską w sprawie zmiany decyzji Nr WZR/148/2019 z dnia 21 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM, zmienionej decyzją Nr WZR/157/20 z dnia 24 listopada 2020 r. znak: WZR-III.6223.3.2020.MM oraz decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/6/24 z dnia 31 stycznia 2024 r. znak: WZR-III.6223.4.2023.MM udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacji do powierzchniowej obróbki,
- energetycznej opalanej gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 27,23 MW

### orzekam

- zmienić** decyzję Nr WZR/148/2019 z dnia 21 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM, zmienionej decyzją Nr WZR/157/20 z dnia 24 listopada 2020 r. znak: WZR-III.6223.3.2020.MM oraz decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/6/24 z dnia 31 stycznia 2024 r. znak: WZR-III.6223.4.2023.MM udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:
  - do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacji do powierzchniowej obróbki,
  - energetycznej opalanej gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 27,23 MW, w następującym zakresie:

- zmienić pkt I, który otrzymuje brzmienie:**

**Udzielić Pojazdom Szynowym PESA Bydgoszcz S.A. pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do:**

- do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki,
- energetyczna opalana gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 29,0619 MW.

- zmienić pkt III.2, który otrzymuje brzmienie:**

**Charakterystyka instalacji, urządzeń, opis technologii**

Na terenie Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. w Bydgoszczy eksploatowane są następujące instalacje:

- do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych,
- energetyczna opalana gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 29,0619 MW.

### 3. zmienić pkt III.2.1., który otrzymuje brzmienie:

**Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych,**

Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zlokalizowane w różnych częściach i obiektach na terenie zakładu, jednak są wzajemnie powiązane technicznie i technologicznie. Podstawowym składnikiem instalacji do obróbki powierzchniowej są nowoczesne kabiny lakiernicze zlokalizowane w kilku budynkach na terenie zakładu.

Na instalacjach realizowane są następujące procesy technologiczne:

- demontaż i montaż detali,
- mycie detali,
- spawanie elektryczne, spawanie gazowe,
- obróbka blacharska,
- cięcie tlenem i plazmą,
- obróbka powierzchniowa,
- śrutowanie,
- malowanie.

Wyżej wymienione procesy technologiczne realizowane są następujących jednostkach produkcyjnych:

- P-1 - Wydział Montażu Lekkich Pojazdów Szynowych,
- P-2 - Wydział Napraw i Modernizacji Pojazdów,
- P-3 - Wydział Montażu Pojazdów Kolejowych,
- P-4 - Wydział Budowy Konstrukcji,
- P-5 - Wydział Serwisowania Pojazdów,
- PML - Malarnia Taboru,
- P-6 - Wydział obróbki i budowy konstrukcji lekkich,
- P-7 - Wydział Uruchomień i Testów Pojazdów.

#### **P -1 Wydział Montażu Lekkich Pojazdów Szynowych**

W skład wydziału P-1 wchodzi:

- Hala nr 3 w której prowadzone jest cięcie laminatów, szlifowanie oraz sporadycznie domalowywanie i zaprawki wykonanych pojazdów,
- Warsztat wiązek w którym wykonywane są wiązki przewodów elektrycznych do sterowania i automatyki,
- Warsztat szaf elektrycznych w którym wykonywane są szafy elektryczne, które następnie montowane są w pojazdach,
- Warsztat szaf pneumatycznych w którym wykonywane są szafy pneumatyczne, które następnie montowane są w pojazdach,
- Warsztat montażu pulpity w którym wykonywane są pulpity, które następnie montowane są w pojazdach.

#### **P-2 Wydział Napraw i Modernizacji Pojazdów**

Na terenie Wydziału Napraw i Modernizacji Pojazdów prowadzone są prace związane z budowami, przeglądami, naprawami, remontami lokomotyw, a także naprawami autobusów szynowych i wagonów pasażerskich.

W skład wydziału wchodzi:

- Hala główna,
- Opornik wodny,
- Warsztat mechaniki precyzyjnej,
- Oczyszczalnia mechaniczno-chemiczna,
- Komora śrutownicza,
- Kabina lakiernicza – 4 szt.,
- Hala nr 2,
- Warsztat Montażu Wózków,
- Warsztat Montażu Zestawów (Obręczarnia),
- Ślusarnia,
- Zaworownia,
- Sprężynownia (Resorownia).

#### Hala Główna

W Hali głównej Zakładu Lokomotyw prowadzone są prace związane z budowami, przeglądami, naprawami, remontami lokomotyw, a także naprawami autobusów szynowych i wagonów pasażerskich. W budynku realizowany jest demontaż pojazdów, wysyłka podzespołów na docelowe stanowiska, częściowa naprawa oraz montaż na pojazdach po naprawie. W budynku zlokalizowane są między innymi stanowiska:

- stanowisko suszenia maszyn elektrycznych, które wyposażone jest w kabinę, wewnątrz której prowadzi się suszenie izolacji maszyn elektrycznych. Zastosowanie stanowiska umożliwi uzyskanie bardzo wysokiego stopnia wysuszenia izolacji, nieosiągalny w konwencjonalnych suszarniach termicznych,
- kanały robocze, tor zerowy, podnośniki Kutruffa, urządzenia dźwignicowe i suwnicowe,
- stanowisko nasycania próżniowego,
- stanowisko mycia prądnic, silników trakcyjnych i maszyn pomocniczych,
- myjnia główna (lokomotywy i podzespoły silnika spalinowego),
- stanowisko sprawdzania i regulacji odsprężynowania wózków (prasa hydrauliczna),
- tokarki zestawów kołowych (TUU1250 i UBC-150),
- stanowisko prób zestawów kołowych,
- stanowisko naprawy chłodziw,
- stanowisko naprawy regulatorów obrotów,
- stanowisko badania pomp wtryskowych,
- stanowisko docierania szczotek, na którym prowadzi się docieranie nowych szczotek węglowych montowanych w silnikach trakcyjnych kolejowych,
- stanowisko napraw maźnic, na którym prowadzone są wymiany łożysk ślizgowych osiowych wraz z urządzeniem smarującym.

#### Opornik wodny

Opornik wodny wykorzystywany jest do docierania i regulacji silników spalinowych lokomotyw. Średni czas prób silnika na stanowisku wynosi ok. 2 h/dobę.

#### Warsztat mechaniki precyzyjnej

W Warsztacie mechaniki precyzyjnej naprawiane i sprawdzane są prędkościomierze, manometry, obrotomierze, regulatory wzbudzenia zdemontowane z pojazdów szynowych oraz manometry pochodzące z poszczególnych wydziałów.

## Oczyszczalnia mechaniczno-chemiczna

Na terenie zakładu źródłem ścieków przemysłowych są:

- stanowisko mycia pojazdów szynowych zlokalizowane na działce nr 2/48 i działce nr 4,
- myjnia na hali zlokalizowana w hali obok oczyszczalni.

Podczyszczone ścieki przemysłowe na instalacji technologicznej oczyszczani, kierowane są przez zakładową instalację kanalizacyjną do miejskiej sieci kanalizacyjnej zlokalizowanej w ul. Pileckiego.

W oczyszczalni prowadzone są dwa procesy:

- oczyszczanie mechaniczne w sedymentacyjno-flotacyjnym oddzielaczu tłuszczu i błota,
- automatyczna neutralizacja roztworem NaOH.

## Komora śrutownicza

Komora śrutownicza (P-2 dla P4) przeznaczona jest do pneumatycznej obróbki strumieniowo-ścierniej konstrukcji wagonów pojazdów szynowych za pomocą śrutu stalowego, ostrokrawędziowego (łamanego) wyrzucanego pod ciśnieniem na oczyszczaną powierzchnię, za pomocą odpowiednio ukierunkowanego strumienia z dyszy roboczej. Prowadzony proces technologiczny ma na celu oczyszczenie zewnętrznych i wewnętrznych powierzchni wagonów z rdzy, zgorzeliny, nalotów, zanieczyszczeń lub starych powłok lakierniczych.

Śrut stalowy krąży w obiegu zamkniętym. Komora wyposażona jest w system wentylacji nawiewno-wyciągowej z suchą filtracją powietrza.

## Kabiny lakiernicze

Kabina lakiernicza zlokalizowana jest przy Hali Głównej. W procesie technologicznym w I etapie następuje proces nałożenia powłoki lakierniczej, a w II etapie suszenie. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Kabiny lakiernicze (3 szt.), zlokalizowane są wewnątrz P-2. W procesie technologicznym w I etapie następuje proces nałożenia powłoki lakierniczej, a w II etapie suszenie. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze. Kabiny pracują alternatywnie z kabinami PML.

## Hala nr 2

Na Hali 2 podzielonej na nawy znajdują się następujące maszyny i urządzenia:

- w nawie wagonowej (tory 35-38) znajduje się elektryczne stanowisko prób napięciowych i prób grzania wagonów oraz stanowisko do badania instalacji hamulcowych wagonów typu HADIAG zasilane z własnej sprężarki powietrza,
- na polu przesuwniczy użytkowana jest elektryczna przesuwница do transportu między nawami wózków wagonowych,
- w nawie A znajdują się tokarki kołowe do toczenia profili zestawów kołowych oraz łożyskownia do weryfikacji łożysk waleczkowych wraz z myjką pracującą w obiegu zamkniętym,
- w nawie B znajduje się hydrauliczna prasa do regulacji i badania wózków wagonowych oraz sprężarka powietrza zaopatrująca Zakład Z-2 w powietrze,
- w nawie D znajdują się pneumatyczne pompy do nakładania kleju przy klejeniu poszycia na konstrukcji pojazdów,
- osuszacz powietrza z wewnętrznym odzyskiem ciepła,
- w tłokowni znajdują się myjka TAJFUN pracująca w obiegu zamkniętym z wyciągiem do mycia elementów cylindrów hamulcowych i samoczynnych nastawiaczy klocka.

### Warsztat montażu wózków

W Warsztacie Montażu Wózków znajduje się prasa hydrauliczna do regulacji badania wózków tramwajowych i pojazdów kolejowych oraz stanowiska do płukania i badania hydraulicznej instalacji hamulcowej na wózkach tramwajowych.

### Warsztat montażu zestawów Obręczarnia

W Warsztacie Montażu Zestawów (budynek dawnej Obręczarni) zlokalizowane są następujące maszyny i urządzenia:

- szlifierka do obróbki wykańczającej osi,
- tokarki karuzelowe do obróbki kół oraz obręczy wagonowych,
- hydrauliczne prasy do montażu zestawów kołowych (montaż kół i tarcz hamulcowych na osi),
- wyważarka dynamiczna do zestawów kołowych,
- prasa hydrauliczna do montażu i demontażu łożysk na czop osi,
- ściągacz hydrauliczny do demontażu koła z osi,
- nagrzewnica indukcyjna do grzania obręczy,
- nagrzewnica indukcyjna do grzania kół,
- nagrzewnica indukcyjna do demontażu i montażu pierścieni łożysk wałeczkowych.

### Ślusarnia

W Ślusarni na stanowiskach spawalniczych prowadzony jest proces spawania elektrycznego oraz spawania gazowego w osłonie argonu i CO<sub>2</sub>. W procesie spawania zużywany jest drut spawalniczy. Dodatkowo po procesie spawania prowadzone jest oczyszczanie spawów przy pomocy ręcznych szlifierek kątowych.

### Zaworownia

W Zaworowi naprawiane i badane są następujące akcesoria armatury hamulcowej:

- zawory rozrządne, które są badane na stanowisku TEZAR,
- amortyzatory hydrauliczne,
- zawory maszynisty,
- zawory upustowe i przeciwpoślizgowe.

W zaworowi użytkowana jest ręczna śrutownica do oczyszczania elementów zaworów i amortyzatorów.

### Warsztat Sprężynowni

W części budynku dawnej Resorowni znajduje się Warsztat Sprężynowni. W Sprężynowni znajdują się prasy hydrauliczne do badania sprężyn śrubowych oraz zderzaków elastomerowych.

## **P-3 Wydział Montażu Pojazdów Kolejowych**

W skład Wydziału Montażu wchodzi hala montażu taboru nr 5.

W Hali nr 5 montowane są pudła pojazdów szynowych i wyposażenie stałe typu izolacje ścian, sufitów, podłóg, belki podłogowe sosnowe, ściany boczne i sufity, itp. W poszczególnych nawach hali zlokalizowane są tory kolejowe i dwa kanały rewizyjne długości 70 mb na każdym torze.

W hali prowadzone jest spawanie, szlifowanie oraz domalowywanie i zaprawki wykonanych pojazdów.

## **P-4 Wydział Budowy Konstrukcji**

W skład Wydziału Budowy Konstrukcji wchodzi:

- Centralna Krajalnia (CK),
- Hala nr 4A, 4B,
- Hala nr 8,
- Nawa E w Z-1,

- Warsztat montażu poszycia,
- Budowa i Modernizacja Wózków

#### W hali Centralnej Krajalni znajdują się:

- piła taśmowa umożliwiająca cięcie mechaniczne materiałów hutniczych (profile, rury, ceowniki itp.),
- krawędziarka AMADA umożliwiająca gięcie blach,
- gilotyna umożliwiająca cięcie mechaniczne blach,
- ukosowarka stacjonarna GERIMA umożliwiająca obróbkę mechaniczną blach,
- urządzenie do cięcia termicznego za pomocą tlenu i plazmy (urządzenie posiada własny system do odciągania gazów i pyłów powstałych w procesie cięcia).

#### W Hali nr 4A zlokalizowane są następujące urządzenia:

- krawędziarka TRUMPF, umożliwiająca gięcie blach,
- gratowarka do blach, umożliwiająca zaokrąglanie krawędzi detali wypalonych z blach (urządzenie będzie posiadało własny system filtrujący),
- laser do blach i profili rurowych umożliwiający zarówno cięcie jak i spawanie elementów stalowych.

Dodatkowo hala ta wyposażona jest w system filtro-wentylacyjny push-pull pro, który oczyszcza powietrze znajdujące się w tej hali. Jednostki filtrowentylacyjne usytuowane są na zewnątrz hali.

Hala 4B przeznaczona jest do budowy konstrukcji pojazdów szynowych oraz modernizacji wagonów. W tej części hali prowadzone jest spawanie za pomocą półautomatów spawalniczych. Ta część hali również wyposażona jest w system filtro-wentylacyjny push-pull pro, który oczyszcza powietrze znajdujące się w tej hali. Jednostki filtrowentylacyjne usytuowane są na zewnątrz hali.

#### W Hali nr 8 zlokalizowane są:

- oprzyrządowania do montażu i spawania elementów konstrukcji wraz z obrotnikami,
- urządzenia spawalnicze (TIG, MIG, MAG),
- zgrzewarki do kołków,
- przecinarki plazmowe ręczne,
- stanowiska do budowy i spawania konstrukcji pudła w całości,
- kabina śrutownicza (z własnym systemem filtro-wentylacyjnym),
- kabina lakiernicza (z własnym systemem filtro-wentylacyjnym), przeznaczona do gruntowania konstrukcji pudła pojazdów szynowych. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Dodatkowo hala ta wyposażona jest w system filtro-wentylacyjny push-pull pro, który oczyszcza powietrze znajdujące się w tej hali. Jednostki filtrowentylacyjne usytuowane są na zewnątrz hali.

W Nawa E w Zakładzie Z-1 wykonywane są moduły konstrukcji wykorzystywane do budowy konstrukcji pojazdów szynowych. W tej części hali prowadzone jest spawanie wykonywane za pomocą półautomatów spawalniczych.

W warsztacie montażu poszycia przeprowadzane są modernizacje pudeł wagonów osobowych. Wykorzystywane są w tym procesie półautomaty spawalnicze.

#### Budowa i Modernizacja Wózków

W Zakładzie zlokalizowane są:

- oprzyrządowania do montażu i spawania elementów konstrukcji wraz z obrotnikami (ramy i wózki wagonowe),
- urządzenia spawalnicze (TIG, MIG, MAG),
- stanowiska montażowe.

W budynku prowadzone jest wykonywanie elementów konstrukcyjnych nowych pojazdów szynowych, a także prowadzenie prac serwisowych tych elementów (konstrukcje spawane).

Hala została wyposażona w dwa systemy filtrowentylacyjne, które oczyszczają powietrze znajdujące się w tej hali. Jednostki filtrowentylacyjne usytuowane są na zewnątrz hali.

Przy hali została zainstalowana kabina lakiernicza przeznaczona do malowania wózków. W procesie technologicznym w I etapie następuje proces nałożenia powłoki lakierniczej a w II etapie suszenie. Nałożenie powłoki będzie odbywało się metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze. Kabina będzie pracowała alternatywnie z kabinami PML.

### **P-5 Wydział Serwisowania Pojazdów**

Na wydziale P-5 Wydziału Serwisowania Pojazdów, prowadzone są przeglądy serwisowe pojazdów szynowych. Dodatkowo na hali dokonywane są drobne naprawy konstrukcji pojazdów, w tym spawanie, czyszczenie spawów przy pomocy ręcznych szlifierek oraz domalowywanie i zaprawki serwisowanych pojazdów.

### **PML – Malarnia Taboru**

#### Malarnia

W skład Malarni (PML) wchodzi następujące urządzenia techniczne:

- Malarnia Taboru i Produkcji Tworzyw Sztucznych (Budynek 18),
- Komora do oczyszczania strumieniowo-ściernego (Budynek 18),
- Malarnia nr 2 w Budynku 4,
- Kabina malowania elementów,
- Stanowisko malowania zestawów kół (wózków) zlokalizowane na Hali głównej Zakładu Z-1,
- Malarni wózków na terenie Zakładu Z-2.

#### Malarnia Taboru i Produkcji Tworzyw Sztucznych

Malarnia zlokalizowana jest w budynku nr 18. W budynku istnieją dwa ciągi technologiczne po 4 kabino-suszarki w każdym. W procesie technologicznym związanym z przygotowaniem powierzchni oraz malowaniem wagonów kolejowych występują rozgraniczenia pomiędzy pracami związanymi z remontami, obejmującymi naprawy główne lub rewizyjne, a pracami związanymi z wagonami nowobudowanymi. Głównym powodem tych rozgraniczeń jest zakres wykonywanych prac oraz wymagania dotyczące poszczególnych operacji procesu technologicznego. Różnica ta jest szczególnie widoczna w przypadku prac związanych z przygotowaniem powierzchni wagonów. W kabinach prowadzone są następujące procesy: oklejanie, szpachlowanie, szlifowanie, malowanie, suszenie. Kabino-suszarki lakiernicze są kabinami typu zamkniętego pionowo wentylowanego z systemem wentylacji mechanicznej.

Każda z kabino-suszarki posiada następujące wymiary wewnętrzne:

- długość 28,4 m,
- szerokość 6,04 m,
- wysokość 5,15 m.

Każdy moduł lakierniczy (dwie sąsiednie kabino-suszarki) obsługiwany jest przez wspólny zespół czterech agregatów grzewczo-wentylacyjnych o wydajności 30 000 m<sup>3</sup>/h (każdy), pracujący naprzemiennie na jedną lub drugą kabino-suszarkę lub na dwie kabino-suszarki równocześnie.

Każda jednostka posiada osiem stref zasysania powietrza o wymiarach 2,37 x 1,38 m wyposażonych w płaskie przesłony. Wewnątrz każdej przesłony umieszczone są maty filtracyjne typu PAINT STOP o sprawności wychwytywania pyłów malarskich na poziomie 97 % oraz filtry z węglem aktywnym.

### Komora do oczyszczania strumieniowo-ściernego

Komora śrutownicza przeznaczona jest do pneumatycznej obróbki strumieniowo-ścierniej konstrukcji wagonów pojazdów szynowych za pomocą śrutu stalowego, ostrokrawędziowego (łamanego) wyrzucanego pod ciśnieniem na oczyszczaną powierzchnię, za pomocą odpowiednio ukierunkowanego strumienia z dyszy roboczej. Prowadzony proces technologiczny ma na celu oczyszczenie zewnętrznych i wewnętrznych powierzchni wagonów z rdzy, zgorzeliny, nalotów, zanieczyszczeń lub starych powłok lakierniczych.

Śrut stalowy krąży w obiegu zamkniętym. Komora wyposażona jest w system wentylacji nawiewno-wyciągowej z suchą filtracją powietrza.

Komora oczyszczania strumieniowo-ściernego jest komorą typu przelotowego, z wydzieloną nie ogrzewaną przestrzenią roboczą, wyposażoną w zespół transportu i separacji ścierniwa oraz system wentylacji z suchą filtracją powietrza.

Komora posiada następujące wymiary wewnętrzne:

- długość 29,9 m,
- szerokość 6,0 m,
- wysokość 5,0 m.

Od strony południowej komory zlokalizowane są pomieszczenia maszynowni i sprężarkowni.

Powietrze zasysane jest z wnętrza sprężarkowni za pomocą czepni umieszczonej w ścianie bocznej. Ciepłe powietrze wyrzucane przez sprężarki kierowane jest do wnętrza komory roboczej lub na zewnątrz. W pomieszczeniu maszynowni zamontowany jest zespół urządzeń do transportu i separacji śrutu, a także urządzenia pomocnicze takie jak filtr powietrza do oddychania w hełmach ochronnych oraz główna szafa sterująca pracą śrutowni. W części podziemnej maszynowni, przykrytej klapą znajduje się napęd korytarza poprzecznego, zsyp ścierniwa do elewatora oraz pompa drenażowa systemu kanałów śrutowni.

Malarnia nr 2 zlokalizowana jest w budynku nr 4. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Budynek malowania elementów zlokalizowany jest obok PS CNC. W budynku dokonuje się elementów stanowiących wyposażenie produkowanych i remontowanych w zakładzie pojazdów szynowych (np. malowania drzwi i okien).

Kabina malowania elementów zlokalizowana jest bezpośrednio przy Budynku malowania elementów. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Stanowisko malowania zestawów kół (wózków) umiejscowione jest na Hali Głównej P-2. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Malarnia wózków umiejscowiona jest na terenie P-2. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

W ramach Malarni istnieje warsztat z obrabiarką CNC, gdzie produkowane są modele oraz formy.

Dodatkowo w budynku Modelarni PS (przy Budynku malowania elementów) zlokalizowane są dwa urządzenia CNC do mechanicznej obróbki tworzyw



## **P-6 Wydział obróbki i budowy konstrukcji lekkich**

Na wydziale P6 Wydział obróbki i budowy konstrukcji lekkich realizowane są następujące procesy technologiczne:

- obróbka mechaniczna elementów (cięcie, gięcie, skrawanie, toczenie, frezowanie i szlifowanie),
- obróbka cieplna (hartowanie),
- spawanie,
- oczyszczanie strumieniowo-ścierne,
- malowanie,
- montaż,
- kontrolę jakości wykonanych produktów.

### Stara hala produkcyjna

Wewnątrz hali prowadzone są następujące procesy technologiczne:

- obróbka mechaniczna elementów (cięcie, gięcie, skrawanie, toczenie, frezowanie i szlifowanie),
- obróbka cieplna metali (hartowanie),
- spawanie,
- montaż.

Procesy te realizowane są na:

- 30 stanowiskach spawalniczo-ślusarskich (spawanie gazowe i elektryczne, szlifowanie spawów elektronarzędziami ręcznymi),
- 3 stanowiskach laserowego cięcia blach (maszyna TRUMPF TC L3050, TRUMPF TC L4030 oraz TRUMPF TC L5030),
- stanowisku cięcia tlenem i plazmą (maszyna MESSER MultiTherm 4000),
- stanowiskach gięcia i kształtowania blach (w tym na maszynie TRUMPF Tru Bend 5230),
- stanowiskach obróbki skrawaniem (toczenie, frezowanie, szlifowanie),
- stanowiskach frezowania elementów wielkogabarytowych (frezarka bramowa typu VisionWide VH-5235 i Versatech V140N280 i inne),
- 4 piecach do hartowania stali.

W celu ograniczenia emisji pyłu hala produkcyjna została wyposażona w sześć niezależnych układów oczyszczania powietrza tzw. filtrowentylatorów. Pracują one w obiegu zamkniętym - powietrze po oczyszczeniu wprowadzane jest bezpośrednio na halę. Takie rozwiązanie ogranicza straty ciepła z hali.

### Cięcie laserowe

Cięcie laserowe stosowane jest w wielu gałęziach przemysłu przy produkcji podzespołów, części, elementów i narzędzi, paneli i obudów, itp. Park maszynowy dysponuje maszynami do cięcia laserowego najnowszej generacji firmy Trumpf. Maszyny te umożliwiają znaczne skrócenie czasu pracy i oszczędność materiału, co przekłada się na obniżenie kosztów wytworzenia detalu.

Lasery firmy Trumpf wykorzystywane są do wypalania elementów w blachach płaskich do grubości 25 mm.

### Gięcie blach

Do precyzyjnego gięcia blach wykorzystywana jest prasa krawędziowa TruBend serii 5230 sterowana numerycznie. Zastosowanie nowoczesnej prasy pozwala na wykonywanie precyzyjnych elementów w krótkim czasie.

### Obróbka skrawaniem

Obróbka skrawaniem, jest to rodzaj obróbki ubytkowej polegający na ścinaniu małych części obrabianego materiału zwanych wiórami. Proces ten realizuje się narzędziami skrawającymi. Cechą wszystkich takich narzędzi jest klinowy kształt części roboczej, zwanej ostrzem skrawającym. Przedmiot, jak i narzędzia skrawające muszą zachowywać podczas procesu obróbki odpowiednie położenie i wykonywać

odpowiednie ruchy względem siebie. Na wydziale wykonuje się obróbkę frezarsko-tokarsko-szlifierską na obrabiarkach konwencjonalnych oraz maszynach CNC precyzyjnych.

#### Nowa hala produkcyjna

W hali produkcyjnej prowadzone są następujące procesy technologiczne:

- obróbka mechaniczna elementów (szlifowanie),
- spawanie,
- oczyszczanie strumieniowo-ścierne,
- malowanie,
- montaż.

W celu ograniczenia emisji pyłu hala produkcyjna została wyposażona w cztery niezależne układy oczyszczania powietrza w tzw. filtrowentylatory. Pracują one w obiegu zamkniętym - powietrze po oczyszczeniu wprowadzane jest bezpośrednio na halę. Takie rozwiązanie ogranicza straty ciepła z hali.

#### Stanowiska spawalnicze

Wewnątrz hali zainstalowano 14 stanowisk spawalniczych przeznaczonych do spawania elektrycznego w osłonie gazowej. Źródłem ciepła w procesie spawania elektrycznego jest łuk elektryczny, powstający między elektrodą w postaci drutu, a elementem spawanym, stanowiącym drugą elektrodę.

#### Stanowiska szlifierskie

Wewnątrz hali zainstalowano 14 stanowisk szlifierskich przeznaczonych do oczyszczania wykonanych spawów.

#### Kabino-suszarki lakiernicze

Trzy kabino-suszarki wykorzystywane są do nakładania natryskowego powłok w temperaturze programowalnej typowo od 20 do 30°C i suszenia powłok malarskich w temperaturze od 60 do 80°C. Temperatura prowadzonego procesu ustalana jest według wymogów technologicznych dotyczących powłok malarskich, niezbędnych do uzyskania powłoki wysokiej jakości, niezależnie od warunków klimatycznych.

Filtracja powietrza nawiewanego do każdej kabin prowadzona jest dwustopniowo tj. na przedfiltrach oraz na filtrach sufitowych umieszczonych w ramach łatwo odchylnych stalowych. Filtry (maty) wykonane są z włókniny poliestrowo poliamidowej o skuteczności filtracji cząstek stałych na poziomie 95 %. Bezpyłowość kabino-suszarek jest dodatkowo zapewniana przez tryb pracy nadciśnieniowy w fazach malowania i suszenia. Wychwytywanie cząstek stałych farb odbywa się na filtrach podłogowych z włókniny szklanej umieszczonych pod kratami podestowymi. Filtry te wykorzystywane są do ochrony układów wentylacyjnych – zabezpieczenie przed osiadaniami cząstek stałych.

Posiadane kabino-suszarki lakiernicze przystosowane są do nowych systemów malarskich (w tym wodorozcieńczalnych oraz aplikacyjnych – jak hydrodynamiczne, niskociśnieniowe, elektrostatyczne ciekłe), które umożliwiają:

- redukcję substancji lotnych,
- redukcję odpadów stałych,
- ograniczenie zużycia materiałów lakierniczych.

Zainstalowane kabino-suszarki pozwalają na prowadzenie procesu malowania i suszenia na wyrobach wielkogabarytowych poprzez uruchomienie wentylacji całkowitej lub strefowej w fazie malowania.

#### Komora śrutownica Blastlux PC-BL

Zainstalowana komora śrutownicza Blastlux PC-BL składa się z następujących elementów:

- podłogi odzysku FLEXMATIC GF-B,
- maszynierii recyrkulacji,
- sprężarki wraz z osprzętem,
- filtra odpylającego serii DM-FC.

### *Podłoga odzysku FLEXMATIC GF-B*

Podłoga odzysku ścierniwa FLEXMATIC umożliwia odzyskanie ścierniwa wykorzystanego w procesie śrutowania i skierowanie go do oczyszczenia. Zastosowanie systemu zgarniaczy z listwą elastyczną zapewnia szybki, cichy i energooszczędny transport ścierniwa.

Podłoga odzysku składa się z korytarzy wzdłużnych pokrywających całość lub część podłogi komory śrutowniczej. Pod korytarzami wzdłużnymi znajduje się korytarz poprzeczny. Odbiera on transportowane przez korytarze wzdłużne ścierniwo i kieruje je do recyrkulacji.

### *Maszyneria recyrkulacji*

Maszyneria recyrkulacji jest urządzeniem, które umożliwia oczyszczenie i powtórne użycie ścierniwa w procesie śrutowania. Dzięki pełnej automatyzacji urządzenie nie wymaga w czasie pracy ingerencji operatora.

Podnośnik kubelkowy o dużej wydajności transportuje ścierniwo do zespołu oczyszczania. Motoreduktor napędu podnośnika wyposażony jest w sprzęgło zabezpieczające przed przeciążeniem.

Ścierniwo podawane jest wielostopniowej separacji. Zapewnia to skuteczne oczyszczenie ścierniwa z grubych zanieczyszczeń i ciał obcych oraz drobnych cząstek i uszkodzonego ścierniwa.

Separator napędzany jest silnikiem wibracyjnym o odpowiednio dobranej sile wymuszenia i częstotliwości. Dzięki połączeniu z zespołem wentylacji odpylającej następuje dokładne odpylenie ścierniwa. Regulacja zespołu oczyszczania umożliwia dostosowanie separatora do rodzaju i granulacji ścierniwa.

Zanieczyszczenia odprowadzane są automatycznie do zbiornika odpadów, który jest regularnie opróżniany. Oczyszczone ścierniwo kierowane jest do silosu, skąd w odpowiedniej ilości grawitacyjnie spływa do oczyszczarki pneumatycznej.

Łatwą obsługę serwisową zapewnia drabinka serwisowa. Klapy inspekcyjne umożliwią szybki dostęp do stopy podnośnika, pasy kubelkowej, sita wibracyjnego oraz silosu.

### *Filtr odpylający serii DM-FC*

Filtr odpylający serii DM-FC jest wysokowydajnym, sterowanym automatycznie, urządzeniem służącym do oczyszczania - odpylania powietrza. Przeznaczony jest dla przemysłu emitującego duże ilości zapyłonego powietrza, głównie wykorzystującego obróbkę strumieniowo - ścierną.

Zainstalowany filtr wyposażony jest w wydajny wentylator o wysokim ciśnieniu pracy. Umożliwia on doprowadzenie rurociągiem wentylacyjnym zapyłonego powietrza do filtra.

System automatycznego strzepywania - oczyszczania wkładów filtracyjnych umożliwia ciągłą pracę urządzenia. Elektroniczny, wielowyjściowy sterownik filtra - sekwenser zapewnia stałą kontrolę zanieczyszczenia wkładów i sterowanie ich oczyszczaniem. Takie rozwiązania umożliwiają zachowanie optymalnych parametrów pracy urządzenia i wydłużą okres eksploatacji wkładów. Dla zachowania wysokich parametrów pracy urządzenia prowadzona jest okresowa wymiana wkładów filtracyjnych.

## **P-7 Wydział Uruchomień i Testów Pojazdów**

Na Wydziale Uruchomień i Testów Pojazdów prowadzone są wyłącznie odbiory wykonanych (nowych oraz wyremontowanych) w zakładzie pojazdów szynowych (uruchomienia).

#### 4. zmienić pkt III.2.2 który otrzymuje brzmienie:

#### Instalacja energetyczna opalana gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplej 29,0619 MW

Instalacja energetyczna złożona jest z następujących źródeł spalania paliw:

- ogrzewanie pomieszczeń lakierniczych:
  - 10 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 272,0 kW każda,
  - 21 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 220,0 kW każda,
  - 6 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 345,0 kW każda,
  - 18 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 290,0 kW każda,
  - 2 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 180 kW każda,
  - 1 gazowej jednostki termowentylacyjnej o nominalnej mocy cieplnej 250,0 kW,
  - 1 gazowej jednostki termowentylacyjnej o nominalnej mocy cieplnej 260,0 kW,
  - 7 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 322 kW każda,
  - 3 palników agregatów grzewczo – wentylacyjnych kabino – suszarki o nominalnej mocy cieplnej 562 kW każdy,
- ogrzewanie hal, pomieszczeń produkcyjnych i pomieszczeń socjalnobiurowych:
  - 20 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 55,0 kW każdy,
  - 11 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 60,0 kW każdy,
  - 14 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 29,0 kW każdy,
  - 21 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 39,0 kW każdy,
  - 4 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 136,0 kW każdy,
  - 22 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 40,0 kW każdy,
  - 1 promiennika rurowego gazowego o nominalnej mocy cieplnej 128,0 kW,
  - 12 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 50,0 kW każdy,
  - 4 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 84,0 kW każdy,
  - 1 promiennika rurowego gazowego o nominalnej mocy cieplnej 14,0 kW,
  - 3 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 9,0 kW każdy,
  - 2 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 120,0 kW każdy,
  - 8 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 78 kW każdy,
  - 8 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 45 kW każdy,
  - 2 nagrzewnic gazowych o nominalnej mocy cieplnej 40,0 kW każda,
  - 2 nagrzewnic gazowych o nominalnej mocy cieplnej 57,3 kW każda,
  - 1 nagrzewnicy gazowej o nominalnej mocy cieplnej 45,0 kW,
  - 2 nagrzewnic gazowych o nominalnej mocy cieplnej 72,5 kW każda,
  - 1 nagrzewnicy gazowej o nominalnej mocy cieplnej 120,0 kW,
  - 1 nagrzewnicy gazowej o nominalnej mocy cieplnej 46,0 kW,
  - 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 50,0 kW,
  - 3 kotłów gazowych o nominalnej mocy cieplnej 90,0 kW każdy,
  - 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 25,8 kW,
  - 2 kotów gazowych o nominalnej mocy cieplnej 80,0 kW każdy,
  - 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 130,0 kW,
  - 2 kotów gazowych o nominalnej mocy cieplnej 24,0 kW każdy,
  - 2 kotów gazowych o nominalnej mocy cieplnej 30,0 kW każdy,
  - 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 50,0 kW,
  - 2 promienników rurowych gazowych TSU 33 o nominalnej mocy cieplnej 30 kW każdy,
  - 20 promienników rurowych TSU 50 o nominalnej mocy cieplnej 45 kW każdy,
  - 1 kocioł gazowego o nominalnej mocy cieplnej 154 kW,
  - 7 promienników rurowych TSU 22 o nominalnej mocy cieplnej 21 kW każdy,
  - 3 promienników rurowych TSL 22 o nominalnej mocy cieplnej 21 kW każdy,
  - 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 26 kW,

- 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 69,9 kW,
- 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 95,6 kW,
- 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 24 kW.

Wszystkie zainstalowane źródła energetyczne opalane są gazem ziemnym wysokometanowym rodzina 2, grupa E o wartości opałowej ok. 36 MJ/m<sup>3</sup>.

#### 5. zmienić pkt III.4.1., który otrzymuje brzmienie:

##### Zużycie materiałów i surowców

Tabela 2 Przewidywane roczne zużycie podstawowych surowców i materiałów

Lp.	Nazwa strumienia	Jednostka	Roczne zużycie
1	2	3	4
<b>Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki</b>			
1	Blacha czarna	Mg	12 000
2	Blacha aluminiowa	Mg	60
3	Blacha kwasoodporna	Mg	500
4	Stal profilowa	Mg	600
5	Benzyna	Mg	50
6	Materiały malarskie (emalie, farby, lakiery, utwardzacze, rozpuszczalniki i podkłady)	Mg	338,3
7	Aceton	Mg	36,5
8	Żywice	Mg	10,4
9	Śrut	Mg	86
10	Soda kaustyczna	Mg	8
11	Drut spawalniczy	Mg	1 372
12	Tarcze szlifierskie	szt.	11 083
13	Nafta antikor (do myjek tożysk)	Mg	6
14	Kit szpachlowy	Mg	38
15	Olej	Mg	375
16	Resory	szt.	625
17	Tarcica	Mg	2 500
18	Tlen	m <sup>3</sup>	50 000
19	Gazy	Mg	41,7
20	Sole hartownicze	Mg	0,052
21	Gaz ziemny	tys. m <sup>3</sup>	960,0
22	Wyroby hutnicze	Mg	8 200
<b>Instalacja energetyczna</b>			
1	Gaz ziemny	tys. m <sup>3</sup>	6 460

#### 6. zmienić pkt III.4.2., który otrzymuje brzmienie:

##### Zużycie energii

Roczne zużycie energii przez instalację wynosi:

- energii elektrycznej – 24 506 MWh,
- energii cieplnej z miejskiej sieci ciepłowniczej – 55 275 GJ
- gazu ziemnego do celów grzewczych (instalacja energetyczna) – 6 460 tys m<sup>3</sup>.

#### 7. zmienić pkt III.5.2.1, który otrzymuje brzmienie:

##### Ścieki socjalno – bytowe

Eksploatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków bytowych w ilości:

- $Q_{\max} = 0,001796 \text{ m}^3/\text{s}$ ,
- $Q_{\text{śrd}} = 128,8 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{\text{roczne}} = 47\,025 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

Jakość ścieków odpowiada typowemu składowi ścieków bytowych.

Tabela 3 Jakość ścieków socjalno - bytowych

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
1	pH	-	6,5-9,5
2	BZT <sub>5</sub>	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	500
3	ChZT	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	700
4	Zawiesina ogólna	mg/dm <sup>3</sup>	330
5	Azot ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	95
6	Fosfor ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	15

## 8. zmienić pkt III.5.2.2, który otrzymuje brzmienie:

### Ścieki przemysłowe

Zakład na wprowadzenie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego posiada obowiązujące pozwolenie wodnoprawne (pozwolenie obejmuje odprowadzanie ścieków przemysłowych łącznie ze ściekami socjalno – bytowymi).

Źródłem ścieków przemysłowych na terenie zakładu są:

- stanowiska mycia taboru pojazdów szynowych,
- myjnia zabudowana na hali głównej (Wydział Napraw i Modernizacji Pojazdów – P -2).

Eksploatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków przemysłowych w ilości:

- $Q_{\max} = 0,000694 \text{ m}^3/\text{s}$ ,
- $Q_{\text{śrd}} = 15,0 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{\text{roczne}} = 5\,475 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

Jakość ścieków przemysłowych nie będzie przekraczała wartości przedstawionych w tabeli:

Tabela 4 Wartości dopuszczalne ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik, substancja	Wartości dopuszczalne mg/l
1	2	3
1	Azot amonowy	200
2	Azot azotynowy	10
3	Fosfor ogólny	15
4	Węglowodory ropopochodne	15

Ponadto źródłem ścieków przemysłowych jest stacja uzdatnia wód podziemnych. Ścieki ze stacji uzdatniania wody w ilości do 4160 m<sup>3</sup>/rok po podczyszczeniu odprowadzane są poprzez komorę retencyjno-rozsączającą do gruntu.

Tabela 4a Wartości dopuszczalne wód popłucznych

Lp.	Wskaźnik, substancja	Wartości dopuszczalne mg/l
1	2	3
1	Zawiesina ogólna	35
2	Żelazo ogólne	10

## 9. zmienić pkt III.6., który otrzymuje brzmienie:

### Emisja hałasu

Na terenie przedmiotowej instalacji występują następujące źródła hałasu:

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>Awr</sub> <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>Awr</sub> <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
1	PML	Malarnia taboru	8	1	86,4	86,4
2	Z-2	Hala główna - Naprawa wózków	8	1	85,0	85,0
3	Z-2	Warsztat naprawy armatury hamulcowej	8	1	85,0	85,0
4	Z-2	Hala główna - Naprawa poszycia wagonów	8	1	85,0	85,0
5	Z-2	Naprawa nadwozi do wagonów osobowych	8	1	85,0	85,0
6	Z-2	Magazyn 1	8	-	80,0	-
7	Z-2	Magazyn 2	8	-	80,0	-
8	PML	Magazyn 1	8	-	80,0	-
9	PML	Magazyn 2	8	-	80,0	-
10	PML	Magazyn 3	8	-	80,0	-
11	PML	Śrutownia 1	8	-	109,0	-
12	PML	Śrutownia 2	8	-	109,0	-
13	Z-2	Magazyn 3	8	1	80,0	80,0
14	Z-2	Magazyn 4	8	1	80,0	80,0
15	Z-2	Magazyn 5	8	1	80,0	80,0
16	Z-2	Magazyn 6	8	1	80,0	80,0
17	Z-2	Magazyn 7	8	1	80,0	80,0
18	Z-2	Magazyn 8	8	1	80,0	80,0
19	Z-2	Magazyn 9	8	1	80,0	80,0
20	Z-2	Resorownia	8	1	85,0	85,0
21	Z-2	Obręczarnia 1	8	1	85,0	85,0
22	Z-2	Obręczarnia i armaturownia	8	1	85,0	85,0
23	Z-2	Obręczarnia 2	8	1	85,0	85,0
24	Z-2	Magazyn przy obręczarni	8	1	65,0	65,0
25	Z-1	Hala główna napraw lokomotyw	8	1	94,0	94,0
26	Z-1	Hala nr 2	8	1	94,0	94,0
27	Z-1	Hala główna obok nawy A	8	1	90,0	90,0
28	Z-1	Magazyn 1 przy nawie D i E	8	1	60,0	60,0
29	Z-1	Magazyn 2	8	1	60,0	60,0
30	Z-1	Magazyn 3 przy nawie B i C	8	1	60,0	60,0
31	PM	Odlewnia metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	85,0	-
32	PM	Magazyn 1 metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	80,0	-
33	PM	Magazyn 2 metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	80,0	-
34	PM	Magazyn 3 metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	80,0	-
35	PM	Magazyn 4 metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	80,0	-
36	Z-1	Malarnia	8	1	70,0	70,0
37	BOŚ	Oczyszczalnia chemiczna	8	1	85,0	85,0
38	TRAF	Trafostacja 1	8	1	85,0	85,0

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>A</sub> w <sub>T</sub> <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>A</sub> w <sub>T</sub> <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
39	TRAF	Trafostacja 2	8	1	85,0	85,0
40	P6-1	Budynek 1 - Nowa hala	8	1	85,0	85,0
41	P6-2	Budynek 2	8	1	85,0	85,0
42	P6-3	Budynek 3 - Stara hala	8	1	85,0	85,0
43	P6-4	Budynek 4	8	1	85,0	85,0
44	P6-5	Budynek 5	8	1	85,0	85,0
45	P6-6	Budynek 6	8	1	85,0	85,0
46	P6-7	Budynek 7	8	1	85,0	85,0
47	HYDRO	Hydrofornia budynek 1	8	1	85,0	85,0
48	HYDRO	Hydrofornia budynek 2	8	1	85,0	85,0
49	HYDRO	Hydrofornia budynek 3	8	1	85,0	85,0
50	HYDRO	Hydrofornia budynek 4	8	1	85,0	85,0
51	Z-4	Magazyn 1	8	-	80,0	-
52	Z-4	Magazyn 2	8	-	80,0	-
53	Z-4	Magazyn 2	8	-	80,0	-
54	Z-1	Magazyn 4	8	-	80,0	-
55	Z-1	Magazyn 5	8	-	80,0	-
56	Z-4	Centralna Krajalnia	8	1	90,0	90,0
57	Z-4	Magazyn 5	8	-	80,0	-
58	Z-3	Hala nr 5	8	1	85,0	85,0
59	Z-3	Hala Montażu nr 5 - 1	8	1	85,0	85,0
60	Z-3	Hala Montażu nr 5 - 2	8	1	85,0	85,0
61	Z-3	Hala Montażu nr 5 - 3	8	1	85,0	85,0
62	Z-3	Warsztat ślusarski	8	-	85,0	-
63	Z-4	Magazyn 6	8	0	80,0	-
64	Z-3	Magazyn 4-1	8	-	80,0	-
65	Z-3	Magazyn 4-2	8	-	80,0	-
66	Z-3	Magazyn 4-3	8	-	80,0	-
67	Z-3	Magazyn 4-4	8	-	80,0	-
68	Z-3	Magazyn 5	8	-	80,0	-
69	Z-4	Hala 4 D - 1	8	1	85,0	85,0
70	Z-4	Hala 4 D - 2	8	1	85,0	85,0
71	Z-4	Hala 4 D - 3	8	1	85,0	85,0
72	Z-4	Hala 4 D - 4	8	1	85,0	85,0
73	Z-3	Warsztat ślusarski	8	-	85,0	-
74	H-4	Hala nr 4 Ślusarsko-spawalnica	8	-	85,0	-
75	H-8	Hala nr 8 Budowy konstrukcji	8	1	85,0	85,0
76	Z-6	Hala produkcji ram wózków	8	1	85,0	85,0
77	Z-6	Hala produkcji ram wózków	8	1	85,0	85,0
78	Z-6	Hala produkcji ram wózków	8	1	85,0	85,0
79	Z-6	Hala produkcji ram wózków	8	1	85,0	85,0
80	Z-6	Hala produkcji ram wózków	8	1	85,0	85,0



Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>Awr</sub> <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>Awr</sub> <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
81	M-1	Myjnia pojazdów szynowych	8	1	80,0	80,0
82	HW-1	Hala wachlarzowa - ślusarnia	8	0	80,0	80,0
83	P6-8	Budynek 8 – Hala produkcyjna P6	8	1	80,0	80,0
<b>Punktowe źródła hałasu</b>						
1	W-1	Wentylator - Centralna Krajalnia	8	1	81,3	81,3
2	W-3	Wentylator - Ślusarnia Z-3	8	-	77,3	-
3	W-4	Czerpnia - Sprężarkownia	8	1	73,4	73,4
4	W-5	Czerpnia - Sprężarkownia	8	1	73,4	73,4
5	W-6	Wylot - Hala Z-1	8	1	88,1	88,1
6	W-7	Opornik wodny	8	-	105,0	-
7	W-8	Opornik wodny	8	-	105,0	-
8	W-9	Opornik - wentylator	8	1	85,0	85,0
9	W-10	Wentylator	8	1	80,0	80,0
10	W-11	Klimatyzator	8	-	75,0	-
11	W-12	Silnik napędu suwnicy	8	1	75,0	75,0
12	W-13	Wentylator szczytowy	8	-	70,0	-
13	W-14	Układ odpylania	8	1	85,0	85,0
14	W-15	Centrala wentylacyjna	8	-	85,0	-
15	W-16	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
16	W-17	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
17	W-18	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
18	W-19	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
19	W-20	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
20	W-21	Wentylator na dachu magazynu surowców	8	-	75,0	-
21	W-22	Wentylator na dachu magazynu surowców	8	-	75,0	-
22	W-24	Układ odpylania	8	0	75,0	-
23	W-25	Układ odpylania	8	0	75,0	-
24	W-26	Silnik napędu suwnicy bramowej	8	1	75,0	75,0
25	W-27	Cyklon	8	1	85,0	85,0
26	W-28	Wentylator	8	1	85,0	85,0
27	W-29	Wentylator	8	1	85,0	85,0
28	W-30	Wentylator	8	1	85,0	85,0
29	W-31	Czerpnia	8	1	85,0	85,0
30	W-32	Centrala wentylacyjna P6	8	1	85,0	85,0
31	W-33	Odciąg	8	0	80,0	-
32	W-34	Wylot z kabiny śrutowniczej	8	1	94,0	94,0
33	W-35	Czerpnia	8	1	85,0	85,0
34	W-36	Centrala wentylacyjna P6	8	1	85,0	85,0
35	W-37	Wentylator ES-01 - P6	8	1	70,0	70,0
36	W-38	Wentylator ES-10 - P6	8	1	80,0	80,0
37	W-39	Wentylator ES-11 - P6	8	1	70,0	70,0
38	W-40	Wentylator ES-12 - P6	8	1	70,0	70,0

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>Awr</sub> <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>Awr</sub> <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
39	W-41	Wentylator ES-13 - P6	8	1	70,0	70,0
40	W-44	Czerpnia	8	1	85,0	85,0
41	W-45	Czerpnia	8	1	85,0	85,0
42	W-46	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
43	W-47	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
44	W-48	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
45	W-49	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
46	W-50	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
47	W-51	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
48	W-52	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
49	W-53	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
50	W-54	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
51	W-55	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
52	W-56	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
53	W-57	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
54	W-58	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
55	W-59	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
56	W-60	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
57	W-61	Wentylator	8	1	85,0	85,0
58	W-62	Wentylator	8	1	85,0	85,0
59	W-63	Wentylator	8	1	85,0	85,0
60	W-64	Wentylator	8	1	80,0	80,0
61	W-65	Wentylator	8	1	80,0	80,0
62	W-66	Centrala nawiewno-wywiewna	8	1	85,0	85,0
63	W-67	Czerpnia	8	1	84,0	84,0
64	W-68	Czerpnia	8	1	65,0	65,0
65	W-69	Czerpnia	8	1	70,0	70,0
66	W-70	Czerpnia	8	1	70,0	70,0
67	W-71	Układ odpylania śrutowni	8	1	90,0	90,0
68	W-72	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
69	W-73	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
70	W-74	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
71	W-75	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
72	W-76	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
73	W-77	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
74	W-78	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
75	W-79	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
76	W-80	Klimatyzator	8	-	80,0	-
77	W-81	Wentylator	8	1	80,0	80,0
78	W-82	Klimatyzator	8	-	72,0	-
79	W-83	Klimatyzator	8	-	72,0	-
80	W-84	Klimatyzator	8	-	72,0	-

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		LAWT <sup>1</sup> Dzień [dB]	LAWT <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
81	W-85	Klimatyzator	8	-	72,0	-
82	W-86	Klimatyzator	8	-	72,0	-
83	W-87	Klimatyzator	8	-	72,0	-
84	W-88	Klimatyzator	8	-	72,0	-
85	W-89	Klimatyzator	8	-	72,0	-
86	W-90	Wentylator	8	1	80,0	80,0
87	W-91	Wentylator	8	1	80,0	80,0
88	W-92	Wentylator	8	1	80,0	80,0
89	W-93	Wentylator	8	1	80,0	80,0
90	W-94	Wentylator	8	1	80,0	80,0
91	W-95	Wentylator	8	1	80,0	80,0
92	W-96	Wentylator	8	1	80,0	80,0
93	W-97	Wentylator	8	1	80,0	80,0
94	W-98	Układ odpylania komór śrutowniczych	8	1	90,0	90,0
95	W-100	Klimatyzator	8	0	72,0	-
96	W-101	Wentylator	8	1	75,0	75,0
97	W-102	Klimatyzator	8	0	70,0	-
98	W-103	Klimatyzator	8	0	70,0	-
99	W-104	Wentylator	8	1	80,0	80,0
100	W-105	Napełnianie zbiorników z gazem - P6	8	0	85,0	-
101	W-106	Napełnianie zbiornika z gazem - Rem-Suw	8	0	80,0	-
102	W-107	Napełnianie zbiorników z gazem przy Krajalni	8	0	82,0	-
103	W-109	Układ wentylacji	8	1	85,0	85,0
104	W-110	Wózek na polu suwnicy	8	1	75,0	75,0
<b>Źródła typu – liniowe (równoważny poziom mocy akustycznej zastępczych punktowych źródeł hałasu [dB])</b>						
1	K1-01	Pojazdy	8	1	80,3	80,3
2	K1-02	Pojazdy	8	1	78,7	78,7
3	K1-03	Pojazdy	8	1	74,5	74,5
4	K1-04	Pojazdy	8	1	79,8	79,8
5	K1-05	Pojazdy	8	1	73,2	73,2
6	K1-06	Pojazdy	8	1	72,1	72,1
7	K1-07	Pojazdy	8	1	74,6	74,6
8	K2-01	Pojazdy	8	1	71,7	71,7
9	K2-02	Pojazdy	8	1	71,3	71,3
10	K2-03	Pojazdy	8	1	87,5	87,5
11	K2-04	Pojazdy	8	1	71,6	71,6
12	K2-05	Pojazdy	8	1	75,0	75,0
13	K3-01	Pojazdy	8	1	75,3	75,3
14	K3-02	Pojazdy	8	1	82,1	82,1
15	K3-03	Pojazdy	8	1	74,5	74,5
16	K4-01	Pojazdy	8	1	78,1	78,1
17	K4-02	Pojazdy	8	1	73,4	73,4

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>AWT</sub> <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>AWT</sub> <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
18	K5-01	Pojazdy	8	1	81,1	81,1
19	K5-02	Pojazdy	8	1	74,9	74,9
20	K6-01	Pojazdy	8	1	72,9	72,9
21	K6-02	Pojazdy	8	1	76,7	76,7
22	K6-03	Pojazdy	8	1	75,2	75,2
23	K6-04	Pojazdy	8	1	74,1	74,1
24	K7-01	Pojazdy	8	1	69,8	69,8
25	K7-02	Pojazdy	8	1	74,3	74,3
26	K7-03	Pojazdy	8	1	81,6	81,6
27	K7-04	Pojazdy	8	1	76,6	76,6
28	K8-01	Pojazdy	8	1	77,3	77,3
29	K8-02	Pojazdy	8	1	75,1	75,1
30	K8-03	Pojazdy	8	1	74,1	74,1
31	K8-04	Pojazdy	8	1	67,6	67,6
32	K9-01	Pojazdy	8	1	88,7	88,7
33	K9-02	Pojazdy	8	1	72,7	72,7
34	K9-03	Pojazdy	8	1	74,1	74,1
35	K9-04	Pojazdy	8	1	79,5	79,5
36	K10-01	Pojazdy	8	1	73,0	73,0
37	K10-02	Pojazdy	8	1	69,7	69,7
38	K11-01	Pojazdy	8	1	78,0	78,0
39	K11-02	Pojazdy	8	1	74,5	74,5
40	K12-01	Pojazdy	8	1	73,3	73,3
41	K12-02	Pojazdy	8	1	72,9	72,9
42	K12-03	Pojazdy	8	1	70,3	70,3
43	K12-04	Pojazdy	8	1	68,6	68,6
44	K12-05	Pojazdy	8	1	77,2	77,2
45	K12-06	Pojazdy	8	1	74,4	74,4
46	K12-07	Pojazdy	8	1	66,1	66,1
47	K13-01	Pojazdy	8	1	69,0	69,0
48	K13-02	Pojazdy	8	1	69,6	69,6
49	K13-03	Pojazdy	8	1	70,0	70,0
50	K13-04	Pojazdy	8	1	68,0	68,0
51	K14-01	Pojazdy	8	1	68,7	68,7
52	K14-02	Pojazdy	8	1	70,1	70,1
53	K15-01	Pojazdy	8	1	74,7	74,7
54	K15-02	Pojazdy	8	1	71,4	71,4
55	K15-03	Pojazdy	8	1	72,3	72,3
56	K15-04	Pojazdy	8	1	74,5	74,5
57	K15-05	Pojazdy	8	1	73,3	73,3
58	K15-06	Pojazdy	8	1	69,2	69,2
59	K15-07	Pojazdy	8	1	67,1	67,1

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>A</sub> WT <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>A</sub> WT <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
60	K15-08	Pojazdy	8	1	75,6	75,6
61	K15-09	Pojazdy	8	1	72,7	72,7
62	K15-10	Pojazdy	8	1	75,9	75,9
63	K15-11	Pojazdy	8	1	68,6	68,6
64	K15-12	Pojazdy	8	1	68,6	68,6
65	K16-01	Pojazdy	8	1	65,7	65,7
66	K16-02	Pojazdy	8	1	66,2	66,2
67	K16-03	Pojazdy	8	1	70,6	70,6
68	K17-01	Pojazdy	8	1	71,4	71,4
69	K17-02	Pojazdy	8	1	71,4	71,4
70	K18-01	Pojazdy	8	1	64,5	64,5
71	K18-02	Pojazdy	8	1	70,8	70,8
72	K18-03	Pojazdy	8	1	64,4	64,4
73	K18-04	Pojazdy	8	1	66,4	66,4
74	K18-05	Pojazdy	8	1	66,9	66,9
75	K18-06	Pojazdy	8	1	70,1	70,1
76	K18-07	Pojazdy	8	1	69,2	69,2
77	K19-01	Pojazdy	8	1	68,3	68,3
78	K19-02	Pojazdy	8	1	65,9	65,9
79	K20-01	Pojazdy	8	1	62,2	62,2
80	K20-02	Pojazdy	8	1	68,5	68,5
81	K20-03	Pojazdy	8	1	65,5	65,5
82	K21-01	Pojazdy	8	1	63,0	63,0
83	K21-02	Pojazdy	8	1	63,6	63,6
84	K21-03	Pojazdy	8	1	65,3	65,3
85	K22-01	Pojazdy	8	1	70,8	70,8
86	K22-02	Pojazdy	8	1	70,5	70,5
87	K23-01	Pojazdy	8	1	69,2	69,2
88	K23-02	Pojazdy	8	1	70,3	70,3
89	K24-01	Pojazdy	8	1	74,1	74,1
90	K24-02	Pojazdy	8	1	74,5	74,5
91	K24-03	Pojazdy	8	1	72,8	72,8
92	K25-01	Pojazdy	8	1	74,8	74,8
93	K26-01	Pojazdy	8	1	75,4	75,4
94	K27-01	Pojazdy	8	1	75,4	75,4
95	K27-02	Pojazdy	8	1	73,1	73,1
96	K28-01	Pojazdy	8	1	73,1	73,1
97	K28-02	Pojazdy	8	1	73,2	73,2
98	K28-03	Pojazdy	8	1	71,3	71,3
99	K29-01	Pojazdy	8	1	67,9	67,9
100	K30-01	Pojazdy	8	1	71,2	71,2
101	K30-02	Pojazdy	8	1	68,5	68,5

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>wr</sub> <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>wr</sub> <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
102	K31-01	Pojazdy	8	1	72,7	72,7
103	K31-02	Pojazdy	8	1	67,9	67,9
104	K31-03	Pojazdy	8	1	71,9	71,9
105	K31-04	Pojazdy	8	1	67,9	67,9
106	K31-05	Pojazdy	8	1	67,9	67,9
107	K31-06	Pojazdy	8	1	71,4	71,4
108	K31-07	Pojazdy	8	1	71,4	71,4
109	K31-08	Pojazdy	8	1	68,2	68,2
110	K31-09	Pojazdy	8	1	68,3	68,3
111	K32-01	Pojazdy	8	1	74,6	74,6
112	K32-02	Pojazdy	8	1	70,5	70,5
113	K33-01	Pojazdy	8	1	68,8	68,8
114	K33-02	Pojazdy	8	1	70,3	70,3
115	K34-01	Pojazdy	8	1	69,0	69,0
116	K34-02	Pojazdy	8	1	72,4	72,4
117	K34-03	Pojazdy	8	1	70,9	70,9
118	K35-01	Pojazdy	8	1	67,1	67,1
119	K35-02	Pojazdy	8	1	67,8	67,8
120	K36-01	Pojazdy	8	1	67,1	67,1
121	K36-02	Pojazdy	8	1	64,4	64,4
122	K37-01	Pojazdy	8	1	67,9	67,9
123	K37-02	Pojazdy	8	1	63,7	63,7
124	K37-03	Pojazdy	8	1	66,4	66,4
125	K38-01	Pojazdy	8	1	66,6	66,6
126	K38-02	Pojazdy	8	1	67,3	67,3
127	K38-03	Pojazdy	8	1	68,6	68,6
128	K38-04	Pojazdy	8	1	68,8	68,8
129	K38-05	Pojazdy	8	1	69,9	69,9
130	K39-01	Pojazdy	8	1	72,9	72,9
131	K39-02	Pojazdy	8	1	72,3	72,3
132	K39-03	Pojazdy	8	1	75,2	75,2
133	K39-04	Pojazdy	8	1	72,5	72,5
134	K40-01	Pojazdy	8	1	80,0	80,0
135	K40-02	Pojazdy	8	1	78,4	78,4
136	K40-03	Pojazdy	8	1	73,6	73,6
137	K40-04	Pojazdy	8	1	72,1	72,1
138	K40-05	Pojazdy	8	1	76,1	76,1
139	K40-06	Pojazdy	8	1	74,9	74,9
140	K40-07	Pojazdy	8	1	80,2	80,2
141	K40-08	Pojazdy	8	1	71,4	71,4
142	K42-01	Pojazdy	8	1	65,8	65,8
143	K43-01	Pojazdy	8	1	77,2	77,2

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		LAWT <sup>1</sup> Dzień [dB]	LAWT <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
144	DrA-01	Pojazdy	8	0	64,3	-
145	DrA-02	Pojazdy	8	0	64,9	-
146	DrA-03	Pojazdy	8	0	54,7	-
147	DrA-04	Pojazdy	8	0	63,0	-
148	DrA-05	Pojazdy	8	0	66,5	-
149	DrA-06	Pojazdy	8	0	66,8	-
150	DrB-01	Pojazdy	8	0	64,7	-
151	DrB-02	Pojazdy	8	0	56,3	-
152	DrB-03	Pojazdy	8	0	61,0	-
153	DrB-04	Pojazdy	8	0	61,6	-
154	DrC-01	Pojazdy	8	0	65,4	-
155	DrC-02	Pojazdy	8	0	69,5	-
156	DrC-03	Pojazdy	8	0	68,0	-
157	DrC-04	Pojazdy	8	0	65,0	-
158	DrC-05	Pojazdy	8	0	56,0	-
159	DrC-06	Pojazdy	8	0	66,1	-
160	DrC-07	Pojazdy	8	0	60,4	-
161	DrC-08	Pojazdy	8	0	58,2	-
162	DrD-01	Pojazdy	8	0	63,2	-
163	DrD-02	Pojazdy	8	0	59,6	-
164	DrD-03	Pojazdy	8	0	63,8	-
165	DrD-04	Pojazdy	8	0	63,2	-
166	DrD-05	Pojazdy	8	0	61,2	-
167	DrE-01	Pojazdy	8	0	60,5	-
168	DrE-02	Pojazdy	8	0	61,4	-
169	DrE-03	Pojazdy	8	0	63,9	-
170	DrE-04	Pojazdy	8	0	57,0	-
171	DrE-05	Pojazdy	8	0	58,4	-
172	DrF-01	Pojazdy	8	0	62,9	-
173	DrF-02	Pojazdy	8	0	59,4	-
174	DrF-03	Pojazdy	8	0	63,4	-
175	DrG-01	Pojazdy	8	0	69,3	-
176	DrG-02	Pojazdy	8	0	67,4	-
177	DrH-01	Pojazdy	8	0	68,4	-
178	DrH-02	Pojazdy	8	0	67,9	-
179	DrI-01	Pojazdy	8	0	67,4	-
180	DrI-02	Pojazdy	8	0	60,6	-
181	DrI-03	Pojazdy	8	0	60,3	-
182	DrI-04	Pojazdy	8	0	67,5	-
183	DrI-05	Pojazdy	8	0	57,7	-
184	DrI-06	Pojazdy	8	0	59,1	-
185	DrI-07	Pojazdy	8	0	60,1	-

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu związanych z pracą instalacji

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>A</sub> WT <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>A</sub> WT <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
<b>Źródła hałasu typu budynek</b>						
186	DrI-08	Pojazdy	8	0	60,2	-
187	DrJ-01	Pojazdy	8	0	51,7	-
188	DrJ-02	Pojazdy	8	0	55,6	-

<sup>1</sup> – równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej źródeł.

W bezpośrednim sąsiedztwie granic terenu zakładu nie występują obszary chronione akustycznie. Najbliższe tereny zabudowy mieszkaniowej znajdują się w odległości około 12 m od terenu PESA S.A., przy ul. Kapielowej. Następne budynki położone są na kierunku północnym, przy ul. Saperów oraz Średniej, w odległości odpowiednio 70 m i 90 m od granic zakładu. Pozostałe tereny zabudowy mieszkaniowej znajdują się w odległości ponad 100 m od terenu PESA S.A.

Dla terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej poziom hałasu od instalacji IPPC nie może przekroczyć poziomu wyrażonego wskaźnikami:

- L<sub>Aeq D</sub> - 55 dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
- L<sub>Aeq N</sub> - 45 dB (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy).

#### 10. zmienić pkt III.7.1, który otrzymuje brzmienie:

**Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych**

Tabela 7. Charakterystyka techniczna źródeł powstawania i miejsc emisji zorganizowanej (emitorów)

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Srednica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
1	ES-01	Piece indukcyjne - hartowania w solach	9 Z	0,3	12,18	293	5082
2	ES-07	Filtrowentylator - wentylacja stara hala	4 B	0,4	2,73	293	5246
3	ES-10	Kabina śrutownicza	5	0,6x0,6	15,34	293	5119
4	ES-11	Kabino-suszarka nr 1 (suszenie)	11	0,8x0,8	3,18	333	5128
5	ES-11	Kabino-suszarka nr 1 (malowanie)	11	0,8x0,8	14,17	296	5128
6	ES-12	Kabino-suszarka nr 2 (suszenie)	11	0,8x0,8	3,18	333	5145
7	ES-12	Kabino-suszarka nr 2 (malowanie)	11	0,8x0,8	14,17	296	5145
8	ES-13	Kabino-suszarka nr 3 (suszenie)	11	0,8x0,8	3,18	333	5150
9	ES-13	Kabino-suszarka nr 3 (malowanie)	11	0,8x0,8	14,17	296	5150
10	NH01	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5378
11	NH01*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5378
12	NH02	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5380
13	NH02*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5380
14	NH03	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5386
15	NH03*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5386
16	NH04	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5387
17	NH04*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5387
18	NH05	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5391
19	NH05*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5391
20	NH06	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5393
21	NH06*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5393
22	NH07	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5398
23	NH07*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5398
24	NH08	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5399
25	NH08*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5399



Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
26	NH09	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5406
27	NH09*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5406
28	NH10	Kabinosuszarka - malowanie	16,3	1x1	6,67	293	5408
29	NH10*	Kabinosuszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	5408
30	NH35	Kabina śrutownicza filtr 1	7 B	0,8x0,8	19,56	295	5351
31	NH36	Kabina śrutownicza filtr 2	7 B	0,8x0,8	19,56	295	5351
32	NH37	Fitrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 1	15 Z	0,8	11,06	290	5391
33	NH38	Fitrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 2	13 Z	0,8	11,06	290	5323
34	PML01	Kabinosuszarka B1 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5664
35	PML01*	Kabinosuszarka B1 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5664
36	PML01**	Kabinosuszarka B1 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5664
37	PML01***	Kabinosuszarka B1 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5664
38	PML02	Kabinosuszarka B1 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5675
39	PML02*	Kabinosuszarka B1 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5675
40	PML02**	Kabinosuszarka B1 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5675
41	PML02***	Kabinosuszarka B1 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5675
42	PML03	Kabinosuszarka B2 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5685
43	PML03*	Kabinosuszarka B2 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5685
44	PML03**	Kabinosuszarka B2 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5685
45	PML03***	Kabinosuszarka B2 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5685
46	PML04	Kabinosuszarka B2 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5696
47	PML04*	Kabinosuszarka B2 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5696
48	PML04**	Kabinosuszarka B2 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5696
49	PML04***	Kabinosuszarka B2 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5696
50	PML05	Kabinosuszarka B3 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5705
51	PML05*	Kabinosuszarka B3 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5705
52	PML05**	Kabinosuszarka B3 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5705
53	PML05***	Kabinosuszarka B3 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5705
54	PML06	Kabinosuszarka B3 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5717
55	PML06*	Kabinosuszarka B3 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5717
56	PML06**	Kabinosuszarka B3 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5717
57	PML06***	Kabinosuszarka B3 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5717
58	PML07	Kabinosuszarka A1 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5666
59	PML07*	Kabinosuszarka A1 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5666
60	PML07**	Kabinosuszarka A1 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5666
61	PML07***	Kabinosuszarka A1 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5666
62	PML08	Kabinosuszarka A1 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5678
63	PML08*	Kabinosuszarka A1 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5678
64	PML08**	Kabinosuszarka A1 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5678
65	PML08***	Kabinosuszarka A1 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5678
66	PML09	Kabinosuszarka A2 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5687
67	PML09*	Kabinosuszarka A2 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5687
68	PML09**	Kabinosuszarka A2 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5687
69	PML09***	Kabinosuszarka A2 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5687
70	PML10	Kabinosuszarka A2 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5698
71	PML10*	Kabinosuszarka A2 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5698
72	PML10**	Kabinosuszarka A2 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5698
73	PML10***	Kabinosuszarka A2 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5698
74	PML11	Kabinosuszarka A3 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5707
75	PML11*	Kabinosuszarka A3 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5707
76	PML11**	Kabinosuszarka A3 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5707
77	PML11***	Kabinosuszarka A3 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5707
78	PML12	Kabinosuszarka A3 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	5719
79	PML12*	Kabinosuszarka A3 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	5719
80	PML12**	Kabinosuszarka A3 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	5719
81	PML12***	Kabinosuszarka A3 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	5719
82	PML13	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	11,39	293	5719
83	PML13*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	2,59	323	5719
84	PML13**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	11,39	293	5719
85	PML13***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	11,39	293	5719

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
86	PML14	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	11,39	293	5729
87	PML14*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	2,39	323	5729
88	PML14**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	11,39	293	5729
89	PML14***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	11,39	293	5729
90	PML15	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	8,5	293	5734
91	PML15*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	1,93	323	5734
92	PML15**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	8,5	293	5734
93	PML15***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	8,5	293	5734
94	PML16	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	8,5	293	5723
95	PML16*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	1,93	323	5723
96	PML16**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	8,5	293	5723
97	PML16***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	8,5	293	5723
98	PML17	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	11,39	293	5728
99	PML17*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	2,59	323	5728
100	PML17**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	11,39	293	5728
101	PML17***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	11,39	293	5728
102	PML18	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	11,39	293	5733
103	PML18*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	2,59	323	5733
104	PML18**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	11,39	293	5733
105	PML18***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	11,39	293	5733
106	PML19	Stanowisko malowania elementów	6	0,25	12,45	293	5015
107	PML20	Ściana lakiernicza - malowanie elementów	6	0,5	17,16	293	5019
108	PML21	Ściana lakiernicza - malowanie elementów	6	0,5	14,2	293	5012
109	PML22	Pomieszczenie szpachlowania i szlifowania elementów	4,5 Z	0,2	5,6	293	4995
110	PML24	Kabina lakiernicza Michelangelo - malowanie	2	1x2	3,85	295	4984
111	PML24*	Kabina lakiernicza Michelangelo - suszenie	2	1x2	0,77	295	4984
112	PML25A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	5444
113	PML25A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	5444
114	PML25B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	5473
115	PML25B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	5473
116	PML26A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	5471
117	PML26A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	5471
118	PML26B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	5499
119	PML26B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	5499
120	PML27A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	5466
121	PML27A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	5466
122	PML27B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	5495
123	PML27B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	5492
124	PML28A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	5439
125	PML28A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	5439
126	PML28B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	5470
127	PML28B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	5470
128	PML29	Mieszalnia farb w budynku nr 4	12	0,5	12,04	293	5492
129	PML32	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	13,5	1x1,3	8,62	295	5703
130	PML32*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	13,5	1x1,3	1,95	333	5703
131	PML33	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	13,5	1x1,1	8,31	295	5711
132	PML33*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	13,5	1x1,1	1,88	333	5711
133	PML34	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	13,5	1x1,1	8,31	295	5719
134	PML34*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	13,5	1x1,1	1,88	333	5719
135	PML35	Z-1 Kabina lakiernicza dla Z4 - malowanie	5	0,8x0,8	13,97	295	5497
136	PML35*	Z-1 Kabina lakiernicza dla Z4 - suszenie	5	0,8x0,8	15,88	333	5497
137	PML36	Kabinosuszarka B0 - malowanie	13,5	1,8x1	8,64	293	5645
138	PML36*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	13,5	1,8x1	1,82	323	5645
139	PML37	Kabinosuszarka B0 - malowanie	13,5	0,8x0,8	10,42	293	5651
140	PML37*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	13,5	0,8x0,8	2,08	323	5651
141	PML38	Kabinosuszarka B0 - malowanie	13,5	1,8x1	8,64	293	5655
142	PML38*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	13,5	1,8x1	1,7	323	5655
143	PML39	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	5561

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
144	PML39*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	5561
145	PML40	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	5572
146	PML40*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	5572
147	PML41	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	5573
148	PML41*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	9 B	0,8x0,8	2,08	323	5573
149	PML42	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	5575
150	PML42*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	9 B	0,8x0,8	2,08	323	5575
151	PML43	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	8,89	293	5586
152	PML43*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	5586
153	PML44	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	8,89	293	5585
154	PML44*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	5585
155	PML45	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	5567
156	PML45*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	5567
157	PML46	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	5578
158	PML46*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	5578
159	PML47	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	5579
160	PML47*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	5579
161	PML48	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	5581
162	PML48*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	5581
163	PML49	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	8,89	293	5591
164	PML49*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	5591
165	PML50	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	8,89	293	5590
166	PML50*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	5590
167	PML51	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	5572
168	PML51*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	5572
169	PML52	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	5586
170	PML52*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	5586
171	PML53	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	5588
172	PML53*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	9 B	0,8x0,8	1,04	323	5588
173	PML54	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	5597
174	PML54*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	9 B	0,8x0,8	1,04	323	5597
175	PML55	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	10	293	5598
176	PML55*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	2	323	5598
177	PML56	Kabinosuszarka (Hala Z6) - malowanie	10	1	11,58	293	5139
178	PML56*	Kabinosuszarka (Hala Z6) - suszenie	10	1	4,31	293	5139
179	PML57	Kabinosuszarka (Hala Z6) - malowanie	10	1	11,58	293	5154
180	PML57*	Kabinosuszarka (Hala Z6) - suszenie	10	1	4,31	293	5154
181	PS09	Urządzenia CNC do obróbki tworzyw	4 Z	0,3	14,76	293	5034
182	Z1 01	Kabina śrutownicza Z1 dla Z4	5 B	0,6x0,6	21,6	295	5498
183	Z1 090	Z-1 Opornik wodny	4,6	0,32	12,55	353	5523
184	Z1 090A#	Z-1 Opornik wodny	4,6	0,32	12,55	353	5516
185	Z1 158	Z-1 Malowanie i mycie silników trakcyjnych	3,5	0,15x0,2	25,44	300	5556
186	Z1SDS 01	Stanowisko docierania szczołek - Hala główna Z1	3 B	0,15	16,87	293	5548
187	Z1SNM 01	Stanowisko naprawy maźnic Z1	3 B	0,15	16,87	293	5587
188	Z1SS 01	Stanowisko suszenia maszyn elektrycznych	12	0,3	17,13	340	5532
189	Z2 008	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5758
190	Z2 009	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5762
191	Z2 010	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5777
192	Z2 011	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5769
193	Z2 012	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5788
194	Z2 013	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5785
195	Z2 014	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5793
196	Z2 015	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5749
197	Z2 016	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5754
198	Z2 017	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5628
199	Z2 018	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5645
200	Z2 019	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5655
201	Z2 020	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5668
202	Z2 021	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	5687

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Srednica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
203	Z2 028	Z-2 Stanowisko prób grzania wagonów	16,2	1	21,23	293	5718
204	Z2 100	Z-2 Ślusarnia – stanowisko spawalnicze	6 Z	0,45x0,6	5,34	295	5641
205	Z3 H3 01	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4852
206	Z3 H3 02	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4853
207	Z3 H3 03	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4860
208	Z3 H3 04	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4861
209	Z3 H3 05	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4869
210	Z3 H3 06	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4871
211	Z3 H3 07	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4880
212	Z3 H3 08	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4881
213	Z3 H3 09	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4892
214	Z3 H3 10	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4996
215	Z3 H3 11	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4908
216	Z3 H3 12	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4909
217	Z3 H3 13	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4918
218	Z3 H3 14	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4926
219	Z3 H3 15	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4937
220	Z3 H3 16	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4945
221	Z3 H3 17	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4948
222	Z3 H3 18	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4957
223	Z3 H3 19	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4957
224	Z3 H3 20	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4967
225	Z3 H3 21	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4974
225	Z3 H3 22	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4984
227	Z3 H5 01	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4862
228	Z3 H5 02	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4861
229	Z3 H5 03	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4879
230	Z3 H5 04	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4879
231	Z3 H5 05	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4899
232	Z3 H5 06	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4900
233	Z3 H5 07	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4943
234	Z3 H5 08	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4943
235	Z3 H5 09	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4960
236	Z3 H5 10	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4961
237	Z3 H5 11	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4981
238	Z3 H5 12	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4981
239	Z4CK 07	Automat do cięcia cienem i plazmą - Centralna Krajalnia CK	3 B	0,4	12,94	310	4980
240	Z4H4A 01	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 1	3	0,6x0,6	17,76	293	5041
241	Z4H4A 02	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 2	3	0,6x0,6	17,76	293	5033
242	Z4H4A 03	Gratowarka do blach	4 B	0,3	16,87	293	5002
242	Z4H4B 04	Hala nr 4B - filtrowentylacja nr 1	3	0,6x0,6	12,42	293	4936
244	Z4H4B 05	Hala nr 4B - filtrowentylacja nr 2	3	0,6x0,6	12,42	293	4935
244	Z6 01	Fitrowentylacja nr 1 hali produkcyjnej ram i wózków do wagonów	12,2	1,25x1,25	11,45	290	5215
246	Z6 02	Fitrowentylacja nr 2 hali produkcyjnej ram i wózków do wagonów	12,2	1,25x1,25	11,45	290	5076

**Objaśnienia:**

Z -zadaszony B -wylot boczny (pozostałe pionowe otwarte)

\*, \*\*, \*\*\* - praca przemienna emitatorów, # - praca alternatywna emitatorów

11. zmienić pkt III.7.2., który otrzymuje brzmienie:

**Instalacja energetyczna opalana gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 29,0619 MW**

Tabela 8. Charakterystyka techniczna źródeł powstawania i miejsc emisji (emitorów)

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
1	.NH11	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
2	.NH12	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
3	.NH13	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
4	.NH14	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
5	.NH15	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
6	.NH16	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
7	.NH17	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
8	.NH18	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
9	.NH19	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
10	.NH20	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
11	.NH21	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	12	0,2	1,56	420	2400
12	.NH22	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	12	0,2	1,56	420	2400
13	.NH23	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	12	0,2	1,56	420	2400
14	.NH24	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	12	0,2	1,56	420	2400
15	.NH25	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
16	.NH26	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
17	.NH27	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
18	.NH28	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
19	.NH29	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
20	.NH30	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
21	.NH31	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
22	.NH32	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
23	.NH33	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
24	.NH34	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
25	.NH39	Kocioł gazowy - Hala nr 8	15	0,15	0,88	380	4800
26	.NH40	Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8	7	0,2	1,18	380	4800
27	.NH41	Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8	7	0,2	1,18	380	4800
28	.NH42	Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8	7	0,2	1,18	380	4800
29	.PMn01	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
30	.PMn02	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
31	.PMn03	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
32	.PMn04	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
33	.PMn05	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
34	.PMn06	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
35	.PMn07	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
36	.PMn08	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
37	.PMn09	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
38	.PMn10	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
39	.PMn11	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
40	.PMn12	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
41	.PMn13	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
42	.PMn14	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
43	.PMn15	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
44	.PMn16	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
45	.PMn17	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
46	.PMn18	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
47	.PMn19	Gazowa nagrzewnica powietrza - Budynek malowania detali	3 B	0,15	2,48	420	2100
48	.PMn20	Palnik Kabiny Lakierniczej Michelangelo	3 B	0,2	3,48	420	2100
49	.PMn21	Gazowa nagrzewnica powietrza - PML Magazyn farb	7 B	0,15	1,04	420	2400
50	.PMn22	Kocioł gazowy - Malarnia PML	8 B	0,2	1,35	380	4800
51	.PMn23	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8 Z	0,2	2,44	393	2400
52	.PMn24	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8 Z	0,2	2,44	393	2400

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Srednica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
53	.PMn25	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8 Z	0,2	3,44	393	2400
54	.PMn26	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
55	.PMn27	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
56	.PMn28	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
57	.PMn29	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
58	.PMn30	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
58	.PMn31	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
60	.PMn32	Gazowa jednostka termowentylacyjna Z1 do Z4	7	0,25	2,97	393	4800
61	.PMn33	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	3,18	393	2200
62	.PMn34	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
63	.PMn35	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
64	.PMn36	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
65	.PMn37	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	3,18	393	2200
66	.PMn38	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
67	.PMn39	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
68	.PMn40	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
69	.PMn41	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
70	.PMn42	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
71	.PMn43	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
72	.PMn44	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	3,18	393	2200
73	.PMn45	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	3,18	393	2200
74	.PMn46	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
75	.PMn47	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
76	.PMn48	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
77	.PMn49	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
78	.PMn50	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
79	.PMn51	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
80	.PMn52	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	3,18	393	2200
81	.PMn53	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	3,18	393	2200
82	.PMn54	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
83	.PMn55	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
84	.PMn56	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
85	.PMn57	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
86	.PMn58	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
87	.PMn59	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
88	.PMn60	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
89	.PMn61	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
90	.PMn62	Gazowa jednostka termowentylacyjna	10	0,25	4,15	393	4200
91	.PMn63	Gazowa jednostka termowentylacyjna	10	0,25	4,15	393	4200
92	.Z1K 01	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	6	0,15	0,73	420	3150
93	.Z1K 02	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	6	0,15	0,73	420	3150
94	.Z1K 03	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,2	1,36	420	3150
95	.Z1K 04	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	6	0,15	1,5	420	3150
96	.Z1K 05	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
97	.Z1K 06	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
98	.Z1K 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
99	.Z1K 08	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
100	.Z1K 09	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
101	.Z1K 10	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
102	.Z1K 11	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
103	.Z1K 12	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
104	.Z2AB 01	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
105	.Z2AB 02	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
106	.Z2AB 03	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
107	.Z2AB 04	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
108	.Z2AB 05	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
109	.Z2AB 06	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
110	.Z2AB 07	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
111	.Z2AB 08	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
112	.Z2AB 09	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
113	.Z2AB 10	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
114	.Z2AB 11	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
115	.Z2AB 12	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
116	.Z2AB 13	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
117	.Z2AB 14	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
118	.Z2HK 01	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,97	420	3150
119	.Z2HK 02	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,97	420	3150
120	.Z2HK 03	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,97	420	3150
121	.Z2HK 04	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,97	420	3150
122	.Z2HK 05	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
123	.Z2HK 06	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
124	.Z2HK 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
125	.Z2HK 08	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
126	.Z2HK 09	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
127	.Z2HK 10	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
128	.Z2HK 11	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
129	.Z2HK 12	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
130	.Z2MWM 01	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	8	0,15	0,73	420	3150
131	.Z2MWM 02	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	8	0,15	0,73	420	3150
132	.Z2MWM 03	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	8	0,15	0,73	420	3150
133	.Z2MWM 04	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	8	0,15	0,73	420	3150
134	.Z2MWM 05	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków Z2	8	0,15	0,97	420	3150
135	.Z2Ma 01	Nagrzewnica gazowa - Magazyn Z2	5 B	0,15	1,98	420	2400
136	.Z2Ma 02	Nagrzewnica gazowa - Magazyn Z2	5 B	0,15	1,98	420	2400
137	.Z2O 01	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	7	0,15	1,69	420	3150
138	.Z2O 02	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	7	0,15	1,69	420	3150
139	.Z2O 03	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	7	0,15	1,69	420	3150
140	.Z2O 04	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	7	0,15	1,69	420	3150
141	.Z2Tor 01	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
142	.Z2Tor 02	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
143	.Z2Tor 03	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
144	.Z2Tor 04	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
145	.Z2Tor 05	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
146	.Z2Tor 06	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
147	.Z2Tor 07	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
148	.Z2Tor 08	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
149	.Z2WŚ 01	Kotłownia gazowa - Warsztat ślusarski Z2	6 Z	0,15	0,69	400	4800
150	.Z3 N01	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
151	.Z3 N02	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
152	.Z3 N03	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
153	.Z3 N04	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
154	.Z3 N05	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
155	.Z3 N06	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
156	.Z3 N07	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
157	.Z3 N08	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
158	.Z3 N09	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
159	.Z3 N10	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
160	.Z3 N11	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
161	.Z3 N12	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
162	.Z3 N13	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
163	.Z3 N14	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
164	.Z3 N15	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
165	.Z3 N16	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
166	.Z3 N17	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Srednica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
167	.Z3 N18	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
168	.Z3 N19	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
169	.Z3 N20	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
170	.Z3 N21	Kotłownia gazowa	12,5 Z	0,16	1,42	400	4800
171	.Z3 N22	Kotłownia gazowa	12,5 Z	0,16	1,42	400	4800
172	.Z3H3 01	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
173	.Z3H3 02	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
174	.Z3H3 03	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
175	.Z3H3 04	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
176	.Z3H3 05	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
177	.Z3H3 06	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
178	.Z3H3 07	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
179	.Z3H3 08	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
180	.Z3H3 09	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
181	.Z3H3 10	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
182	.Z3H3 11	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
183	.Z3H3 12	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
184	.Z3H3 13	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
185	.Z3H3 14	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
186	.Z3H3 15	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
187	.Z3H3 16	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
188	.Z3H3 17	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
189	.Z3H3 18	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
190	.Z3M13 01	Kocioł gazowy - Magazyn 13 Z3	5	0,15	2,3	380	4800
191	.Z3MŚ 01	Promiennik rurowy ciepła - Magazyn Śrub Z3	5 Z	0,1	0,54	420	2400
192	.Z3WW 01	Kotłownia gazowa - Warsztat wiązek Z3	5 Z	0,15	0,69	400	4800
193	.Z3WW 02	Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3	4 B	0,1	0,38	420	2400
194	.Z3WW 03	Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3	4 B	0,1	0,38	420	2400
195	.Z3WW 04	Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3	4 B	0,1	0,38	420	2400
196	.Z3WW 05	Nagrzewnica Robur	4 B	0,1	2,45	420	2400
197	.Z4CK01	Promiennik rurowy ciepła - CK/Z4	6 B	0,15	2,42	420	2400
198	.Z4CK02	Promiennik rurowy ciepła - CK/Z4	6 B	0,15	2,42	420	2400
199	.Z4CK03	Kocioł gazowy- CK/Z4	6,5 B	0,1	1,74	420	4800
200	.Z4H4 01	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
201	.Z4H4 02	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
202	.Z4H4 03	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
203	.Z4H4 04	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
204	.Z4H4 05	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
205	.Z4H4 06	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
206	.Z4H4 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
207	.Z4KOM 01	Kocioł gazowy- CK/Z4	8 Z	0,1	1,74	420	4800
208	.Z4KOM 02	Nagrzewnica gazowa	5 B	0,15	1,33	420	2400
209	.Z4KOM 03	Nagrzewnica gazowa	5 B	0,15	1,33	420	2400
210	.Z4WP 01	Kotłownia gazowa - Warsztat poszycia Z4	5 B	0,15	0,69	400	4800
211	.Z4WP 02	Nagrzewnica gazowa - Warsztat poszycia Z4	4 B	0,1	1,63	420	2400
212	.Z4WP 03	Nagrzewnica gazowa - Warsztat poszycia Z4	4 B	0,1	1,63	420	2400
213	.Z6 01	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
214	.Z6 02	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
215	.Z6 03	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
216	.Z6 04	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
217	.Z6 05	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
218	.Z6 06	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
219	.Z6 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
220	.Z6 08	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
221	.Z6 09	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	2,39	420	2400
222	.Z6 10	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	2,39	420	2400
223	.Z6 11	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	2,39	420	2400
224	K-01	Promiennik ciepła rurowy TSU 33	7 B	0,1	3,78	503	2000
225	K-02	Promiennik ciepła rurowy TSU 33	7 B	0,1	3,78	503	2000
226	K-03	Promiennik ciepła rurowy TSU 22	10 Z	0,1	2,58	503	2000



Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Srednica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
227	K-04	Promiennik ciepła rurowy TSU 22	10 Z	0,1	2,58	503	2000
228	K-05	Promiennik ciepła rurowy TSU 22	10 Z	0,1	2,58	503	2000
229	K-06	Promiennik ciepła rurowy TSU 22	10 Z	0,1	2,58	503	2000
230	K-07	Promiennik ciepła rurowy TSU 22	10 Z	0,1	2,58	503	2000
231	K-08	Promiennik ciepła rurowy TSU 22	10 B	0,1	2,58	503	2000
232	K-09	Promiennik ciepła rurowy TSU 22	10 Z	0,1	2,58	503	2000
233	K-10	Promiennik ciepła rurowy TSL 22	10 B	0,1	2,58	503	2000
234	K-11	Promiennik ciepła rurowy TSL 22	10 B	0,1	2,58	503	2000
235	K-12	Promiennik ciepła rurowy TSL 22	10 B	0,1	2,58	503	2000
236	K-13	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
237	K-14	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
238	K-15	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
239	K-16	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
240	K-17	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
241	K-18	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
242	K-19	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
243	K-20	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
244	K-21	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
245	K-22	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
246	K-23	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
247	K-24	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
248	K-25	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
249	K-26	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
250	K-27	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
251	K-28	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
252	K-29	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
253	K-30	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
254	K-31	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
255	K-32	Promiennik ciepła rurowy TSU 50	10 Z	0,1	4,14	490	2000
256	K-33	Kotłownia - kocioł Vissmann (przy hali H1)	9	0,18	3,33	453	5000
257	K-34	Palnik agregatu grzewczo-wentylacyjnego kabino-suszarki nr 1	8	0,25	6,31	453	5000
258	K-35	Palnik agregatu grzewczo-wentylacyjnego kabino-suszarki nr 2	8	0,25	6,31	453	5000
259	K-36	Kotłownia - kocioł Vaillant ecoTech	8	0,15	2,19	453	5000
260	K-37	Kotłownia - kocioł Vissmann (hala H1 biuro + stolówka)	9	0,15	0,81	453	5000
261	K-38	Kotłownia - kocioł Vissmann (hala H2 pomieszczenie biurowe + socjalne)	10	0,18	2,06	453	5000
262	K-39	Kotłownia - kocioł (Hala magazynowa H5)	9 B	0,15	0,76	453	5000
263	K-40	Palnik agregatu grzewczo-wentylacyjnego kabino-suszarki nr 3	8	0,25	6,31	453	5000

Legenda: Z – wylot zadaszony, B -wylot boczny (pozostałe pionowe otwarte)

## 12. zmienić pkt V.1. który otrzymuje brzmienie:

Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całą instalacją, zgodnie z poniższym zestawieniem

Tabela 9. Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	2	3
1	pył ogółem	18,9583
2	w tym pył do 2,5 µm	5,9279
3	w tym pył do 10 µm	18,9583
4	dwutlenek siarki	0,0488
5	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	3,8172
6	tlenek węgla	27,1181
7	ksylen	21,4049
8	mangan	0,1088
9	ozon	0,7817
10	styren	1,0417
11	toluen	11,9537
12	aceton	15,7415
13	alkohol butylowy	23,7294
14	akroleina	0,0133
15	metyloetyloketon	1,0117
16	węglowodory aromatyczne	42,4148
17	alkohol izobutyłowy	9,9689
18	cykloheksanon	2,7253
19	etylenodwuamina	1,1206
20	etylobenzen	9,0907
21	metyloizobutyloketon	5,6091
22	mezitylen	0,4037
23	n-metylopirolidon	3,9563
24	octan butylu	17,8318
25	octan etylu	12,1776
26	octan metylu	5,8857
27	trójetylenoczteroamina	0,6220
28	węglowodory alifatyczne	55,4413*
29	alkohol metylowy	0,7779
30	alkohol benzylowy	0,2259
31	bar i jego związki	0,0002

### Objaśnienia:

Ze względu na możliwość stosowania różnych materiałów do druku i klejenia określono emisję maksymalną wszystkich substancji, które mogą być zawarte w stosowanych materiałach. W konkretnym materiale nie występują wszystkie wymienione substancje, a te, które występują nie wszystkie muszą występować w ilościach maksymalnych.

\*węglowodory alifatyczne będą stanowiły (w zależności od stosowanych materiałów):

- alkohol etylowy (etanol),
- alkohol izopropylowy (izopropanol),
- 1-metoksy-2-octan propylu,
- 1-metoksy-2-propanol,
- 2-ethoksy-1-methylethyl acetate,
- octan 2-metoksy-1-metyloetylu,
- octan propylu,
- octan 2-etoksy-1-metyloetylu,
- 1-etoksypropan-2-ol,
- 2-etoksypropan-1-ol,
- propanol.

Są to substancje, dla których nie określono wartości odniesienia w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87).

Tabela 10. Instalacja energetyczna

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	2	3
1	pył ogółem	0,0041
2	w tym pył do 2,5 µm	0,0015
3	w tym pył do 10 µm	0,0041
4	dwutlenek siarki	0,6545
5	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	14,2264
6	tlenek węgla	2,3988

### 13. zmienić pkt V.2.1. który otrzymuje brzmienie:

**Ilość i rodzaj gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych**

Tabela 11. Ilość i rodzaj gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji o produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny mg/m <sup>3</sup> <sub>a</sub>
				kg/h	
1	2	3	4	5	6
1	ES-01	Piece indukcyjne - hartowania w solach	bar i jego związki	0,00020	-
			pył ogółem	0,00230	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00138	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00230	-
2	ES-07	Filtrowentylator - wentylacja stara hala	dwutlenek azotu NO <sub>2</sub>	0,02160	-
			mangan	0,00010	-
			ozon	0,00140	-
			tlenek węgla	0,28800	-
			pył ogółem	0,01190	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00714	-
			-w tym pył do 10 µm	0,01190	-
3	ES-10	Kabina śrutownicza	pył ogółem	0,15120	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,09072	-
			-w tym pył do 10 µm	0,15120	-
4	ES-11	Kabino-suszarka nr 1 (suszenie)	Lotne związki organiczne LZO	-	50
5	ES-11	Kabino-suszarka nr 1 (malowanie)	Lotne związki organiczne LZO	-	75
6	ES-12	Kabino-suszarka nr 2 (suszenie)	Lotne związki organiczne LZO	-	50
7	ES-12	Kabino-suszarka nr 2 (malowanie)	Lotne związki organiczne LZO	-	75
8	ES-13	Kabino-suszarka nr 3 (suszenie)	Lotne związki organiczne LZO	-	50
9	ES-13	Kabino-suszarka nr 3 (malowanie)	Lotne związki organiczne LZO	-	758
10	NH01 do NH10	Kabinosuszarka - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
11	NH01* do NH10*	Kabinosuszarka – suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
12	NH35 do NH36	Kabina śrutownicza filtr 1	pył ogółem	0,36000	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,10800	-
			-w tym pył do 10 µm	0,36000	-
13	NH37	Filtrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 1	pył ogółem	0,00810	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00243	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00810	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,05040	-
			tlenek węgla	0,48600	-
			mangan	0,00030	-
ozon	0,01980	-			
14	NH38	Filtrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 2	pył ogółem	0,00810	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00243	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00810	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,05040	-

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m <sup>3</sup> <sub>a</sub>
1	2	3	4	5	6
			tlenek węgla	0,48600	-
			mangan	0,00030	-
			ozon	0,01980	-
15	PML01 do PML18	Kabinosuszarka B1 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
16	PML01* do PML18*	Kabinosuszarka B1 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
17	PML01** do PML18**	Kabinosuszarka B1 - szpachlowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
18	PML01*** do PML18***	Kabinosuszarka B1 - szlifowanie	pył ogółem	0,79920	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,23976	-
			-w tym pył do 10 µm	0,79920	-
19	PML19	Stanowisko malowania elementów	Lotne związki organiczne LZO	-	75
20	PML20	Ściana lakiernicza - malowanie elementów	Lotne związki organiczne LZO	-	75
21	PML21	Ściana lakiernicza - malowanie elementów	Lotne związki organiczne LZO	-	75
22	PML22	Pomieszczenie szpachlowania i szlifowania elementów	Lotne związki organiczne LZO	-	75
			pył ogółem	0,03600	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,01080	-
			-w tym pył do 10 µm	0,03600	-
23	PML24	Kabina lakiernicza Michelangelo - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
24	PML24*	Kabina lakiernicza Michelangelo - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
25	PML25A do PML28A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
26	PML25A* do PML28A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
27	PML25B do PML28B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
28	PML25B*+ PML28B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
29	PML29	Mieszalnia farb w budynku nr 4	aceton	0,02400	-
			trójetylenoczteroamina	0,00040	-
			alkohol butylowy	0,03770	-
			cykloheksanon	0,00330	-
			etylenodwuamina	0,00070	-
			etylobenzen	0,00350	-
			ksylen	0,03260	-
			metyloizobutyloketon	0,00630	-
			n-metylopirolidon	0,00540	-
			alkohol izobutyłowy	0,02400	-
			octan butylu	0,03200	-
			octan etylu	0,03600	-
			octan metylu	0,00150	-
			styren	0,00050	-
			toluen	0,03260	-
			węglowodory alifatyczne*	0,13190	-
			węglowodory aromatyczne	0,05990	-
30	PML32	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
31	PML32*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
32	PML33+ PML35	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
33	PML33*+ PML35*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
34	PML36	Kabinosuszarka B0 - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m <sup>3</sup> <sub>a</sub>
1	2	3	4	5	6
35	PML36*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
36	PML37	Kabinosuszarka B0 - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
37	PML37*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
38	PML38	Kabinosuszarka B0 - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
39	PML38*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
40	PML39	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
41	PML39*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
42	PML40	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
43	PML40*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
44	PML41 do PML42	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
45	PML41* do PML42*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
46	PML43 do PML44	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
47	PML43* do PML44*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
48	PML45	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
49	PML45*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
50	PML46 do PML47	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
51	PML46* do PML47*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
52	PML48	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
53	PML48*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
54	PML49	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
55	PML49*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
56	PML50	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
57	PML50*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
58	PML48	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
59	PML48*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
60	PML49	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
61	PML49*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
62	PML50	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
63	PML50*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
64	PML51 do PML52	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
65	PML51* do PML52*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
66	PML53 do PML54	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
67	PML53* do PML54*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
68	PML55	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
69	PML55*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
70	PML56 do PML57	Kabinosuszarka (Hala Z6) - malowanie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	75
71	PML56* do PML57*	Kabinosuszarka (Hala Z6) - suszenie	Lotne związki organiczne (LZO)	-	50
72	PS09	Urządzenia CNC do obróbki tworzyw	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,03600 0,01080 0,03600	- - -
73	Z1 01	Kabina śrutownicza Z1 dla Z4	pył ogółem	0,36000	-

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m <sup>3</sup>
1	2	3	4	5	6
			-w tym pył do 2,5 µm	0,01080	
			-w tym pył do 10 µm	0,36000	-
74	Z1 090	Z-1 Opornik wodny	akroleina	0,03600	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,19500	-
			tlenek węgla	1,97640	-
75	Z1 090A#	Z-1 Opornik wodny	akroleina	0,03600	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,19500	-
76			tlenek węgla	1,97640	-
77	Z1 158	Z-1 Malowanie i mycie silników trakcyjnych	Lotne związki organiczne LZO	-	75/50
78	Z1SDS 01	Stanowisko docierania szczotek - Hala główna Z1	pył ogółem	0,01800	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00540	-
			-w tym pył do 10 µm	0,01800	-
79	Z1SNM 01	Stanowisko naprawy maźnic Z1	węglowodory alifatyczne*	0,04320	-
80			węglowodory aromatyczne	0,03600	-
81	Z1SS 01	Stanowisko suszenia maszyn elektrycznych	Lotne związki organiczne LZO	-	50
82	Z2 008 do Z2021	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00640	-
			ozon	0,00250	-
			tlenek węgla	0,23090	-
			pył ogółem	0,09920	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,02976	-
			-w tym pył do 10 µm	0,09920	-
			mangan	0,00290	-
83	Z2 028	Z-2 Stanowisko prób grzania wagonów	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,03300	-
			dwutlenek siarki	0,03600	-
			tlenek węgla	0,82440	-
			pył ogółem	0,03960	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,01188	-
			-w tym pył do 10 µm	0,03960	-
	Z2 100	Z-2 Ślusarnia – stanowisko spawalnicze	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00140	-
			tlenek węgla	0,00170	-
			mangan	0,00010	-
			ozon	0,00050	-
			pył ogółem	0,00290	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00087	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00290	-
84	Z3 H3 01 do Z3H3 22	Wentylacja Hali nr 3	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00770	-
			mangan	0,00020	-
			ozon	0,00180	-
			tlenek węgla	0,02160	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01080	-
			węglowodory aromatyczne	0,00360	-
			pył ogółem	0,01080	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00324	-
			-w tym pył do 10 µm	0,01080	-
85	Z3 H5 01 do Z3 H5 12	Wentylacja Hali nr 5	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00770	-
			mangan	0,00020	-
			ozon	0,00180	-
			tlenek węgla	0,02160	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01080	-
			węglowodory aromatyczne	0,00360	-
			pył ogółem	0,01080	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00324	-
			-w tym pył do 10 µm	0,01080	-
86	Z4CK 07	Automat do cięcia tlenem i plazmą - Centralna Krajalnia CK	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,14400	-
			ozon	0,03600	-
			tlenek węgla	0,39960	-
			pył ogółem	0,10800	-

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m <sup>3</sup> <sub>a</sub>
1	2	3	4	5	6
87	Z4H4A 01	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 1	-w tym pył do 2,5 µm	0,03240	-
			-w tym pył do 10 µm	0,10800	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,11760	-
			ozon	0,00500	-
			tlenek węgla	0,10800	-
			pył ogółem	0,23380	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,07014	-
			-w tym pył do 10 µm	0,23380	-
88	Z4H4A 02	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 2	mangan	0,00180	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,11760	-
			ozon	0,00500	-
			tlenek węgla	0,10800	-
			pył ogółem	0,23380	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,07014	-
			-w tym pył do 10 µm	0,23380	-
			mangan	0,00180	-
89	Z4H4A 03	Gratowarka do blach	pył ogółem	0,07200	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,02160	-
			-w tym pył do 10 µm	0,07200	-
90	Z4H4B 04	Hala nr 4B - filtrowentylacja nr 1	mangan	0,00180	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,11760	-
			ozon	0,00360	-
			tlenek węgla	0,10800	-
			pył ogółem	0,23380	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,07014	-
91	Z4H4B 05	Hala nr 4B - filtrowentylacja nr 2	-w tym pył do 10 µm	0,23380	-
			mangan	0,00180	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,11760	-
			ozon	0,00360	-
			tlenek węgla	0,10800	-
			pył ogółem	0,23380	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,07014	-
			-w tym pył do 10 µm	0,23380	-
92	Z6 01 do Z6 02	Filtrowentylacja nr 1 hali produkcyjnej ram i wózków do wagonów	mangan	0,00180	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,01890	-
			tlenek węgla	0,18300	-
			ozon	0,00034	-
			pył ogółem	0,00347	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00104	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00347	-

**Objaśnienia:**

Ze względu na możliwość stosowania różnych materiałów do druku i klejenia określono emisję maksymalną wszystkich substancji, które mogą być zawarte w stosowanych materiałach. W konkretnym materiale nie występują wszystkie wymienione substancje, a te, które występują nie wszystkie muszą występować w ilościach maksymalnych.

\*węglowodory alifatyczne będą stanowiły (w zależności od stosowanych materiałów):

- alkohol etylowy (etanol),
- alkohol izopropylowy (izopropanol),
- 1-metoksy-2-octan propylu,
- 1-metoksy-2-propanol,
- 2-etoksy-1-methylethyl acetate,
- octan 2-metoksy-1-metyloetylu,
- octan propylu,
- octan 2-etoksy-1-metyloetylu,
- 1-etoksypropan-2-ol,
- 2-etoksypropan-1-ol,
- propanol.

Są to substancje, dla których nie określono wartości odniesienia w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87).

(<sup>1</sup>) graniczne wielkości emisyjne określone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860)

14. zmienić pkt V.2.2. który otrzymuje brzmienie:

Ilość i rodzaj gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji energetycznej

Tabela 12. Ilość i rodzaj gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji energetycznej

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
1	.NH11+ NH20	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,01010
			dwutlenek siarki	0,00050
			tlenek węgla	0,00170
			pył ogółem	2,99E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	8,97E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,99E-6
2	.NH21+ NH24	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,02290
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00390
			pył ogółem	6,98E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	2,09E-6
			-w tym pył do 10 µm	6,98E-6
3	.NH25+ NH34	Gazowa jednostka termo-wentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,04380
			dwutlenek siarki	0,00200
			tlenek węgla	0,00750
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 µm	3,90E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00001
4	.NH39	Kocioł gazowy - Hala nr 8	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
5	.NH40+ NH42	Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,02100
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00360
			pył ogółem	6,01E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,80E-6
			-w tym pył do 10 µm	6,01E-6
6	.PMn01+ PMn18	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,04537
			dwutlenek siarki	0,00250
			tlenek węgla	0,00920
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 µm	6,01E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
7	.PMn19	Gazowa nagrzewnica powietrza - Budynek malowania detali	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
8	.PMn20	Palnik Kabiny Lakierniczej Michelangelo	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,04810
			dwutlenek siarki	0,00220
			tlenek węgla	0,00830
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 µm	3,00E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00001
9	.PMn21	Gazowa nagrzewnica powietrza - PML Magazyn farb	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,41E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,41E-6



Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
10	.PMn22	Kocioł gazowy - Malmnia PML	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,02100
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00360
			pył ogółem	6,01E-6
			-w tym pył do 2,5 μm	1,80E-6
			-w tym pył do 10 μm	6,01E-6
11	.PMn23+ PMn24	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,04200
			dwutlenek siarki	0,00190
			tlenek węgla	0,00720
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 μm	3,60E-6
			-w tym pył do 10 μm	0,00001
12	.PMn25	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,05830
			dwutlenek siarki	0,00270
			tlenek węgla	0,01000
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 μm	5,01E-6
			-w tym pył do 10 μm	0,00002
13	.PMn26 do PMn32	Gazowa jednostka termo-wentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,05640
			dwutlenek siarki	0,00260
			tlenek węgla	0,00970
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 μm	4,83E-6
			-w tym pył do 10 μm	0,00002
16	.PMn34do PMn36	Gazowa jednostka termo-wentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,03850
			dwutlenek siarki	0,00180
			tlenek węgla	0,00660
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 μm	3,30E-6
			-w tym pył do 10 μm	0,00001
17	.PMn37	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,03850
			dwutlenek siarki	0,00180
			tlenek węgla	0,00660
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 μm	5,19E-6
			-w tym pył do 10 μm	0,00002
18	.PMn38 do PMn43	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,06040
			dwutlenek siarki	0,00280
			tlenek węgla	0,01040
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 μm	3,30E-6
			-w tym pył do 10 μm	0,00002
19	.PMn44 do PMn45	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,06040
			dwutlenek siarki	0,00280
			tlenek węgla	0,01040
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 μm	5,19E-6
			-w tym pył do 10 μm	0,00002
20	.PMn46+ PMn51	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,03850
			dwutlenek siarki	0,00180
			tlenek węgla	0,00660
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 μm	3,30E-6
			-w tym pył do 10 μm	0,00001
21	.PMn52+ PMn53	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,06040
			dwutlenek siarki	0,00280
			tlenek węgla	0,01040
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 μm	5,19E-6

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
22	.PMn54+ PMn61	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,03850
			dwutlenek siarki	0,00180
			tlenek węgla	0,00660
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 µm	3,30E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00001
23	.PMn62 do .PMn63	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,07880
			dwutlenek siarki	0,00360
			tlenek węgla	0,01350
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 µm	6,75E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
24	.Z1K 01do .Z1K 12	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00520
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00110
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
25	.Z2AB 01do Z2AB14	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00510
			dwutlenek siarki	0,00023
			tlenek węgla	0,00090
			pył ogółem	1,50E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	4,50E-7
			-w tym pył do 10 µm	1,50E-6
26	.Z2HK 01+ Z2HK12	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,41E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,41E-6
27	.Z2MWM 01+ Z2MWM04	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00650
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00110
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
28	.Z2MWM 05	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków Z2	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,41E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,41E-6
29	.Z2Ma 01+ Z2Ma02	Nagrzewnica gazowa - Magazyn Z2	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,01270
			dwutlenek siarki	0,00060
			tlenek węgla	0,00220
			pył ogółem	3,60E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,08E-6
			-w tym pył do 10 µm	3,60E-6
30	.Z2O 01+ Z2O 04	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,01420
			dwutlenek siarki	0,00070
			tlenek węgla	0,00240
			pył ogółem	4,00E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,20E-6
			-w tym pył do 10 µm	4,00E-6
31	.Z2Tor 01+ Z2Tor08	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00650
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00110
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
32	.Z2WS 01	Kotłownia gazowa - Warsztat ślusarski Z2	-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00600
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00100
			pył ogółem	1,69E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	5,07E-7
33	.Z3 N01+ Z3 N20	Promiennik rurowy ciepła	-w tym pył do 10 µm	1,69E-6
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00910
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00160
			pył ogółem	2,99E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	8,97E-7
34	.Z3 N21+ Z3 N22	Kotłownia gazowa	-w tym pył do 10 µm	2,99E-6
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,01300
			dwutlenek siarki	0,00060
			tlenek węgla	0,00220
			pył ogółem	4,00E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,20E-6
35	.Z3H3 01+ Z3H3 18	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	-w tym pył do 10 µm	4,00E-6
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00680
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00120
			pył ogółem	2,00E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,00E-7
36	.Z3M13 01	Kocioł gazowy - Magazyn 13 Z3	-w tym pył do 10 µm	2,00E-6
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,02190
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00380
			pył ogółem	6,01E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,80E-6
37	.Z3M48 01+ Z3M48 02	Nagrzewnica gazowa Magazyn 48 Z3	-w tym pył do 10 µm	6,01E-6
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,01860
			dwutlenek siarki	0,00080
			tlenek węgla	0,00320
			pył ogółem	5,29E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,59E-6
38	.Z3MS 01	Promiennik rurowy ciepła - Magazyn Śrub Z3	-w tym pył do 10 µm	5,29E-6
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00230
			dwutlenek siarki	0,00010
			tlenek węgla	0,00040
			pył ogółem	6,10E-7
			-w tym pył do 2,5 µm	1,83E-7
39	.Z3WW 01	Kotłownia gazowa - Warsztat wiązek Z3	-w tym pył do 10 µm	6,10E-7
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00560
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00100
			pył ogółem	1,58E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	4,74E-7
40	.Z3WW 02+ Z3WW 04	Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3	-w tym pył do 10 µm	1,58E-6
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00150
			dwutlenek siarki	0,00010
			tlenek węgla	0,00020
			pył ogółem	4,00E-7
			-w tym pył do 2,5 µm	1,20E-7
41	.Z3WW 05	Nagrzewnica Robur	-w tym pył do 10 µm	4,00E-7
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00830
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,41E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
42	.Z4CK01+ Z4CK02	Promiennik rurowy ciepła - CK/Z4	-w tym pył do 10 µm	2,41E-6
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,02190
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00380
			pył ogółem	6,01E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,80E-6
			-w tym pył do 10 µm	6,01E-6
43	.Z4CK03	Kocioł gazowy- CK/Z4	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00700
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00120
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
			44	.Z4H4 01+ Z4H4 07
dwutlenek siarki	0,00040			
tlenek węgla	0,00140			
pył ogółem	2,41E-6			
-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7			
-w tym pył do 10 µm	2,41E-6			
45	.Z4KOM 01	Kocioł gazowy- CK/Z4		
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00120
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
			46	.Z4KOM 02+ Z4KOM 03
dwutlenek siarki	0,00050			
tlenek węgla	0,00180			
pył ogółem	2,99E-6			
-w tym pył do 2,5 µm	8,97E-7			
-w tym pył do 10 µm	2,99E-6			
47	.Z4WP 01	Kotłownia gazowa - Warsztat poszycia Z4		
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00100
			pył ogółem	1,58E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	4,74E-7
			-w tym pył do 10 µm	1,58E-6
			48	.Z4WP 02+ .Z4WP 03
dwutlenek siarki	0,00030			
tlenek węgla	0,00110			
pył ogółem	2,02E-6			
-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7			
-w tym pył do 10 µm	2,02E-6			
49	.Z6 01+ .Z6 08	Promiennik rurowy ciepła - Hala Z6		
			dwutlenek siarki	0,00062
			tlenek węgla	0,00230
			pył ogółem	3,90E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,17E-6
			-w tym pył do 10 µm	3,90E-6
			50	.Z6 09+ .Z6 11
dwutlenek siarki	0,00030			
tlenek węgla	0,00120			
pył ogółem	2,00E-6			
-w tym pył do 2,5 µm	6,00E-7			
-w tym pył do 10 µm	2,00E-6			

**15. zmienić pkt V.3.1. który otrzymuje brzmienie:**

**Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z związku z eksploatacją instalacji**

Tabela 13 Przewidywane rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu <sup>1</sup>	Rodzaj odpadów	Ilość w Mg/rok
1	2	3	4
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	200,00
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	140,00
3	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	32,00
4	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	31,00
5	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	60,00
6	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	102,00
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	102,00
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	102,00
9	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	102,00
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	102,00
11	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	28,00
12	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	142,00
13	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	80,00
14	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	212,00
15	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)	65,00
16	16 01 07*	Filtry olejowe	7,00
17	16 01 13*	Płyny hamulcowe	206,00
18	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	207,00
19	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	22,00
20	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	10,00
21	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	9,00
22	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	9,00
23	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	69,00
24	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	3,00
25	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	80,00
26	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	412,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	220,00
2	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	128,00
3	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	98,00
4	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	3,80
5	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1,50
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1219,00
7	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	40,00
8	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	48,00
9	12 01 13	Odpady spawalnicze	64,00
10	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	15,00
11	12 01 99	Inne niewymienione odpady	200,00
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	157,00
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00
14	15 01 03	Opakowania z drewna	601,00
15	15 01 04	Opakowania z metali	1,00
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	85,00
17	16 01 03	Zużyte opony	5,00
18	16 01 17	Metale żelazne	8000,00

Tabela 13 Przewidywane rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu <sup>1</sup>	Rodzaj odpadów	Ilość w Mg/rok
1	2	3	4
19	16 01 18	Metale nieżelazne	247,00
20	16 01 19	Tworzywa sztuczne	70,00
21	16 01 20	Szkło	110,00
22	16 01 99	Inne niewymienione odpady	2438,00
23	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	9,00
24	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,50
25	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	7,00
26	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1338,00
27	17 02 02	Szkło	1,00
28	17 02 03	Tworzywa Sztuczne	0,20
29	17 03 80	Odpadowa papa	40,00
30	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,50
31	17 04 02	Aluminium	167,00
32	17 04 05	Żelazo i stal	200,00
33	17 04 07	Mieszanki metali	165,00
34	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	166,50
35	19 08 01	Skratki	7,00
36	19 08 02	Zawartość piaskowników	138,00

**Objaśnienia:**

<sup>1</sup> Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10)

\* odpad niebezpieczny

**15. zmienić pkt V.3.2., który otrzymuje brzmienie:****Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości**

Tabela 14. Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadów
1	2	3
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1	03 01 04*	Podstawowym składnikiem odpadu jest drewno, a zanieczyszczeniami są: oleje, smary, tworzywa sztuczne w ilości do około 10 %; H3 łatwopalne.
2	08 01 11 *	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu malowania pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów – pozostałości zestalonych farb. Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: rozpuszczalniki organiczne (alkohole, ksylen, toluen, węglowodory alifatyczne i aromatyczne), spoiwa, pigmenty, składniki koagulantów, woda, metale ciężkie; ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów; H3 łatwopalne.
3	08 01 17*	Odpad powstaje w trakcie usuwania farb z pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów. Składnikami odpadu są komponenty farb takie jak: rozpuszczalniki organiczne, spoiwa, pigment; ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów; ilość zastosowanego rozpuszczalnika uzależniona jest od wieku pokrycia farbą, stanu jakościowego pokrycia, zastosowanej grubości i rodzaju farby; H3 łatwopalne.
4	08 04 09*	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu napraw, remontów lub budowy pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów; szczeliwo, materiał o dużej elastyczności i odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej, dobrej odporności chemicznej i cieplnej, stosowany do uszczelnień (np. nasycone tłuszczem sznury, pasty lub proszki uszczelniające); kit, plastyczny materiał o konsystencji pasty, lepki i ciągliwy, twardniejący na powietrzu, stosowany do wypełniania nierówności i porów powierzchni oraz do trwałego łączenia różnych materiałów, np. drewna, metali, szkła, porcelany, kamionki, betonu, wyrobów z węgla; kleje, substancje pochodzenia naturalnego lub syntetycznego (zawierają lepiszcza, a oprócz nich często: rozpuszczalniki, utwardzacze, zmiękczacze, wypełniacze, środki konserwujące), które po nałożeniu cienką warstwą na łączone przedmioty tworzą mocną spoinę, dobrze przylegającą do podłoża (dzięki siłom adhezji i kohezji); żywice, bezpostaciowe polimery naturalne bądź syntetyczne, termoplastyczne albo chemo- lub termoutwardzalne, o stosunkowo niedużych cząsteczkach, nierozpuszczalne w wodzie, ciekłe (o dużej lepkości), półstałe i stałe; odpady zawierają rozpuszczalniki organiczne; H3 łatwopalne.
5	12 01 09*	Emulsja chłodząco-smarująca stosowana jest przy procesie toczenia, frezowania, wiercenia i innych obróbek fizyczno-plastycznych stali (na halach produkcyjnych). Stosowane stężenia robocze: - toczenie, frezowanie, wiercenie, rozwiercanie 5-10% - gwintowanie 10-15%. Odpad nie zawiera azotynów, chloru, metali ciężkich i fenoli. Głównymi zanieczyszczeniami olei są:

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadów
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- substancje nieorganiczne przedostające się do olejów z zewnątrz (krzemionka),</li> <li>- bardzo drobne frakcje metali (poniżej 1 µm) powstające w trakcie prowadzonej obróbki mechanicznej (skrawanie wiercenie),</li> <li>- produkty przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk).</li> </ul> <p>Odpady w postaci ciekłej, odpady niepalne H4 drażniące, H5 szkodliwe.</p>
6	13 02 04*	Odpady powstają w trakcie remontu i serwisowania pojazdów szynowych, urządzeń i maszyn wchodzących w skład instalacji – wymiana zużytych płynów eksploatacyjnych; niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych: gęstość: 820-900 kg/m <sup>3</sup> , lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm <sup>2</sup> /s, pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15%, pozostałość po spopieleniu: 0,4-0,6%, zawartość wody: 4-8%, zawartość siarki całkowitej: 07-1,0%, zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg, zawartość cynku: 320-630 mg/kg, zawartość wanadu: 2 mg/kg, zawartość baru: 500-720 mg/kg, palność (temp. zapłonu): 50-280 st. C, ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg; zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87% substancji organicznych i od 13 do 35% związków nieorganicznych; części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania; zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz; odpad w postaci ciekłej; H3 łatwopalne.
7	13 02 05*	
8	13 02 06*	
9	13 02 07*	
10	13 02 08*	
11	13 05 07*	Woda z odwodnienia olejów w separatorach zawierająca zemulgowany olej oraz piasek; gęstość około: 1000 kg/m <sup>3</sup> ; typowa zawartość wody w odpadzie: 80-95 %; H4 szkodliwe, H 5 drażniące.
12	13 08 99*	Odpad stanowi mieszaninę różnych zużytych smarów - smar uniwersalny i smar wielozadaniowy do wysokich temperatur. Smary te są stosowane do wszystkich systemów smarowniczych pracujących pod wysokim obciążeniem, a zwłaszcza do smarowania bardzo obciążonych łożysk, panewek, przewodnic, zębatek i przegubów. Są one dostosowane do użycia w centralnych systemach smarowania w granicach dopuszczalnych temperatur od -20 do +120 st. C. Większość zanieczyszczeń (odpad) stanowią produkty zużywania się elementów. Udział produktów starzenia się olejów jest mniejszy. Większość tych zanieczyszczeń stanowią elementy metalowe o wymiarach do 40 mm. W odpadzie mogą występować związki różnych metali, związki fosforu siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych); gęstość: 1200-2000 kg/m <sup>3</sup> ; H3 łatwopalne
13	14 06 03*	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu malowania pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów – pozostałości zanieczyszczonych rozpuszczalników np. z przemywania urządzeń przeznaczonych do malowania (np. pistoletów) oraz pędzli; skład chemiczny rozpuszczalników wykorzystywanych do farb i mycia urządzeń: toluen, aceton, cykloheksanon, benzyna ekstrakcyjna w skład której wchodzi: destylaty (ropa naftowa), węglowodory C <sub>7</sub> – C <sub>9</sub> bogate w Ca, niskowrząca benzyna – niespecyfikowana; H3 łatwopalne.
14	15 01 10*	Odpad powstaje w trakcie uzupełniania płynów eksploatacyjnych w nowych oraz remontowanych i serwisowanych pojazdach szynowych. Odpad powstaje także w trakcie uzupełniania lub wymiany płynów eksploatacyjnych w urządzeniach i maszynach wchodzących w skład instalacji; skład opakowań z tworzyw sztucznych: tworzywo sztuczne 90-98%, papier 0-2%, olej 0-2%, chemikalia 0-2%, gęstość: 700-1200 kg/m <sup>3</sup> ; skład opakowań metalowych: metal około 90-95%, tworzywa sztuczne: 0-5%, papier: 0-2%, olej 0-2%, smary 0-2%; gęstość: 1200-1800 kg/m <sup>3</sup> ; H3 łatwopalne.
15	15 02 02*	Odpady składają się przede wszystkim ze ścinek materiałów (bawełna, materiału syntetyczne: anilana, wiskoza) służących do wycierania elementów, części, stanowisk oraz ubrania ochronne (drelich) nasączone olejami; skład odpadów: olej – 1÷10% (w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, sporadycznie są to mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych); ścinki – 90÷99%; H3 łatwopalne.
16	16 01 07*	Odpad ten powstaje podczas prowadzenia remontów i napraw maszyn i urządzeń np. tokarek, frezarek, sprężarek itp., stanowiących wyposażenie instalacji oraz pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw); typowy skład filtrów olejowych: metale około 70-90%, papier lub tworzywa sztuczne 10-25%, zużyty olej do około 5%; gęstość: 7000-8000 kg/m <sup>3</sup> ; H3 łatwopalne.
17	16 01 13*	Odpad powstaje w trakcie remontu i serwisowania pojazdów szynowych – wymiana zużytych płynów eksploatacyjnych; według standardów płyny hamulcowe dzielą się aktualnie na 3 klasy: DOT-3, DOT-4, DOT-5, w zależności od ich właściwości; płyny hamulcowe muszą być wzajemnie mieszalne, w związku z tym ich skład chemiczny oparty jest na podobnych surowcach; orientacyjny skład płynu hamulcowego: 70-80% rozpuszczalnika (głównie etery alkilowe glikoli alkilenowych), 20-30% środka smarnego (poliglikole etylenowe i propylenowe oraz estry boranowe eterów alkilenowych glikoli alkilenowych), ok. 1% dodatków uszlachetniających (środki antyutleniające, antykorozyjne stabilizujące).
18	16 01 14*	Odpad powstaje w trakcie remontu i serwisowania pojazdów szynowych – wymiana zużytych płynów eksploatacyjnych; do płynów zapobiegających zamarzaniu zalicza się płyny chłodnicze oraz płyny do spryskiwaczy; skład chemiczny płynu chłodniczego: glikol etylenowy, woda, barwnik, środki antykorozyjne; skład chemiczny płynu do spryskiwaczy: glikol propylenowy, środki powierzchniowo czynne, barwnik oraz zapach; skład chemiczny płynów chłodniczych oraz płynów do spryskiwaczy jest różny i uzależniony jest od pory roku oraz od panujących warunków atmosferycznych; H 5 szkodliwe.

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadów
1	2	3
19	16 02 13*	Zużyte świetlówki pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (oświetlenie wagonów, lokomotyw itp.) oraz z wymiany oświetlenia zainstalowanego w maszynach roboczych wchodzących w skład instalacji; podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć (metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K, wysoka gęstość - równą 13,55 g/dm <sup>3</sup> , w temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie - 6,5-10-5 g Hg/dm <sup>3</sup> , względnie mała przewodność; różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć, zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu I producenta lamp, mieści się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie); H4 drażniące, H5 szkodliwe.
20	16 02 15*	Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Odpad w postaci stałej, odpady niepalne. H4 drażniące, H5 szkodliwe.
21	16 06 01*	Zużyte baterie i akumulatory pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (stanowią standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz z wyposażenia (podtrzymanie zasilania) maszyn roboczych wchodzących w skład instalacji; komponenty: tlenki i siarczany ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, polipropylen, ebonit, elektrolit; pasta ołowiowa składa się z: siarczanu ołowiu (PbSO <sub>4</sub> ), tlenków ołowiu (PbO, PbO <sub>2</sub> ), czystego ołowiu metalicznego (w ilości 1-2%), śladowe ilości innych komponentów, jako elektrolit wykorzystywany jest wodny roztwór kwasu siarkowego o stężeniu 27-39%; H4 drażniące, H5 szkodliwe.
22	16 06 02*	Zużyte baterie i akumulatory pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (stanowią standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz z wyposażenia (podtrzymanie zasilania) maszyn roboczych wchodzących w skład instalacji; podstawowym zanieczyszczeniem jest wodorotlenek niklu i wodorotlenek kadmu oraz elektrolit (półpłynne lub stałe substancje o różnych składzie chemicznym, posiadające silny zasadowy odczyn); H4 drażniące, H5 szkodliwe.
23	17 04 09*	Powstający odpad może składać się z: żelaza i stali, aluminium, brązu, miedzi, oleju, azbestu, smoły; skład uzależniony jest od miejsca, w którym zużywający się element został zamontowany; H4 drażniące, H5 szkodliwe.
24	17 06 01*	Izolacja azbestowa pochodzi z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (np. izolacja orurowania ogrzewania stanowiącego wyposażenie wagonów i lokomotyw) oraz remontów i napraw maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (np. uszczelki); wyroby izolacyjne zawierają od 75 do 100% azbestu; są źródłem bardzo dużej emisji pyłu azbestu podczas wykonywania prac zabezpieczających i rozbiórki; azbest jest odporny na wysokie temperatury (ok. 1500°C); H4 drażniące, H5 szkodliwe.
25	19 01 10*	Odpad pochodzi z wymiany wkładów filtracyjnych kabin malarskich; węgiel aktywny jest produktem wytwarzanym przeważnie z węgla kamiennego lub drzewnego. węgiel charakteryzuje się dużą powierzchnią właściwą (jednostka powierzchni na jednostkę masy 500 – 2500 m <sup>2</sup> /g); forma: ciało stałe kolor: czarny, bez zapachu, rozpuszczalność: nierozpuszczalny, temperatura zapłonu: > 380°C, samozapłon: nie występuje; H5 szkodliwy
26	19 08 13*	Odpad stanowią osady powstałe przy chemicznym oczyszczaniu ścieków; sflokulowane cząstki Fe(OH) <sub>3</sub> oraz Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> z zaadsorbowanymi na powierzchni cząstkami stałymi oraz zanieczyszczeniami grubszymi, takimi jak piasek, błoto, itp.; H4 drażniące, H5 szkodliwe
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
1	03 01 05	Podstawowym składnikiem odpadu jest drewno.
2	08 01 12	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu malowania pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów – resztki zestalonych i niewykorzystanych farb i lakierów; składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: spoiwa, pigmenty, woda, metale ciężkie; ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów.
3	08 01 18	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia usuwania farb z pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów; składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: spoiwa, pigmenty, woda, ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów.
4	08 03 18	Odpad stanowią wkłady po tonerach, tuszach i atramencie używane do urządzeń drukujących; odpady mogą zawierać śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu; gęstość odpadów około 400 kg/m <sup>3</sup> ; odpady nielotne i nierozpuszczalne w wodzie.
5	08 04 10	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu napraw, remontów lub budowy pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów; szczeliwo, materiał o dużej elastyczności i odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej, dobrej odporności chemicznej i cieplnej, stosowany do uszczelnień (np. nasycone tłuszczem sznury, pasty lub proszki uszczelniające); kit, plastyczny materiał o konsystencji pasty, lepki i ciągliwy, twardniejący na powietrzu, stosowany do wypełniania nierówności i porów powierzchni oraz do trwałego łączenia różnych materiałów, np. drewna, metali, szkła, porcelany, kamionki, betonu, wyrobów z węgla; kleje, substancje pochodzenia naturalnego lub syntetycznego (zawierają lepiszcza, a oprócz nich często: rozpuszczalniki, utwardzacze, zmiękczacze, wypełniacze, środki konserwujące), które po nałożeniu cienką warstwą na łączone przedmioty tworzą mocną spoinę, dobrze przylegającą do podłoża (dzięki siłom adhezji i kohezji).



Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadów
1	2	3
6	12 01 01	Odpad powstaje w trakcie wykonywania części i elementów naprawianych, remontowanych lub budowanych pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw); odpad stanowią wióry i ścinki stalowe; odpad składa się z 60 % żelaza oraz z niewielkiej ilości różnych tlenków żelaza; posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cyneń; gęstość: 1500-2000 kg/m <sup>3</sup>
7	12 01 02	Odpad składa się z około 95-98 % żelaza oraz z niewielkiej ilości różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cyneń. Gęstość: 1500-2000 kg/m <sup>3</sup> Odpad w postaci stałej, odpady niepalne.
8	12 01 03	Odpad powstaje w trakcie wykonywania części i elementów naprawianych, remontowanych lub budowanych pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw); odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych powstają w procesie toczenia, frezowania i wiercenia; najczęściej jest to odpad w postaci tzw. wiór.
9	12 01 13	Odpad powstaje w trakcie wykonywania części i elementów naprawianych, remontowanych lub budowanych pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw); elektroda spawalnicza, pręt, drut zwojowy, taśma itp. wykonane z metalu lub węgla, stosowane do zajarzania i utrzymywania łuku elektrycznego w procesie spawania i procesach pokrewnych; w zależności od metody spawania, przedmiotów spawanych itp. stosuje się różne typy elektrod: topliwe, nietopliwe, otulone, gołe itp.; maski spawalnicze zbudowane są z tworzyw polimerowych (głównie poliamid) oraz szkła przyciemnianego.
10	12 01 21	Powstający odpad to głównie zużyte tarcze ściernic powstają w procesie cięcia, polerowania oraz szlifowania metali. Tarcze wykonane są najczęściej z ziaren elektrokorundu, węgla krzemu i diamentu, związanych spoiwem ceramicznym, żywicznym, gumowym lub metalowym rzadziej silikatowym albo magnetyzowym. Produkuje się kilkadziesiąt rodzajów ściernic o różnych kształtach. Najczęściej stosowane są ściernice tarczowe do szlifowania płaszczyzn. Odpad składa się z ze zużytego ścierniwa (ok. 70 %) oraz pyłów powstających ze śrutowania elementów stalowych. Odpad w postaci stałej, odpady niepalne.
11	12 01 99	Powstający odpad to głównie zużyte ścierniwo. Jako ścierniwo stosuje się w zakładzie śrut stalowy. Odpad składa się z 60% żelaza oraz z różnych tlenków żelaza powstałych podczas czyszczenia powierzchni. Odpad w postaci stałej, odpady niepalne.
12	15 01 01	Głównym składnikiem makulatury jest celuloza, substancje klejące (parafiny, kalafonia, i kleje zwierzęce), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki; gęstość: do 1000 kg/m <sup>3</sup> ; palność: 120-200 st. C; ciepło spalania: 12000-16000 kJ/kg.
13	15 01 02	Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: polietylen (folia), politereftalan etylu (butelki po napojach), polipropylen, plastyfikatory; gęstość: 200-1000 kg/m <sup>3</sup> ; palność: 250-400°C; ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.
14	15 01 03	Głównym składnikiem odpadów jest drewno świerkowe oraz drewno brzoźowe. Gęstość: 400-800 kg/m <sup>3</sup> Ciepło spalania: 9000-14000kJ/kg.
15	15 01 04	Skład opakowań z metali: - żelazo - 90-95% - węglowodory 0-1%, - inne substancje 0-1%. Głównym składnikiem zużytych beczek stale różnych gatunków. Gęstość: 1500-2000 kg/m <sup>3</sup> Odpad w postaci stałej, odpady niepalne.
16	15 02 03	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia budowy, napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych; odpad stanowią produkty wykonane z tkanin, dzianin, zniszczone lub podarte; szmaty, ubrania, rękawice, sorbenty wykonane są głównie z materiałów syntetycznych i naturalnych; gęstość: 500-700 kg/m <sup>3</sup> .
17	16 01 03	Podstawowymi składnikami opon są: - polimery naturalne i syntetyczne, - sadza techniczna i plastyfikatory. Opony zawierają około 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów i poliamidu i do 5 % sadzy. Odpad w postaci stałej, odpady palne.
18	16 01 17	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych; odpad składa się z 60% żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cyneń; gęstość: 1500-2000 kg/m <sup>3</sup> .
19	16 01 18	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych; złom kolorowy pochodzi z rozbiórek oraz remontów pojazdów kolejowych; w skład metali nieżelaznych wchodzi: miedź, mosiądz (stop miedzi z cynkiem), aluminium; gęstość: 1500-5000 kg/m <sup>3</sup> .
20	16 01 19	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych (np. elementy wyposażenia wagonów). W skład tworzyw sztucznych powstałych podczas rozbiórek

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadów
1	2	3
		oraz napraw samochodów wchodzi: plastikowe części nadwozia, głównie elementy zderzaków i spojlerów, elementy wewnętrzne pojazdów; główne składniki tworzyw to: plastomery - masy plastyczne, polimery syntetyczne lub naturalnie modyfikowane z ewentualnym dodatkiem barwników, stabilizatory, napelniacze, zmiękczacze; właściwości fizyczne i chemiczne zależą od składu i struktury chemicznej, średniej masy cząsteczkowej oraz zawartości substancji małowcząsteczkowych; wspólnymi właściwościami są: mała gęstość, mała przewodność cieplna, dobre właściwości mechaniczne.
21	16 01 20	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych (np. szyby); podstawowymi surowcami szkła są zwykle: piasek kwarcowy (SiO <sub>2</sub> 70-85%), boraks (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 7,811,4%), pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu (0,1-15%), topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu.
22	16 01 99	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych (np. uszczelki, gąbki); odpad stanowią uszczelki, pianki lub gąbki wykonane z poliuretanów; główne składniki tworzyw to: plastomery - masy plastyczne, polimery syntetyczne lub naturalnie modyfikowane z ewentualnym dodatkiem barwników, stabilizatory, napelniacze, zmiękczacze; właściwości fizyczne i chemiczne zależą od składu i struktury chemicznej, średniej masy cząsteczkowej oraz zawartości substancji małowcząsteczkowych; wspólnymi właściwościami są: mała gęstość, mała przewodność cieplna, dobre właściwości mechaniczne.
23	16 02 14	Zużyte urządzenia pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (tablice rozdzielcze stanowiące wyposażenie wagonów, lokomotywy itp.) oraz z wymiany części zainstalowanych w maszynach roboczych wchodzących w skład instalacji; odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne niezawierające niebezpiecznych elementów; odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, gumy, papieru, ebonitu.
24	16 02 16	Odpady urządzeń elektrycznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych (np. ceramiki). W przypadku dużych elementów lub urządzeń (np. silników elektrycznych, rozdzielni elektrycznych), po ich demontażu ok. 90 % stanowią jednorodne elementy metalowe ze stali, aluminium, miedzi. Odpad w postaci stałej, odpady niepalne.
25	16 06 05	Zużyte baterie pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (stanowią standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz podtrzymanie zasilania maszyn roboczych wchodzących w skład instalacji; podstawowy skład chemiczny: złom żelazny około 30-50%, nikiel i kadm 10-30%, tworzywa sztuczne.
26	17 01 01	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów fundamentów oraz infrastruktury maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji; Gruz betonowy jest znacznie zróżnicowany pod względem wielkości cząstek; w odpadzie mogą być zarówno żelbetonowe stropy betonowe, jak również drobne kruszywo betonowe; skład chemiczny odpadów praktycznie niewiele się różni od składu betonu; beton zawiera w swoim składzie następujące tlenki metali: CaO, SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków; podczas wypalania tworzą one następujące związki: krzemiany i gliniany wapniowe oraz glinożelazian wapnia; w czasie hydrolizy tych związków powstaje wodorotlenek wapnia, który powoduje wiązanie spoiw hydraulicznych, ale jest również przyczyną ich korozji, a także silnie zasadowego wyciągu wodnego (pH ok. 12).
27	17 02 02	Podstawowymi surowcami szkła są zwykle: - piasek kwarcowy (SiO <sub>2</sub> 70-85 %), - boraks (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 7,811,4 %), - pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu (0,1-15 %), - topniki-tlenki metali alkalicznych, - stabilizatory masy szkła, - wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, - składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu. Odpad w postaci stałej, odpady niepalne.
28	17 02 03	Głównymi związkami wchodzącymi w skład tworzyw sztucznych są: - polietylen, - polipropylen. Gęstość 200-1000 kg/m <sup>3</sup> : Odpad w postaci stałej, odpady palne.
29	17 03 80	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów fundamentów oraz infrastruktury maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (np. izolacja). Odpadowa papa może składać się z: tektury, folii metalowej, tkaniny lub innego materiału nasyconego i ewentualnie powleczonego smołą albo asfaltem, niekiedy również pokryta posypką mineralną; papę stosuje się jako dolną warstwę pokrycia dachowego oraz do wykonywania izolacji wodoszczelnych.
30	17 04 01	Złomy metali kolorowych są odpadami stałymi i zawierają poza właściwym metalem również szereg przypadkowych zanieczyszczeń. Złom miedzi pochodzi najczęściej z kabli i zawiera obok metalicznej miedzi osłonki z kabli. Brąz jest stopem miedzi z innymi pierwiastkami (cynkiem, cyną, manganem itp.). Mosiądz jest stopem miedzi i cynku i jest szeroko stosowany w technice do wyrobu blach, prętów oraz innych wyrobów.

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadów
1	2	3
		Odpad w postaci stałej, odpady niepalne.
31	17 04 02	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów infrastruktury technicznej w zakładzie (np. torów) oraz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji; skład odpadu: min 95% Al, maksimum 0,30% Fe, maksimum 0,3% Si, maksimum 0,03% Cu.
32	17 04 05	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów infrastruktury technicznej w zakładzie (np. torów) oraz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji, torów itp. skład odpadu: min 95% Fe.
33	17 04 07	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów infrastruktury technicznej np. torów kolejowych wchodzących w skład instalacji; w zależności od podstawowego składnika stopowego mogą to być stopy: miedzi z cynkiem (mosiądze), miedzi z innymi metalami lub krzemem (brązy) oraz wieloskładnikowe miedzi z niklem lub manganem (stopy oporowe miedzi); gęstość: 2000-11000 kg/m <sup>3</sup> .
34	17 04 11	Kable pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (okablowanie stanowiące standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz remontów i napraw maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji; odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji; w skład kabli, w zależności od ich typu, wchodzi: miedź lub aluminium – 10+90%, tworzywa sztuczne – 5+70%, opłaty bawełniane do 30%, opłaty ołowiane (używane jako zbrojenie) do 90%.
35	19 08 01	Głównymi składnikami odpadu powstałego ze wstępnego oczyszczania wód opadowych są grubsze substancje stałe takie jak: szmaty, pakuły, kawalki gałęzi, liście, tworzywa sztuczne itp. gęstość: 500-1000 kg/m <sup>3</sup>
36	19 08 02	Osad powstały z zawiesiny łatwo opadającej, zawartej w ściekach wód opadowych oraz ściekach z terenów dróg i placów; głównymi składnikami osadu z piaskownika są: piasek, grubsze substancje stałe, słuźczka szklana, produkty ścierania dróg i opon, pyły cementu, liście; gęstość: 1000-3000 kg/m <sup>3</sup> .

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2020, poz. 10)

\* odpad niebezpieczny

## 16. zmienić pkt V.3.4., który otrzymuje brzmienie:

### Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 15. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1	03 01 04*	Powstałe odpady gromadzone są w oznakowanym i szczelnym metalowym pojemniku przy budynku stolarni. Pojemnik po zapelnieniu przewożony jest do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
2	08 01 11 *	Odpady farb i lakierów gromadzone są na Wydziale PML, P-4, P-6 (na poszczególnych malarniach) w oznakowanych i szczelnym pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Pojemniki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
3	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów gromadzone są na Wydziale PML, P-4, P-6 w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Pojemniki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
4	08 04 09*	Powstałe odpady gromadzone są w oryginalnych, oznakowanych i zamykanych opakowaniach umieszczonych na półkach w wyznaczonym miejscu magazynu odczynników chemicznych na wydziale P-1. Następnie przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
5	12 01 09*	Powstałe odpady gromadzone są w oryginalnych lub zastępczych pojemnikach w miejscu wytworzenia. Następnie przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
6	13 02 04*	Zużyte oleje magazynowane są w oznakowanych beczkach z pokrywą, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach na terenie hal. Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
7	13 02 05*	
8	13 02 06*	
9	13 02 07*	
10	13 02 08*	
11	13 05 07*	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad jest bezpośrednio z separatorów wypompowywany do szczelnych pojemników i odbierany przez specjalistyczne firmy. Zakład przewiduje zlecenie oczyszczania separatorów specjalistycznym firmą w ramach umowy serwisowej.

Tabela 15. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
12	13 08 99*	Zużyte oleje magazynowane są w oznakowanych beczkach z pokrywą, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach na terenie hal. Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Miejsca magazynowania są zadane i niedostępne dla osób trzecich.
13	14 06 03*	Zużyte rozpuszczalniki i ich mieszaniny magazynowane są w oznakowanych zamykanych, szczelnych pojemnikach, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach na terenie Wydziału PML, P-4 i P-6. Miejsca magazynowania są zadane i niedostępne dla osób trzecich.
14	15 01 10*	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi gromadzone są w oznakowanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziału PML, P-4, P-6 oraz muldzie za Wydziałem PML. Pojemniki po zapelnieniu oraz zawartość mudy przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest: - główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków, - plac magazynowy M2 (plac za budynkiem 101/95), - plac magazynowy M3 (plac za budynkiem 101/46). Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
15	15 02 02*	Szmaty do czyszczenia, materiały filtracyjne oraz zużyte sorbenty i odzież ochronna gromadzone są w miejscu powstawania na terenie zakładu w zamkniętych pojemnikach. Pojemniki te po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
16	16 01 07*	Zużyte filtry olejowe magazynowane są w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, zlokalizowanych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadane i niedostępne dla osób trzecich.
17	16 01 13*	Odpadowe płyny hamulcowe gromadzone są w zamykanych, szczelnych opakowaniach i magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie wydziału P-3 oraz P-5. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadane i niedostępne dla osób trzecich.
18	16 02 15*	Odpady gromadzone są w oznakowanych pojemnikach w miejscach ich wytworzenia. Następnie odpady przenoszone są do miejsca magazynowania, którym jest oznakowany szczelny pojemnik ustawiony na placu magazynowym M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
19	16 01 14*	Zużyte płyny są bezpośrednio z urządzeń odprowadzane grawitacyjnie do szczelnych pojemników, z których następnie są przelewane do szczelnego oznakowanego pojemnika. Każdy z wydziałów posiada własny pojemnik zbiorczy, umieszczony w wyznaczonym miejscu. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę, jest zadane i niedostępne dla osób trzecich.
20	16 02 13*	Zużyte świetlówki pakowane są w oryginalne opakowania producenta po nowych świetlówkach oraz przekładane do oznakowanego pojemnika zlokalizowanego w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PESA.
21	16 06 01*	Zużyte baterie i akumulatory nie są magazynowane na terenie PESA, lecz przekazywane firmie dostarczającej baterie i akumulatory nowe.
22	16 06 02*	
23	17 04 09*	Odpad gromadzony jest w miejscu wytwarzania w pojemnikach, a następnie magazynowany w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadane i niedostępne dla osób trzecich.
24	17 06 01*	Odpad opakowany jest w folię magazynowany w oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów.
25	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny pakowany jest do oryginalnych lub zastępczych pojemników i gromadzony w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów. Następnie odpady przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
26	19 08 13*	Odpad gromadzony jest w zbiorniku stanowiącym część instalacji – oczyszczalni mechaniczno-chemicznej. Wytworzony odpad nie jest magazynowany, lecz po stwierdzeniu zebrania odpowiedniej ilości przekazywany firmie posiadającej pozwolenia na zagospodarowanie tego odpadu.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
1	03 01 05	Powstałe odpady gromadzone są w oznakowanym i szczelnym kontenerze przy budynku stolarni. Pojemnik po zapelnieniu przewożony jest do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
2	08 01 12	Odpady farb i lakierów gromadzone są na Wydziale PML, P-4 i P-6 (na poszczególnych malarniach) w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Pojemniki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
3	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów gromadzone są na Wydziale PML, P-4 i P-6 w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Pojemniki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło

Tabela 15. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
		zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
4	08 03 18	Odpadowe tonery drukarskie umieszczane są w oryginalnych lub zastępczych opakowaniach i gromadzone w pojemnikach lub szafach, w wyznaczonych miejscach na terenie całego zakładu.
5	08 04 10	Następnie odpady przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
6	12 01 01	Odpad gromadzony jest w miejscu wytwarzania w pojemnikach, a następnie magazynowany w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
7	12 01 02	
8	12 01 03	
9	12 01 13	Odpady spawalnicze gromadzone są w małych pojemnikach na terenie całego Wydziału P-4,P-5 oraz P-6, a następnie transportowane w miejsca zbiorcze zlokalizowane w wyznaczonych miejscach na terenie wydziałów, gdzie magazynowane są w pojemnikach do czasu przekazania odbiorcy. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
10	12 01 21	Odpady materiałów szlifierskich gromadzone są w miejscach powstawania, w specjalnie ustawionych do tego celu pojemnikach. Następnie odpady przenoszone są do miejsca magazynowania, którym jest oznakowany pojemnik ustawiony na głównym placu magazynowym M1. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest niedostępne dla osób trzecich.
11	12 01 99	Odpady materiałów szlifierskich gromadzone są w miejscach powstawania, w specjalnie ustawionych do tego celu pojemnikach. Następnie odpady przenoszone są do miejsca magazynowania, którym jest oznakowany pojemnik ustawiony na głównym placu magazynowym M1. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest niedostępne dla osób trzecich.
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury gromadzone są w pojemnikach lub workach foliowych w miejscu ich powstawania. Pojemniki oraz worki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych gromadzone są w pojemnikach lub workach foliowych w miejscu ich powstawania. Pojemniki oraz worki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
14	15 01 03	Odpad wywożony na bieżąco do docelowego miejsca magazynowania, którym jest kontener na głównym placu magazynowym M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
15	15 01 04	Opakowania z metali gromadzone są w pojemnikach w miejscu ich powstawania. Pojemniki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
16	15 02 03	Szmaty do czyszczenia, materiały filtracyjne oraz zużyte sorbenty i odzież ochronna gromadzone są w miejscu powstawania na terenie zakładu w zamkniętych pojemnikach. Pojemniki te po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
17	16 01 03	Odpady gromadzone i magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym M1. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest niedostępne dla osób trzecich.
18	16 01 17	Odpad gromadzony jest luzem lub w odkrytych pojemnikach na terenie poszczególnych wydziałów. Po zebraniu odpowiedniej partii odpad transportowany jest do zbiorczego kontenera. Na każdym wydziale (P-1, P-2, P-3, P-4, P-5, PML, P-6, P-7) oraz przy Armaturowni znajduje się zbiorczy kontener, odkryty lub zamykany, ustawiony w wyznaczonym miejscu na terenie utwardzonym.
19	16 01 18	
20	16 01 19	Odpad gromadzony jest w oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na wydziałach PML i P-5, głównym placu magazynowym M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków i placu magazynowym M3 (plac za budynkiem 101/46). Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
21	16 01 20	Odpad gromadzony jest w oznakowanych pojemnikach w miejscu powstawania, które po napełnieniu przenoszone są do miejsca magazynowania. Odpad magazynowany jest w oznakowanym kontenerze umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów.
22	16 01 99	Odpad gromadzony jest w oznakowanych skrzyniach lub pojemnikach, kontenerze oraz muldach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PESA. Pojemniki po zapelnieniu, kontener oraz zawartość muld przewożone są do miejsc magazynowania, którym są: - główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków, - plac magazynowy M2 (plac za budynkiem 101/95), - plac magazynowy M3 (plac za budynkiem 101/46). Miejsca magazynowania posiadają podłoże betonowe i są niedostępne dla osób trzecich.
23	16 02 14	Niesprawne urządzenia pakowane są w oryginalne lub zastępcze opakowania oraz przekładane do oznakowanego pojemnika zlokalizowanego w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PESA. Następnie odpady przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1

Tabela 15. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
		koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
24	16 02 16	Odpady gromadzone są w pojemnikach w miejscu ich powstawania. Pojemniki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
25	16 06 05	Zużyte baterie i akumulatory nie są magazynowane na terenie PESA, lecz przekazywane firmie dostarczającej baterie i akumulatory nowe.
26	17 01 01	Powstałe podczas prowadzonych napraw i remontów odpady gromadzone są i tymczasowo magazynowane luzem w wyznaczonych miejscach: - główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków, - plac magazynowy M3 (plac za budynkiem 101/46). Miejsca magazynowania posiadają podłoże betonowe i są niedostępne dla osób trzecich. W przypadku większych remontów czy rozbiórek zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu, ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.
27	17 02 02	Odpady gromadzone są w pojemnikach w miejscu ich powstawania. Pojemniki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
28	17 02 03	Odpady gromadzone są w pojemnikach w miejscu ich powstawania. Pojemniki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
29	17 03 80	Powstały odpad magazynowany jest w oznakowanym pojemniku zlokalizowanym w miejscu prowadzenia remontu, na terenie całej instalacji. W przypadku większych remontów czy rozbiórek zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu, ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu, po zgromadzeniu ekonomicznie uzasadnionej partii.
30	17 04 01	Odpady gromadzone są w pojemnikach w miejscu ich powstawania. Pojemniki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
31	17 04 02	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów instalacji.
32	17 04 05	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich
33	17 04 07	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
34	17 04 11	Odpad gromadzony jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu prac remontowych na terenie poszczególnych wydziałów całego zakładu. Następnie odpady przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest główny plac magazynowy M1 koło zakładowej oczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
35	19 08 01	Odpad gromadzony jest w zbiorniku stanowiącym część zlikwidowanej instalacji – oczyszczalni mechaniczno-biologicznej. Wytworzony odpad nie jest magazynowany, lecz po stwierdzeniu zebrania odpowiedniej ilości przekazywany firmie posiadającej pozwolenia na zagospodarowanie tego odpadu.
36	19 08 02	Odpad gromadzony jest w zbiornikach zlikwidowanej instalacji – oczyszczalni mechaniczno-biologicznej i mechaniczno-chemicznej. Wytworzony odpad nie jest magazynowany, lecz po stwierdzeniu zebrania odpowiedniej ilości przekazywany firmie posiadającej pozwolenia na zagospodarowanie tego odpadu.

**Objaśnienia:**

<sup>1)</sup> Kod według rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2020, poz. 10)

\* odpad niebezpieczny

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego Zakład posiada tytuł prawny. Czas magazynowania i ilość magazynowanych odpadów wynika z rodzaju prowadzonego procesu technologicznego. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przed ich przekazaniem ostatecznemu odbiorcy są zgodne z Ustawą o odpadach. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób niezagrażający środowisku i zdrowiu ludzi pod warunkiem usunięcia skutków ewentualnych awarii.

### 17. zmienić pkt V.3.5., który otrzymuje brzmienie:

Odpady wytwarzane na terenie instalacji magazynowane są na jej terenie w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach. Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska. Odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych pomieszczeniach lub miejscach, w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia i zajmujące się wywozem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne wytworzone na instalacji są magazynowane (gromadzone) w wydzielonych miejscach (pomieszczenia, place lub inne) na jej terenie. Po zgromadzeniu partii transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu przekazywane są alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie uprawnienia do prowadzenia odzysku, unieszkodliwiania, transportu odpadów lub osobom fizycznym. Odpady inne niż niebezpieczne w przeważającej części dzięki selektywnemu gromadzeniu i magazynowaniu mogą być przeznaczone do powtórnego wykorzystania lub stanowią surowce wtórne.

Tabela 16 Sposoby gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadów	Potencjalne sposoby gospodarowania odpadami <sup>2)</sup>
1	2	3	4
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	D10
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R2, D10
3	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
4	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	D10
5	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	D10
6	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	R9, D10
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
9	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	D10
11	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
12	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	R9, D10
13	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	R2, D10
14	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	D10
15	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)	
16	16 01 07*	Filtry olejowe	R4, D10
17	16 01 13*	Płyny hamulcowe	R3, D10
18	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	
19	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R12
20	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	R4, R12
21	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6, R12
22	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
23	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R4, R12
24	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	D5
25	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	R3, D10
26	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	D5, D9, D10

Tabela 16 Sposoby gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadów	Potencjalne sposoby gospodarowania odpadami <sup>2)</sup>
1	2	3	4
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	R1, R3, D10
2	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	D10
3	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	
4	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	R3, R12, D10
5	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	D10
6	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	R4, R12
7	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
8	12 01 03	Odpady z toczenia i pilowania metali nieżelaznych	
9	12 01 13	Odpady spawalnicze	
10	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R12, D1
11	12 01 99	Inne niewymienione odpady	R4, R12
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R12
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R3, R12
14	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, D10
15	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R12
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	D10
17	16 01 03	Zużyte opony	R1, R3, R12
18	16 01 17	Metale żelazne	R4,R12
19	16 01 18	Metale nieżelazne	R4, R12
20	16 01 19	Tworzywa sztuczne	R1, R12, D10
21	16 01 20	Szkło	R12
22	16 01 99	Inne niewymienione odpady	R12, D10
23	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12,
24	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4, R12
25	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R4, R6, R12
26	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R12
27	17 02 02	Szkło	R5, R12
28	17 02 03	Tworzywa sztuczne	R1, R3, R12, D10
29	17 03 80	Odpadowa papa	R12, D10
30	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	R4, R12,
31	17 04 02	Aluminium	
32	17 04 05	Żelazo i stal	
33	17 04 07	Mieszanki metali	
34	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R4, R12
35	19 08 01	Skratki	R1, D10
36	19 08 02	Zawartość piaskowników	R1, D10

**Objaśnienia:**

<sup>1)</sup> Kod według rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2020, poz. 10).

<sup>2)</sup> Potencjalny sposób przetwarzania odpadów. W zależności od zaistniałych potrzeb zakład może zmienić odbiorcę odpadów. W przypadku zmiany zamianie może ulec sposobowi przetwarzania odpadów, który będzie zgodny z aktualnie posiadanym przez odbierającego (posiadacza) pozwoleniem.

\* odpad niebezpieczny

R1 Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

R2 Odzysk/regeneracja rozpuszczalników

R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki

R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali

R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych R6 Regeneracja kwasów lub zasad

R9 Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia oleju

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

D1 Składowanie w gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.)

D5 Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)

D9 Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny nieszkodliwe za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1–D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)

D10 Przekształcanie termiczne na łądzie



### **18.zmienić pkt V.3.6., który otrzymuje brzmienie:**

Warunki przeciwpożarowe zostały określone w Załączniku pn. „Operat przeciwpożarowy Pojazdu Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz” – Bydgoszcz marzec 2024 r., stanowiącym integralną część niniejszej decyzji.

### **19. zmienić pkt. X.7., który otrzymuje brzmienie:**

#### **Monitoring emisji do powietrza**

Określam obowiązek monitorowania emisji długookresowej substancji do powietrza następujących substancji:

- baru i jego związków,
- pyłu,
- dwutlenek azotu NO<sub>2</sub>,
- manganu,
- ozonu,
- tlenku węgla,
- octanu butylu,
- ksyleny,
- węglowodorów alifatycznych
- etylobenzenu,
- węglowodorów aromatycznych,
- toluenu,
- acetonu,
- alkoholu benzylowego,
- octanu etylu,
- metyloizobutyloketonu,
- mezytylenu,
- alkoholu butylowego,
- alkoholu metylowego,
- metyloetyloketonu,
- trójetylenoczteroaminy,
- cykloheksanonu,
- etylenodwuaminy,
- n-metylopirolidonu,
- alkoholu izobutyloвого,
- octanu metylu,
- styrenu,
- akroleiny,
- dwutlenku siarki,

poprzez ewidencję wielkość strumienia surowca lub produktu charakterystycznego dla poszczególnych źródeł emisji. Emisja ze źródeł, w której używane są materiały zawierające rozpuszczalniki organiczne (LZO) może być obliczana na podstawie ich zużycia i kart charakterystyki.

### **20.zmienić pkt X.8., który otrzymuje brzmienie:**

**Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.**

Usytuowanie przekrojów pomiarowych oraz króćców pomiarowych do pomiarów substancji gazowych i pyłowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi przepisami. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na

podstawie ustaw. Dopuszczalne jest stosowanie innej metodyki pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji zlokalizowane są na emitatorach:

**Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacji do powierzchniowej obróbki:**

- PML01 - PML18,
- PML24,
- PML32 - PML 34,
- NH 01 - NH 10,
- NH36 Kabina śrutownicza filtr 2,
- NH38 Filtrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 2,
- PML19 Stanowisko malowania elementów,
- PML20 Ściana lakiernicza - malowanie elementów,
- PML21 Ściana lakiernicza - malowanie elementów,
- PML22 Pomieszczenie szpachlowania i szlifowania elementów,
- PML24 Kabina Lakiernicza Michelangelo,
- PS 09 Urządzenia CNC do obróbki tworzyw,
- Z1 158 Z-1 Malowanie i mycie silników trakcyjnych,
- Z1SDŚ 01 Stanowisko docierania szczotek - Hala główna Z1,
- Z1SNM 01 Stanowisko naprawy maźnic Z1,
- Z1SS 01 Stanowisko suszenia maszyn elektrycznych,
- Z2 008-Z2 21 Z-2 Wentylacja Hali Wagowej,
- Z2 009 Z-2 Wentylacja Hali Wagowej,
- Z2 028 Z-2 Stanowisko prób grzania wagonów,
- Z2 100 Z-2 Ślusarnia - stanowisko spawalnicze,
- Z3 H3 01 - Z3 H3 22 Wentylacja Hali nr 3,
- Z3 H5 01 - Z3 H5 12 Wentylacja Hali nr 5,
- Z4H4A 01 Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 1,
- Z4H4A 02 Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 2,
- Z4H4A 03 Gratowarka do blach,
- Z4H4B 04 Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 1,
- Z4H4B 05 Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 2,
- PML25A Malarnia w budynku nr 4,
- PML25B Malarnia w budynku nr 4,
- PML26A Malarnia w budynku nr 4,
- PML26B Malarnia w budynku nr 4,
- PML27A Malarnia w budynku nr 4,
- PML27B Malarnia w budynku nr 4,
- PML28A Malarnia w budynku nr 4,
- PML28B Malarnia w budynku nr 4,
- PML29 Mieszalnia farb w budynku nr 4,
- PML35 Z-1 Kabina lakiernicza dla Z4 (nowa),
- PML36 Kabinosuszarka B0,
- PML37 Kabinosuszarka B0,
- PML38 Kabinosuszarka B0,
- PML39 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML40 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML41 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML42 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),

- PML43 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML44 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML45 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML46 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML47 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML48 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML49 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML50 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML51 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- PML52 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- PML53 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- PML54 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- PML55 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- Z1 01 Kabina śrutownicza Z1 dla Z4 (nowa),
- PML56 Kabinosuszarka (Hala Z6),
- PML57 Kabinosuszarka (Hala Z6),
- ES-01 Piece indukcyjne - hartowania w solach,
- ES-10 Kabina śrutownicza,
- ES-11 Kabino-suszarka nr 1,
- ES-12 Kabino-suszarka nr 2,
- ES-13 Kabino-suszarka nr 3,

#### **Instalacja energetyczna:**

- NH11 Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8,
- NH25 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- NH39 Kocioł gazowy - Hala nr 8,
- NH40 Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8,
- PMn01 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- PMn16 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- PMn19 Gazowa nagrzewnica powietrza - Budynek malowania detali,
- PMn20 Palnik Kabiny Lakierniczej Michelangelo,
- PMn21 Gazowa nagrzewnica powietrza - PML Magazyn farb,
- PMn22 Kocioł gazowy - Malarnia PML,
- PMn23 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- PMn28 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- Z1K 01 Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1,
- Z2HK 01 Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2,
- Z2HK 02 Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2,
- Z2MWM 01 Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków,
- Z2O 01 Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2,
- Z2Tor 01 Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2,
- Z2WŚ 01 Kotłownia gazowa - Warsztat ślusarski Z2,
- Z3 N01 Promiennik rurowy ciepła,
- Z3 N22 Kotłownia gazowa,
- Z3M13 01 Kocioł gazowy - Magazyn 13 Z3,
- Z3MŚ 01 Promiennik rurowy ciepła - Magazyn Śrub Z3,
- Z3WW 01 Kotłownia gazowa - Warsztat wiązek Z3,
- Z3WW 02 Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3,
- Z3WW 05 Nagrzewnica Robur,
- Z4CK 01 Promiennik rurowy ciepła - CK/Z4,
- Z4CK 03 Kocioł gazowy- CK/Z4,

- Z4H4 01 Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4,
- Z4KOM 01 Kocioł gazowy- CK/Z4,
- Z4KOM 02 Nagrzewnica gazowa,
- Z4WP 01 Kotłownia gazowa - Warsztat poszycia Z4,
- PMn32 Gazowa jednostka termowentylacyjna Z1 do Z4,
- PMn33 Gazowa jednostka termowentylacyjna (emitor reprezentatywny dla emitorów PMn37, PMn44, PMn45, PMn52 i PMn53),
- PMn34 Gazowa jednostka termowentylacyjna (emitor reprezentatywny dla emitorów PMn35, PMn36, PMn38÷PMn43, PMn36÷PMn51 i PMn54÷PMn61),
- Z2AB 01 Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B (emitor reprezentatywny dla emitorów Z2AB 02÷14),
- Z2Ma 01 Nagrzewnica gazowa - Magazyn Z2 (emitor reprezentatywny dla emitora Z2Ma 02),
- Z3H3 01 Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3 (emitor reprezentatywny dla emitorów Z3H3 02÷18).
- .PMn62 Gazowa jednostka termowentylacyjna (emitor reprezentatywny dla emitora .PMn63),
- .Z1K 05 Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1 (emitor reprezentatywny dla emitorów .Z1K 06÷.ZK1 12),
- Z6 01 Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6 (emitor reprezentatywny dla emitorów .Z6 02÷.Z6 08),
- Z6 09 Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6 (emitor reprezentatywny dla emitorów .Z6 10÷.Z6 11).

## 21. zmienić pkt X.9, który otrzymuje brzmienie:

### Proponowany zakres monitoringu substancji

Ustaląm zakres i częstotliwość monitoringu substancji zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela 18 Zakres monitoringu substancji do powietrza

Lp.	Zródło emisji	Nr emitora	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1	2	3	4	5
1	Kabinosuszarka (malowanie i suszenie)	NH01+ NH10	lotne związki organiczne (LZO) pył	raz w roku
2	Kabinosuszarka (malowanie, suszenie i szpachlowanie)	PML01+ PML18	lotne związki organiczne (LZO) pył	raz w roku
3	Z-2 Malarnia wózków (malowanie i suszenie)	PML32+ PML34	lotne związki organiczne (LZO) pył	raz w roku
4	Kabinosuszarka B0	PML36+ PML38	lotne związki organiczne (LZO) pył	raz w roku
5	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1)	PML39+ PML44	lotne związki organiczne (LZO) pył	raz w roku
6	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	PML45+ PML50	lotne związki organiczne (LZO) pył	raz w roku
7	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	PML51+ PML55	lotne związki organiczne (LZO) pył	raz w roku
8	Urządzenia CNC do obróbki tworzyw	PS09	pył	raz na trzy lata
9	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 1	Z4H4A 01	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata
10	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 2	Z4H4A 02	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1	2	3	4	5
11	Gratowarka do blach	Z4H4A 03	pył	raz na trzy lata
12	Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 1	Z4H4B 04	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata
13	Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 2	Z4H4B 05	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata

## 22. zmienić pkt X.12., który otrzymuje brzmienie:

### Monitoring jakości wód podziemnych z uwagi na wprowadzanie zanieczyszczeń

Prowadzić monitoring wód podziemnych z uwagi na zawartość substancji powodujących ryzyko dwa razy do roku (w okresie wiosennym – przy wysokich stanach wód oraz w okresie jesiennym – przy niskich stanach wód) zgodnie z lokalizacją przedstawioną w raporcie początkowym. Punkty poboru wody - piezometry P1-P10 zdefiniowane są następującymi współrzędnymi płaskimi:

Tabela 20 Punkty poboru wody

Nr p	Xw	Yw
1	2	3
P1	53°8'47	18°0'13
P2	53°8'44	18°0'12
P3	53°8'39	18°0'12
P4	53°8'20	17°59'53
P6	53°8'18	17°59'35
P7	53°8'15	17°59'23
P8	53°8'7	17°59'22
P9	53°8'9	17°59'8
P10	53°8'16	17°58'58

Po okresie 5-letnich, obserwacji należy sporządzić dokumentację hydrogeologiczną (a w kolejnych okresach monitoringu dodatku do dokumentacji hydrogeologicznej), która zweryfikuje amplitudę i trend zmian stężeń wskazanych parametrów w analizowanych otworach obserwacyjnych (P1 – P10) oraz pozwoli na ocenę zakresu oraz częstotliwości dalszych badań.

Prowadzić monitoring jakości gleb na zawartość substancji powodujących ryzyko zgodnie z lokalizacją przedstawioną w raporcie początkowym z częstotliwością raz na 5 lat w zakresie głębokości 0,0-0,25m p.p.pt. i 0,25-1,0m p.p.t. lub zgodnie z aktualnym w danym okresie aktem prawnym (np. rozporządzeniem w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi).

**Pozostałe ustalenia decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/148/2019 z dnia 21 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM, zmienionej decyzją Nr WZR/157/20 z dnia 24 listopada 2020 r. znak: WZR-III.6223.3.2020.MM oraz decyzją Nr WZR/6/24 z dnia 31 stycznia 2024 r. znak: WZR-III.6223.4.2023.MM udzielającej Pojazdom Szynowym PESA Bydgoszcz S.A. pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.**

### Uzasadnienie

W dniu 6 czerwca 2024 r. do Prezydenta Miasta Bydgoszczy wpłynął wniosek Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. reprezentowanej przez Pana Macieja Maciejewskiego oraz Panią Anetę Słowińską w sprawie zmiany zmiany decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/148/2019 z dnia 21 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM, zmienionej decyzją Nr WZR/157/20 z dnia 24 listopada 2020 r.

znak: WZR-III.6223.3.2020.MM oraz decyzją Nr WZR/6/24 z dnia 31 stycznia 2024 r. znak: WZR-III.6223.4.2023.MM udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacji do powierzchniowej obróbki,
- energetycznej opalanej gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 27,23 MW.

Przedmiotowa instalacja sklasyfikowana jest zgodnie z pkt 6 ppkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169), jako instalacja „do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.”

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Bydgoszczy, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), w związku z § 3 ust.1 pkt 14 i pkt 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz.1839 ze zm.).

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przesłany Ministrowi Klimatu za pośrednictwem poczty elektronicznej.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego z uwagi na połączenie w czerwcu 2022 r. spółek – Zakład Mechaniczny „SKRAW-MECH” Sp. z o.o. (spółka przejmowana) oraz Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. (spółka przejmująca). Połączenie dokonane zostało w trybie art. 492 § 1 pkt. 1 Kodeksu spółek handlowych poprzez przeniesienie całego majątku spółki Zakład Mechaniczny „SKRAW-MECH” sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy na spółkę Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. z siedzibą w Bydgoszczy.

Dodatkowo oprócz połączenia spółek w Pojazdach Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. zaszły następujące zmiany organizacyjno-techniczne:

- zlikwidowano warsztat tworzyw sztucznych, co skutkuje likwidacją następujących emitorów:
- PS01 Odciąg z laminowania,
- PS02 Odciąg z laminowania,
- PS03 Odciąg z pomieszczenia mieszalni żywic,
- PS04 Odciąg z pomieszczenia obróbki wykańczającej,
- PS05 Odciąg z laminowania,
- PS06 Malarnia laminatów – malowanie,
- PS06\* Malarnia laminatów – suszenie,
- PS07 Obróbka mechaniczna,
- PS08 Krajalnia zbrojenia,
- PS10 Suszarka - suszenie laminatów,
- PS11 Odciąg z laminowania - Budynek przygotowania form,
- PS12 Magazyn żywic - Budynek przygotowania form,
- zlikwidowano Armaturownie Z1 (emitory: Z1A 01 i Z1A 02),
- zlikwidowano Warsztat Mechaniki Precyzyjnej Z1 (emitory: Z1MP 01 i Z1MP 02),
- zlikwidowano kabinę Lakierniczą Michelangelo (emitor PML23 Z-1),
- zlikwidowano stolarnię, co skutkuje likwidacją następujących emitorów:
- Z3 103 Stolarnia budynek 137,
- Z3 104 Stolarnia budynek 137,
- zlikwidowano część źródeł energetycznych, tj.:
- nagrzewnicę gazową Magazynu 48 Z3 (emitor .Z3M48 01 – przy zlikwidowanej stolarni),
- nagrzewnicę gazową Magazynu 48 Z3 (emitor .Z3M48 02 – przy zlikwidowanej stolarni),

- palnik wykorzystywany ogrzewanie kabiny lakierniczej malarni laminatów (emitor .PS01).  
Po wprowadzanych zmianach łączna nominalna moc cieplna instalacja energetycznej opalanej gazem ziemnym wynosi 29,0619 MW.

Powyższe zmiany wiązały się z koniecznością wprowadzenia szeregu zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w zakresie m.in. określenia źródeł zanieczyszczeń do powietrza, hałasu maksymalnych emisji, gospodarki odpadami, gospodarki wodnościekowej oraz zakresu monitoringu.

Dodatkowo prowadzący instalację wniósł o zmianę w zakresie monitoringu jakości wód podziemnych wskazując, iż dokumentacja sporządzona będzie po okresie 5 letnich obserwacji wód podziemnych z dodatku do hydrogeologicznej, a w kolejnych okresach będzie sporządzany do niej dodatek zgodnie z art. 93 ust 4 ustawy z dnia 9 czerwca 2011 r. Prawo geologiczne i górnicze (Dz. U. z 2024 r. poz. 1290). Dokumentację hydrogeologiczną, należy opracować na podstawie wcześniej przygotowanego projektu robót geologicznych, który na podstawie art. 80 i art. 161 ust. 2 ww. ustawy, który podlega zatwierdzeniu przez właściwy organ administracji geologicznej. Przedmiotowy projekt robót geologicznych winien obejmować zakres prac monitoringowych, jakim zostanie objęty analizowany obiekt.

Ponadto pismem z dnia 29 października 2024 r. strona wniosła o wykreślenie emitora NH 38 (filtrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 1) z uwagi na brak technicznej możliwości wykonania pomiarów na tym emitorze.

W wyniku przeprowadzonego postępowania organ przychylił się w całości do wniosku strony.

Wnioskowa zmiana została uznana za istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Prezydent Miasta Bydgoszczy zawiadomieniem z dnia 25 września 2024 r. WZR-III.6223.1.2024.MM poinformował społeczeństwo o umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wszczęciu postępowania i przystąpieniu do przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. W tym zakresie na okres 30 dni (od dnia 25 września 2024 r. do dnia 24 października 2024 r.) niniejsze zawiadomienie zostało podane do publicznej wiadomości poprzez: stronę internetową Biuletynu Informacji Publicznej ([www.bip.um.bydgoszcz.pl](http://www.bip.um.bydgoszcz.pl)), w publicznie dostępnym wykazie danych zawierających informację o środowisku i jego ochronie EKOPORTAL: [ekoportal.gov.pl](http://ekoportal.gov.pl), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Bydgoszczy (ul. Grudziądzka 9 -15) W czasie trwania udziału społeczeństwa wszyscy zainteresowani mieli możliwość zapoznania się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz składania uwag i wniosków do prowadzonego postępowania.

Zgodnie z art. 61 § 4 Kpa, Prezydent Miasta Bydgoszczy pismem z dnia 6 sierpnia 2024 r. znak: WZR-III.6223.1.2024.MM powiadomił stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego, możliwości zapoznania się z dokumentacją.

Ponadto zawiadomieniem z dnia 8 listopada 2024 r. znak: WZR-III.6223.1.2024.MM zgodnie z art. 10 § 1 kpa poinformowano stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem j decyzji. Strona nie wniosła uwag.

Zmiany decyzji dokonano na podstawie art. 163 Kpa w oparciu o art. 192 Poś. Pierwszy z przepisów stanowi, że właściwy organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję ostateczną, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w Kpa, jeżeli przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem, mającym zastosowanie w niniejszej sprawie, jest przywołany art. 192 Poś, zgodnie z którym przepisy o wydaniu pozwolenia (w oparciu o przepis art. 181 ust.1 pkt 1 Poś) stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków).

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

## Pouczenie

Na niniejszą decyzję przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy ul. Jagiellońska 3 za pośrednictwem Prezydenta Miasta Bydgoszczy, które należy wnieść w terminie czternastu dni od daty otrzymania niniejszej decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. PREZYDENTA MIASTA

Aleksandra Kowalska  
Dyrektor Wydziału  
Ochrony Środowiska

### Otrzymują:

1. Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A.  
ul. Zygmunta Augusta 11, 85 - 082 Bydgoszcz
2. A/a

### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (wersja elektroniczna)  
za pośrednictwem ESP ePUAP
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
za pośrednictwem ESP ePUAP

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111)

### OBOWIĄZEK INFORMACYJNY

Przetwarzanie danych osobowych odbywa się na podstawie Art. 6 ust.1 lit. c, RODO - **przetwarzanie jest niezbędne do wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze**

1. Administratorem Państwa danych osobowych jest  
**Gmina Miasto Bydgoszcz z siedzibą przy ul. Jezuickiej 1, 85-102 Bydgoszcz**
2. W sprawach związanych z ochroną swoich danych osobowych możecie się Państwo kontaktować z Inspektorem Ochrony Danych za pomocą e-mail: [jod@um.bydgoszcz.pl](mailto:jod@um.bydgoszcz.pl)  
lub pisemnie na adres:  
**Urząd Miasta Bydgoszczy, Inspektor Ochrony Danych, ul. Jezuicka 1, 85-102 Bydgoszcz**
3. Państwa dane osobowe są przetwarzane w celu wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze danych wynikającego z ustaw: Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 ze zm.), Udośćępnianie informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r., poz. 1094 t. j.)
4. Podanie danych osobowych jest wymagane na podstawie przepisów prawa.
5. Niepodanie danych osobowych wymaganych na podstawie przepisów prawa będzie skutkowało brakiem możliwości wszczęcia sprawy lub wydaniem decyzji o odmowie załatwienia wnioskowanej sprawy.
6. Państwa dane osobowe będą udostępniane wyłącznie podmiotom uprawnionym na podstawie przepisów prawa.
7. Do Państwa danych osobowych mogą mieć dostęp, wyłącznie na podstawie zawartych umów powierzenia przetwarzania, podmioty zewnętrzne realizujące usługi na rzecz Urzędu Miasta Bydgoszczy, w szczególności firmy informatyczne świadczące usługi utrzymania i rozwoju systemów informatycznych.
8. Państwa dane osobowe przetwarzane będą przez okres wynikający z obowiązujących przepisów prawa w szczególności ustawy o narodowym zasobie archiwalnym i archiwach oraz aktach wykonawczych do tej ustawy. Minimalny okres przechowywania dokumentacji dla spraw dotyczących wydawania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wynosi 10 lat.
9. W związku z przetwarzaniem Państwa danych osobowych jesteście Państwo uprawnieni do:
  - a. Dostępu do swoich danych osobowych.
  - b. Poprawiania swoich danych osobowych.
  - c. Wniesienia żądania ograniczenia przetwarzania danych osobowych wyłącznie do ich przechowywania w przypadku:
    - zakwestionowania prawidłowości danych osobowych lub podstawy prawnej ich przetwarzania,
    - potrzeby zapobieżenia usunięcia Państwa danych osobowych, pomimo wygaśnięcia prawnego tytułu do ich przetwarzania przez Urząd Miasta Bydgoszczy, w celu umożliwienia Państwu ustalenia, dochodzenia lub obrony roszczeń.
  - d. Wniesienia skargi do organu nadzorczego – Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.