



WOJEWODA PODKARPACKI

35-959 Rzeszów, skr. poczt. 297
ul. Grunwaldzka 15

Rzeszów, 2006-04-27

ŚR.IV-6618/20/05

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62 poz. 627 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62 poz. 628 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- §2 ust. 1 pkt 11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- §2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- §2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1 poz. 12),
- §2 ust. 1, §4 ust. 2, §6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją

instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529),

- art. 31 ust. 2, ust. 4, art. 38 ust. 4 pkt 1 i pkt 2, ust. 6, art. 122 ust. 1 pkt 10, ust. 3 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005r. Nr 239 poz. 2019 z późn. zm.),
- załącznik nr 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 168 poz. 1763),
- § 1 i załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988),
- § 1 i załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005r. w sprawie wykazu substancji priorytetowych w dziedzinie gospodarki wodnej (Dz. U. 233 poz. 1987),
- § 5 rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 2 lipca 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 138, poz. 1316),

po rozpatrzeniu wniosku Fenix Metals w Tarnobrzegu przesłanego wraz z pismem z dnia 27.10.2005 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytopu cyny i ołowiu

o r z e k a m

udzielam **Fenix Metals Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg, Regon 830462070** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do produkcji metali nieżelaznych z produktów z odzysku w wyniku procesów metalurgicznych.

Przedmiotem działalności będzie produkcja:

- stopów lutowicznych o różnej zawartości cyny odlewanych w postaci wlewków lub wyciskanych w postaci prętów, anod lub drutu w ilości maksymalnie 5000 ton rocznie,

- ołowiu i stopów antymonowo-ołowiowych i bizmutowo-ołowiowych w postaci 25 kg wlewków w ilości maksymalnie 5000 ton rocznie.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Parametry urządzeń

Urządzenia podstawowe do wytopu cyny i ołowiu:

- Krótki Piec Obrotowy (KPO) o wymiarach 3,6 x 4,3 m opalany palnikiem gazowo – tlenowym o pojemności 9 m³ (20 ton) wydajności 12000 ton/rok,
- piec pomocniczy o pojemności 0,7 m³ (1,6 tony) z palnikiem powietrzno – gazowym o wydajności 500 ton/rok,
- dwa kotły rafinacyjne o pojemności 2,7 m³ (30 ton) i wydajności 4200 ton/rok (C i D), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 1,8 m³ (20 ton) i wydajności 2800 ton/rok (I i J), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,9 m³ (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok (G i H), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 2 ton (P i M) i wydajności 750 ton/rok, jeden kocioł rafinacyjny o pojemności 1 tony i wydajności 300 ton/rok (R).

Pozostałe urządzenia charakterystyczne dla realizowanych procesów:

- maszyna odlewnicza o wydajności 10000 ton/rok,
- prasa hydrauliczna „Hydron” do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych o wydajności 3850 ton/rok, prasa odlewnicza „Hydron” do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok, prasa hydrauliczna „Collins” do odlewania wlewków oraz wyciskania różnych profili wyrobów gotowych o wydajności 900 ton/rok, urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok,
- urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok,
- obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu SWT-58/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 80 m³/h

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2.1. Przygotowanie wsadu

Zgary wysokocynowe, zgary niskocynowe, szlamy cynowe, stopy wysokocynowe, stopy niskocynowe, złom cynowy dostarczane będą do zakładu transportem kołowym do hali magazynowej H1.

Przygotowywanie mieszanki wsadowej będzie się odbywało w zamkniętym pomieszczeniu hali H1. Po zważeniu i pobraniu próbek, wszystkie składniki będą przenoszone wewnątrz

hali ładowarką szuflową (o pojemności 3 ton) na wydzielone stanowisko przygotowania wsadu i usypywane warstwami. Surowce w celu uśrednienia będą mieszane ładowarką szuflową i formowane w postaci pryzmy.

Wymieszany wsad przewożony będzie ładowarką szuflową do śluzy znajdującej się w hali H2, gdzie będzie porcjowany do łyżek załadowniczych (o pojemności 2 ton), a następnie ładowany do pieca KPO przy pomocy wózka widłowego wyposażonego w mechanizm obrotowy. Połączenie hali magazynowo-surowcowej H1 z halą produkcyjną H2 zorganizowane będzie za pomocą zadaszonej i obudowanej przewiązki, aby zapobiec emisji niezorganizowanej.

I.2.2.2. Proces wytapiania

Materiał wsadowy ładowany będzie do pieca KPO z dodatkiem antracytu (2-15%), złomu stalowego (0-17%), krzemionki (0-14%) i kamienia wapiennego (0-9%). W piecu materiał wsadowy pod wpływem wzrastającej temperatury będzie podlegał osuszeniu, następnie dysocjacji aż do stopienia, utlenienia i redukcji przy pomocy antracytu. Temperatura topienia w piecu KPO – maksymalnie 1200 °C. Żużel jako materiał o mniejszym ciężarze właściwym będzie wypływał na powierzchnię kąpieli metalicznej w piecu.

Stopiony metal spuszcany będzie od spodu pieca do kadzi o pojemności 1,5 – 2 ton do momentu zaobserwowania wypływu żużla z otworu spustowego. W trakcie spustu pobierane będą próbki metalu i przekazywane będą do laboratorium w celu określenia składu chemicznego. Kadzie po napełnieniu przewożone będą wózkami widłowymi na stanowisko krzepnięcia metalu i żużla znajdujące się przy piecu KPO.

Stanowisko napełniania i opróżniania pieca KPO oraz stanowisko krzepnięcia metalu i żużla objęte są okapem, z którego gazy kierowane będą do cyklonu o średnicy 5 m i przez filtr tkaninowy do emitora E1. Gazy z pieca KPO kierowane będą poprzez cyklon i filtr tkaninowy do emitora E1.

Ze względu na skład surowców cynośnych (zawartość cyny i ołowiu), prowadzone będą dwa procesy technologiczne (ciągi) naprzemiennie na jednych urządzeniach, w zależności od dostarczonych odpadów:

- ciąg wysokocynowy, podczas którego przerabiane będą zgary wysokocynowe i niskocynowe oraz odpady (złom) stopów bogatych w cynę. Produktem będzie cyna lub stop wysokocynowy.

- ciąg niskocynowy, podczas którego przerabiane będą odpady o mniejszej zawartości cyny, a większej ołowiu tzn. szlamy oraz złom o niskiej zawartości cyny, stopy o niskiej zawartości cyny. Produktem będzie stop ołowiowy.

I.2.2.3. Proces rafinacji

Żużel po schłodzeniu będzie poddawany badaniu składu chemicznego. W przypadku uzyskania prawidłowego składu żużla fajalitowego, będzie przekazywany odbiorcy zewnętrznemu w celu wykorzystania do budowy dróg, w przeciwnym wypadku będzie zwracany do procesu.

Kadzie ze stopem metali po całkowitym zakrzepnięciu opróżniane będą przy pomocy wózków widłowych do kotłów rafinacyjnych C i D.

W zależności od składu stopu otrzymanego w piecu KPO rafinacja prowadzona będzie w ciągu wysokocynowym lub niskocynowym. Podczas obydwu procesów technologicznych prowadzone będzie oczyszczanie stopu metali z cynku, miedzi, antymonu, arsenu, aluminium i opcjonalnie bizmutu i srebra.

Usuwanie cynku

Do kąpieli metalicznej w kotłach rafinacyjnych wprowadzany będzie tlen z butli przy pomocy rurki stalowej. Tlenki cynku gromadzące się na powierzchni kąpieli zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

Usuwanie miedzi

Do kotłów rafinacyjnych w trakcie mieszania podawana będzie siarka przy pomocy ręcznej szufli. Wyływające na powierzchnię zgary miedziowe zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

Usuwanie antymonu i arsenu

Do kotłów rafinacyjnych dodawane będą pręty aluminiowe. Po ich stopieniu na powierzchni kąpieli, stop będzie mieszany. Powstające związki AlSb i AlAs wyływające na powierzchnię kąpieli zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

Usuwanie aluminium

Do kotłów rafinacyjnych w trakcie mieszania podawany będzie salmiak przy pomocy ręcznej szufli. Wyływające na powierzchnię zgary aluminiowe zgarniane będą ręczną

szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

Usuwanie bizmutu (opcjonalnie)

Stop metali, w zależności od zawartości bizmutu we wsadzie i wymagań zamówienia, poddawany będzie usunięciu tego metalu za pomocą wodorotlenku sodowego, metalicznego wapnia i magnezu metodą Krolla – Beterttona. Wyływające na powierzchnię zgary bizmutowe zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

Odsrebrzanie (opcjonalnie)

Stop metali w zależności od zawartości srebra i wymagań zamówienia, poddawany będzie operacji odsrebrzania za pomocą metalicznego cynku w procesie Parkersa. Wyływająca na powierzchnię piana srebronośna będzie przekazywana odbiorcom zewnętrznym w celu poddania procesowi wzbogacania w procesie likwacji.

W procesie rafinacji w ciągu wysokocynowym otrzymywane będą:

- stopy lutownicze o różnej zawartości cyny odlewane w postaci wlewków lub wyciskane jako pręty, anody, lub drut,
- stopy Sn-Ag,
- stopy Pb-Sb.

W procesie rafinacji w ciągu niskocynowym otrzymywane będą:

- ołów miękki o różnym stopniu czystości,
- stopy ołowiu z antymonem, selenem i wapniem przeznaczone do produkcji wszelkiego rodzaju akumulatorów, lutowi niskotopliwych,
- ołów bizmutowy do produkcji stopów niskotopliwych i łożyskowych.

Kotły rafinacyjne C i D opróżniane będą przy pomocy metalowej pompy do wlewków 1 – 1,5 tony lub gąsek 30 kg.

W kotłach rafinacyjnych I, J, G, H prowadzona będzie rafinacja końcowa produktów uzyskanych w kotłach C i D w celu uzyskania stopu o składzie chemicznym wymaganym przez zamawiającego.

Kotły rafinacyjne C, D, I, J, G, H ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Gazy ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitatorów E2, E3, E4, E5, E6. Kotły objęte będą okapami, z których gazy kierowane będą do cyklonu i przez filtr tkaninowy do emitatora E1.

I.2.2.3. Odlewanie

Oczyszczone przez rafinację stopy będą odlewane na maszynie odlewniczej. Proces odlewania cyny i stopów ołowiowo-antymonowych odbywać się będzie na maszynie odlewniczej, natomiast stopy lutownicze będą wyciskane na maszynach hydraulicznych lub odlewane w postaci wlewków.

Instalacja będzie pracowała w sposób ciągły, całodobowo w systemie czterobrygadowym.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

Tabela 1

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji	kg/h
1.	E1	Krótki Piec Obrotowy KPO, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, okapy znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy przy ciągu wysokocynowym)	dwutlenek siarki	18,0
			dwutlenek azotu	0,67
			pył ogółem	0,13
			pył zaw. PM10	0,13
			w tym:	-
			cyna	0,052
			ołów	0,0021
			antymon	0,0031
			cynk	0,0105
miedź	0,0157			
		Krótki Piec Obrotowy KPO, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, okapy znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy przy ciągu niskocynowym)	dwutlenek siarki	18,0
			dwutlenek azotu	0,67
			pył ogółem	0,15
			pył zaw. PM10	0,15
			w tym:	-
			cyna	0,0021
			ołów	0,0315
			antymon	0,0105
			cynk	0,0105
miedź	0,0052			
		Piec pomocniczy, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, okapy znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy pieca pomocniczego)	dwutlenek siarki	0,122
			dwutlenek azotu	0,029
			pył ogółem	0,01
			pył zaw. PM10	0,01
			w tym:	-
			cyna	0,0001
			ołów	0,002
			antymon	0,0007
			cynk	0,0007
miedź	0,0035			

2.	E2	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym C	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0008 0,061 0,017 0,00072 0,00072
		Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym D	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0008 0,061 0,017 0,00072 0,00072
		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0016 0,122 0,034 0,00144 0,00144
3.	E3	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym I	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,00012 0,009 0,0025 0,00012 0,00012
4.	E4	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym J	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,00012 0,009 0,0025 0,00012 0,00012
5.	E5	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym G	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0004 0,03 0,009 0,0006 0,0006
6.	E6	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym H	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0004 0,03 0,009 0,0006 0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w urządzeniu odlewniczym M	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0001 0,006 0,003 0,0002 0,0002
		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0005 0,036 0,012 0,0008 0,0008
7.	E7	Spalanie gazu ziemnego w piecu grzewczym 1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001

8.	E8	Spalanie gazu ziemnego w piecu grzewczym 2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
9.	E9	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
10.	E10	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
11.	E11	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 3	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
12.	E12	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
13.	E13	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 5	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
14.	E14	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
15.	E15	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
16.	E16	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
17.	E17	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011

18.	E18	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
19.	E19	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
20.	E20	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
21.	E21	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
22.	E22	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
23.	E23	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	dwutlenek siarki	144,6
2.	dwutlenek azotu	7,18
3.	tlenek węgla	0,487
4.	pył ogółem	1,17
5.	pył zawieszony PM10	1,17
6.	cyna	0,389
7.	ołów	0,191
8.	antymon	0,0653
9.	cynk	0,663
10.	miedź	0,104

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Ilość odprowadzanych ścieków bytowych

$$Q_{\text{śr d}} = 6,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.2.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	pH	-	6,5-9,5
2.	ChZT	mg/l	700
3.	BZT ₅	mg/l	500
4.	Zawiesiny ogólne	mg/l	300
5.	Azot ogólny	mg/l	80
6.	Fosfor ogólny	mg/l	12

II.2.3. Powierzchnie, z których odprowadzane są ścieki deszczowe

Powierzchnia odwadniana całkowita – 1,365 ha,
w tym zanieczyszczona – 0,925 ha (drogi i place).

II.2.4. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach deszczowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Tabela 4

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	pH	-	6,5-9,0
2.	ChZT	mg/l	125
3.	Zawiesiny ogólne	mg/l	150
4.	Azot ogólny	mg/l	30
5.	Azot amonowy	mg/l	6
6.	Chlorki	mg/l	1000
7.	Siarczany	mg/l	500
8.	Fluorki	mg/l	15
9.	Ekstrakt eterowy	mg/l	50

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn	1,24
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn	0,22
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Stanowiska obsługi maszyn i urządzeń	0,065
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	Wymiana zużytych filtrów na nowe	0,0065
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana lamp fluorescencyjnych	0,020
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana akumulatorów w akumulatorowych wózkach transportowych	0,065

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Powstające w trakcie przetopu składników w krótkim piecu obrotowym	2800

2.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa)	Powstaje w wyniku wymiany wymurówki pieca	65,0
3.	17 04 05	Żelazo i stal	zużyte części maszyn i urządzeń, remonty budowlane	50,0
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych	0,15
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych	0,30
6.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych	0,40

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Ustalam dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary zabudowy mieszkaniowej położonej w kierunku południowo-zachodnim od granicy instalacji w miejscowości Nagnajów oraz w kierunku południowo-wschodnim od granicy instalacji w miejscowości Mogiły zgodnie z załącznikiem graficznym (według załącznika nr 1 do decyzji), w zależności od pory dnia w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).

III. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 7

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	25,0	2,1	28,0	353	8000
2.	E2	13,0	0,4	4,2	453	7800
3.	E3	13,0	0,4	zadaszony	453	7800
4.	E4	13,0	0,4	zadaszony	453	7800
5.	E5	13,0	0,4	zadaszony	453	7800
6.	E6	13,0	0,4	zadaszony	453	7800
7.	E7	8,0	0,3	zadaszony	453	5000
8.	E8	8,0	0,3	zadaszony	453	5000
9.	E9	12,0	0,25	zadaszony	453	5000
10.	E10	12,0	0,25	zadaszony	453	5000
11.	E11	12,0	0,25	zadaszony	453	5000
12.	E12	12,0	0,25	zadaszony	453	5000
13.	E13	12,0	0,25	zadaszony	453	5000
14.	E14	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800
15.	E15	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800
16.	E16	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800
17.	E17	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800
18.	E18	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800
19.	E19	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800
20.	E20	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800
21.	E21	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800
22.	E22	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800
23.	E23	8,0	0,5	wylot boczny	293	7800

IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.2.1. Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego KPO, stanowiska załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, okapów znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H po przejściu przez cyklon o średnicy 5 m i po odpyleniu na filtrach pulsacyjnych workowo-tkaninowych, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.

IV.1.2.2. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach rafinacyjnych C i D odprowadzane będą do powietrza emitorem E2.

IV.1.2.3. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym I odprowadzane będą do powietrza emitorem E3.

IV.1.2.4. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym J odprowadzane będą do powietrza emitorem E4.

IV.1.2.5. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym G odprowadzane będą do powietrza emitorem E5.

IV.1.2.6. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym H i urządzeniu odlewniczym M odprowadzane będą do powietrza emitorem E6.

IV.1.2.7. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w piecu grzewczym 1 i 2 odprowadzane będą do powietrza odpowiednio emitarami E7 i E8.

IV.1.2.8. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w nagrzewnicach od 1 do 5 odprowadzane będą do powietrza odpowiednio emitarami od E9 do E13.

IV.1.2.9. Substancje zanieczyszczające z procesów produkcyjnych realizowanych w hali H2 odprowadzane będą do powietrza emitarami od E14 do E23. Przepływ wymuszony pracą wentylatorów o wydajności 7500 m³/h.

IV.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Dwa filtry pulsacyjne będą pracowały równolegle przed emitorem E1.

IV.1.3.1. Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 4214-4.9

Charakterystyka pracy filtra:

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 2 mg/m³
- przepływa gazu: 85000 m³/h
- temperatura: 80 °C
- powierzchnia filtra: 1139 m²
- obciążenie filtra: 75 m³/m²/h
- spadek ciśnienia: 100-150 mm WG
- zapotrzebowanie na sprężone powietrze: 3.2 m³/min. o ciśnieniu 6 bar
- worki wykonane z tworzywa PE/PE: 500g

IV.1.3.2. Filtr pulsacyjny, workowo-tkaninowy – typ Intensiv JRT IFIC 45/4-3

Charakterystyka pracy filtra:

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 2 mg/ m³
- przepływ gazu: 38000 m³/h
- temperatura: 80 °C

- powierzchnia filtra: 306 m²
- obciążenie filtra: 98 m³/m²/h
- spadek ciśnienia: 65-150 mm WG
- zapotrzebowanie na sprężone powietrze: 865 dm³/min o ciśnieniu 6 bar
- worki wykonane z fos-tex 400-91

IV.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji

IV.2.1. Pobór wody z sieci wodociągowej wody przemysłowej i wody pitnej Zakładów Chemicznych "Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

IV.2.2. Ścieki bytowe będą wprowadzane do sieci kanalizacji Zakładów Chemicznych "Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

IV.2.3. Ścieki deszczowe będą wprowadzane do sieci kanalizacji Zakładów Chemicznych "Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

IV.2.4. Woda pitna będzie pobierana dla potrzeb załogi oraz celów porządkowych.

IV.2.5. Woda przemysłowa będzie wykorzystywana do celów chłodniczych i mycia kół pojazdów technologicznych.

IV.2.6. Podłogi w hali nr 1 i nr 2 nie będą zmywane ale zmiotane, a zmiotki w całości zawracane do przetopu.

IV.2.7. Ścieki z laboratoriów będą w całości przekazywane do przetopu

IV.2.8. Ścieki z mycia kół pojazdów będą gromadzone w szczelnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 6 m³ i w całości, wraz ze szlamami, przekazywane do przetopu

IV.2.9. Obowiązek utrzymywania w czystości i porządku terenu placów i dróg manewrowych ze szczególnym uwzględnieniem terenu w obrębie układu filtrów workowych oraz przy wyjeździe z hali.

IV.2.10. Zakaz magazynowania na placu surowców i materiałów.

IV.2.11. Przechowywać materiały, surowce, odpady i inne substancje w taki sposób, aby nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych.

IV.2.12. Zakaz wprowadzania do kanalizacji deszczowej ścieków innych niż deszczowo-roztopowe.

IV.2.13. Ściśle przestrzegać warunków prawidłowego mycia kół pojazdów i ociekania wody do zbiornika bezodpływowego, tak aby nie były wynoszone części mogące zanieczyścić przyległy teren i wody deszczowe.

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie w beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , oznakowanej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Selektywnie w beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , oznakowanej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W oznakowanej nazwą i kodem odpadu beczce metalowej lub wzmocnionych oznakowanych workach foliowych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zużyte filtry, po odsączeniu z nich resztek oleju, przenoszone będą do pojemnika metalowego, ustawionego na posadzce betonowej w punkcie magazynowym olejów, bez kratek ściekowych. Magazyn będzie oznakowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.

5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W oryginalnym opakowaniu tekturowym włożonym do pudła tekturowego z napisem „zużyte świetlówek”, w podręcznym magazynie z częściami elektrycznymi, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w warsztacie w hali nr 2, w oznakowanym miejscu. Miejsce to będzie zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, z posadzką bez kratki ściekowych.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 08 09	Inne zużle (żużel fajalitowy)	Boks betonowy o powierzchni ok. 30 m ² w hali nr 1 (hala przygotowania wsadu).
2.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (wymurówka z pieca)	Odpad gromadzony będzie przy piecu w hali nr 1
3.	17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzone selektywnie w wydzielonym boksie oznakowanym nazwa i kodem odpadu, w hali przygotowania surowców (hala nr 1)
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady układane w stertę lub w pojemnikach w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pomieszczeniu magazynowym w hali nr 1.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W dużych workach foliowych w oznakowanym miejscu w hali magazynowej surowców (hala nr 1).
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone selektywnie w oznakowanym boksie w hali nr 1

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9,R14,D10

2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, R14, D10
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R14, D10
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	R4, R14, D10
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R14, D10
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R5, R6, R14

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
1.	10 08 09	Inne żuźle (żużel fajalitowy)	R14, R5
2.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R14, R5
3.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R4, R14
6.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3 decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie IV.3.1 decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.3.2. Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony i przechowywany oddzielnie w odpowiednich pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.3.4. Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

IV.3.3.5. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.6. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem.

IV.3.3.7. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

IV.3.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.4. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 08 04	Cząstki i pyły	1500
2.	10 08 09	Inne żużle /cynowe/	200
3.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	8600
4.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	200
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady tzw. mułki cynowe	500
6.	17 04 06	Złom cynowy	500
7.	17 04 07	Zanieczyszczone stopy cyny	500

IV.3.5. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku

Odzysk odpadów prowadzony będzie na terenie działek o nr ewid. 14/53 i 14/67 przy ul. Zakładowej 50 w Tarnobrzegu.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 zgodnie z załącznikiem nr 5 – „Procesy odzysku” ustawy o odpadach. Prowadzony będzie odzysk metali z części i odpadów zawierających cynę. Proces odzysku prowadzony będzie na instalacji do wytopu cyny i jej stopów lub ołowiu i jego stopów z surowców cynonowych.

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt I.2.2. decyzji.

IV.3.6. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

Dostarczone odpady przeznaczone do odzysku tymczasowo przechowywane będą w oryginalnych opakowaniach dostawcy (palety, beczki lub big-bagi) w hali H1. Po zważeniu i opisanu nazwą i kodem odpadu będą magazynowane w wyznaczonych strefach magazynu (hali) w oznakowanych boksach, zasiekach, skrzyniach wsadowych, pojemnikach, kontenerach, beczkach lub workach, stosownie do rodzaju odpadu.

Materiały o konsystencji piasku będą magazynowane w przyzmacach w wyznaczonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach.

IV.4. Źródła hałasu ich rozkład czasu pracy w ciągu doby

P1 – Wentylator wyciągowy z instalacji technologicznej o mocy: $N = 160$ kW zlokalizowany na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu. Poziom dźwięku w odległości 1 m od urządzenia $L_{Aeq} = 75$ dB(A).

P2 – Wentylator wyciągowy z instalacji sanitarnej typu o mocy: $N = 55$ kW zlokalizowany na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu. Poziom dźwięku w odległości 1 m od urządzenia $L_{Aeq} = 70$ dB(A).

P3 – Chłodnia wentylatorowa typu CWT-58/1200 o mocy zainstalowanej: $N = 5,5$ kW zlokalizowana na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu. Poziom dźwięku w odległości 1 m od urządzenia $L_{Aeq} = 72$ dB(A).

P4 – Hala Produkcyjna: Równoważny poziom dźwięku „A” wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji) $L_{Aeq} = 73$ dB(A).

P5 – Sprężarkownia: Równoważny poziom dźwięku „A” wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji) $L_{Aeq} = 82$ dB(A).

Wymiana urządzeń wymienionych w wyżej charakteryzujących instalację pod względem akustycznym nie stanowi istotnej zmiany instalacji o ile zachowane zostaną określone w niej charakterystyczne parametry akustyczne.

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

V.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 13

Lp.	Rodzaj wody	Pobór wody
1.	Woda pitna	6,5 m ³ /d
2.	Woda przemysłowa	24,1 m ³ /d
3.	Woda zdemineralizowana dla potrzeb laboratorium	50 dm ³ /tydzień

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 14

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Chlorek cynku ZnCl ₂	Mg/rok	0,5
2.	Wapno chlorowane	Mg/rok	0,5
3.	Antracyt	Mg/rok	1900
4.	Kamień wapienny	Mg/rok	250
5.	Krzemionka	Mg/rok	900
6.	Węglan sodu	Mg/rok	60
7.	Siarka	Mg/rok	90
8.	Aluminium	Mg/rok	8
9.	Chlorek amonu (salmiak)	Mg/rok	36
10.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	10
11.	Tlen	tys. m ³ /rok	2520

V.3. Zużycie energii i paliw dla potrzeb własnych instalacji

Tabela 15

Lp.	Rodzaj energii lub paliwa	Jednostka	Zużycie energii
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	3000
2.	Gaz ziemny	tys. m ³ /rok	4390

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

- pirometryczny pomiar temperatury metalu w trakcie spustu – dwa razy na dobę, zapis w karcie wytopu,
- pirometryczny pomiar temperatury żużla w trakcie spustu – dwa razy na dobę, zapis w karcie wytopu,
- pomiar ilości zużywanego tlenu – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu, co godzinę,
- pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu, co godzinę,
- pomiar ciśnienia tlenu – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu co godzinę,
- pomiar ilości pobieranej wody – pomiar ciągły na liczniku dostawcy wody,
- pomiar temperatury gazów odlotowych przed filtrami workowymi – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu co godzinę,
- pomiar spadku ciśnienia w filtrze workowym – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu co godzinę,

- analiza chemiczna żużła z pieca KPO w zakresie: Zn, Pb, Cu, As, Cd, Sb, Sn, SiO₂, FeO, CaO, MgO, Al₂O₃, MnO, S, według normy zakładowej – po każdym wytopie, zapis elektroniczny,
- analiza chemiczna stopu surowego z pieca KPO według normy EN 29453:1993 lub wymagań zamawiającego – po każdym wytopie, zapis elektroniczny,
- analiza chemiczna pyłów osadzających się w filtrze workowym w zakresie: Sn, Pb, Zn – raz na tydzień, zapis elektroniczny,
- analiza chemiczna materiałów wsadowych, stopów lutowniczych oraz innych stopów metali nieżelaznych w trakcie procesu produkcyjnego oraz jako kontrola końcowa wyrobu według normy EN 29453:1993 lub wymagań zamawiającego – codziennie, zapis elektroniczny.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będzie zamontowane na emitorze E1.

VI.2.2. Stanowisko pomiarowe winno być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 16

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E1	dwa razy w roku	dwutlenek siarki tlenki azotu pył ogółem pył zawieszony PM10 cyna cynk miedź ołów antymon

VI.2.4. Metodyki pomiarowe:

Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Pobór wody opomiarowany wodomierzami – codzienne odczyty i zapisy ilości wody pobieranej:

- wody pitnej – wodomierz w komorze przy drodze nr 1, na rurociągu wody pitnej,

- wody przemysłowej – wodomierz umieszczony przed halą nr 2 na rurociągu wody przemysłowej,
- wody zużywanej do mycia kół pojazdów.

VI.3.2. Ilość ścieków bytowych będzie określana na podstawie ilości pobieranej wody.

VI.3.3. Ścieki z mycia pojazdów – na podstawie odczytów wodomierza przy stanowisku mycia, codziennie określać ilość pobranej wody oraz każdorazowo w czasie wywozu ilość ścieków i szlamów wywiezionych ze zbiornika bezodpływowego, oraz raz w tygodniu bilansować te wartości.

VI.3.4. Co dwa miesiące wykonywać badania ścieków odprowadzanych kanalizacją ścieków bytowych – pobór prób w studziencie S przed budynkiem nr 1 – oznaczenia BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne, pH, azot ogólny, fosfor ogólny.

VI.3.5. Dwa razy w roku, w okresie wiosny i jesieni, wykonać badania ścieków deszczowych dla wskaźników: pH, ChZT, zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany, ekstrakt eterowy, fosfor ogólny, azot ogólny, azot amonowy, fluorki, ołów, antymon, bizmut, miedź, arsen, selen, srebro, aluminium, cyna, cynk – pobór prób w studziencie D przed budynkiem nr 1 przy bramie wjazdowej do zakładu.

VI.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi

VI.4.1. Raz w miesiącu prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.6.1. Monitoring emisji hałasu prowadzony będzie metodą pomiarowo-obliczeniową w następujący sposób:

- W drodze pomiarów określony zostanie poziom dźwięku następujących źródeł hałasu:

P1 – Przy wentylatorze wyciągowym z instalacji technologicznej typu 125-SMS/R zlokalizowanym na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu.

P2 – Przy wentylatorze wyciągowym z instalacji sanitarnej typu RM56-N-60 zlokalizowanym na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu.

P3 – Przy chłodni wentylatorowej typu CWT-58/1200 zlokalizowanej na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu.

P4 – W hali produkcyjnej wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji):

P5 – W sprężarkowni wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji):

- Przeprowadzone zostaną obliczenia poziomu mocy akustycznej źródeł (dla źródeł typu „punktowego”) oraz obliczenie izolacyjności wypadkowej elewacji i dachu (dla źródeł typu „budynek”).
- na podstawie obliczeń symulacyjnych zgodnych z metodyką określoną w Polskiej Normie: PN-ISO 9613-2:2002 – Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej, zasięg wysterowania izolinii hałasu 55 dB(A) i 45 dB(A).

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii przemysłowej należy przestrzegać reżimów technologicznych, obowiązujących przepisów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisów przeciwpożarowych.

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym systemem jakości ISO 9001 i ISO 14001.

O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- IX.1.** Filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe utrzymywane będą w pełnej sprawności w celu zapewnienia stężenie pyłu za filtrem max. 2 mg/m³.
- IX.2.** Odpady międzyoperacyjne: zgary, zmiotki z powierzchni hal, osady z osadnika przy myciu kół pojazdów, pyły z odpylania w filtrach workowych, będą zwracane do procesu przetopu.
- IX.3.** Racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami oraz przestrzeganie reżimu technologicznego w celu wyeliminowania ponadnormatywnego zużycia surowca, powstawania wybrakowanych produktów, przyczyniających się do zwiększenia ilości powstających odpadów.
- IX.4.** Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.
- IX.5.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.
- IX.6.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.
- IX.7.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

- XI.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, VI.6 należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 27 kwietnia 2016 roku

U z a s a d n i e n i e

Spółka Fenix Metals w Tarnobrzegu wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu. Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 392/05.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do produkcji metali nieżelaznych z produktów z odzysku przy zastosowaniu procesów metalurgicznych, która jest zaliczana, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 11 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Spółka Fenix Metals w Tarnobrzegu przedłożyła wniosek o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego wraz z pismem z dnia 27.10.2005 r. W dniu 07.11.2005 r. zwróciłem się o uzupełnienie przedmiotowego wniosku w odniesieniu do wymagań podstawowych. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone pismem z dnia 17.11.2005 r. Pismem z dnia 18.11.2005 r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego w dniu 17.11.2005 r. oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Fenix Metals w Tarnobrzegu, Urzędu Miasta Tarnobrzega oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 25.01.2006 r. znak: ŚR.IV-6618/20/05 wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Uzupełniony wniosek został przedłożony w dniu 23.02.2006 r.

Tytuł prawny do instalacji wraz terenem posiada Spółka Fenix Metals w Tarnobrzegu, która jest właścicielem działek nr ewid. 14/53 i 14/67 położonych na terenie zabudowy przemysłowej w Machowie.

Spółka będzie prowadziła przerób produktów z odzysku zawierających cynę. W pierwszym etapie przetwarzane będą materiały cynonośne w zanieczyszczony stop metalowy cyny i innych metali zawartych w materiałach wsadowych. Etap ten będzie prowadzony w krótkim piecu obrotowym KPO opalany gazem ziemnym. Powstały stop cyny zawierający zmieniające się ilości ołowiu, antymonu, bizmutu, miedzi, arsenu, wapnia oraz metali szlachetnych w celu oczyszczenia będzie poddawany rafinacji w kotłach rafinacyjnych. Ze względu na skład surowców cynonośnych (zawartość cyny i ołowiu), funkcjonowały będą dwa procesy technologiczne pracujące naprzemiennie na jednych urządzeniach, w zależności od dostarczonych odpadów: ciąg wysokocynowy (surowce bogate w cynę) i ciągu niskocynowy (surowce bogate w ołów). Oczyszczone przez rafinację stopy będą odlewane na maszynie odlewniczej.

W procesie produkcyjnym stosowane będą substancje niebezpieczne (węglan sodu, chlorek cynku, wodorotlenek sodu, wapno chlorowane, chlorek amonu), jednak z uwagi na charakter produkcji nie ma możliwości zastąpienia ich innymi substancjami innymi niż niebezpieczne bez szkody dla jakości produktów końcowych.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik wnioskodawca przeprowadził w odniesieniu o dokumenty:

- “Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries” – grudzień 2001,
- „Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) wytyczne dla branży metali nieżelaznych – produkcja z surowców pierwotnych” opracowane przez Instytut Metali Nieżelaznych – Zakład Ochrony Środowiska w Gliwicach, na zamówienie Ministerstwa Środowiska – kwiecień 2005 r.

Wnioskodawca wykazał, że stosowane w instalacji rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki, w szczególności:

- Do wytwarzania metali nieżelaznych, szczególnie z materiałów wtórnych, za referencyjne uznawane są metody hydrometalurgii lub metody ogniowe. W przedmiotowej instalacji wykorzystywana będzie metoda ogniowa z Krótkim Piecem Obrotowym.
- W materiałach referencyjnych preferowane są piece do wytopu metalu z palnikiem gazowym niskoemisyjnym lub palnikiem do spalania gazu ziemnego w czystym tlenie. Zastosowany w instalacji palnik tlenowo-gazowy eliminuje wytwarzanie tlenków azotu

i pozwala prowadzić proces wytopu w wyższych temperaturach, co prowadzi do powstawania żużla żelazowo-krzemowego, odpornego na ługowanie zanieczyszczeń.

- Do odpylania wymagane są wysokosprawne filtry tkaninowe. W instalacji pracują równolegle dwa filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe odpylające gazy procesowe z pieca KPO i z nad kotłów rafinacyjnych.
- Proces rafinacji w kotłach będzie prowadzony zalecaną w BREF-ie metodą ogniową. Kotły rafinacyjne wyposażone będą w przepływowy system ogrzewania palnikami gazowymi, który uniemożliwia kontakt stopu ze spalinami, co zapobiega jego utlenianiu i zanieczyszczaniu produktami utleniania.
- Zalecana technologia rafinacji wymaga, aby urządzenia do rafinacji były wyposażone w wydajne kolektorowanie wydzielających się pyłów. Gazy procesowe z rafinacji w przedmiotowej instalacji będą odprowadzane systemem wentylacji sanitarnej poprzez okapy nad kotłem i oczyszczane na filtrze tkaninowym.
- Powstające odpady międzyoperacyjne powinny być zawracane do procesu, a powstające odpady technologiczne w maksymalnym stopniu poddane odzyskowi. W instalacji wszystkie odpady międzyoperacyjne jak zgary, zmiotki z powierzchni hal, osady z osadnika przy myciu kół pojazdów, pyły z odpylania w filtrach workowych, zawracane będą do przetopu. Żużel fajalitowy przekazywany będzie do wykorzystania do budowy dróg, natomiast zużyta wymurówka w postaci cegły magnezytowo-chromowej przekazywana do ponownego wykorzystania.
- Surowce i dodatki wsadowe oraz substancje rafinujące i paliwo powinny być transportowane w sposób zapobiegający wtórnemu zanieczyszczeniu środowiska. W instalacji wszystkie surowce i dodatki będą transportowane w pojemnikach, workach lub kontenerach metalowych i rozładowywane w hali, gromadzone w sposób zorganizowany, selektywny, na betonowym podłożu. Połączenie hali magazynowo-surowcowej z halą produkcyjną zorganizowane będzie za pomocą zadaszonej i obudowanej przewiązki, aby zapobiec emisji niezorganizowanej. Przygotowywanie mieszanki wsadowej będzie się odbywało w zamkniętym pomieszczeniu.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja tlenków azotu, dwutlenku siarki,

tlenku węgla, pyłu zawieszonego PM10 i ołowiu z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Ponadto emisja pyłu ogółem, cyny, antymonu, cynku i miedzi nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Pobór wody dla potrzeb instalacji będącej przedmiotem decyzji następuje z zewnętrznych źródeł, tj. z wodociągów Zakładów Chemicznych "Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu. Pobór wody dla potrzeb bytowych i technologicznych jest opomiarowany wodomierzami. Woda jest zużywana do celów bytowych, chłodniczych, mycia posadzek i kół pojazdów. Woda chłodnicza krąży w obiegu zamkniętym, okresowo uzupełnianym.

Z instalacji odprowadzane są ścieki bytowe, opadowe i roztopowe. Całkowita zanieczyszczona powierzchnia szczelna zlewni wód deszczowo roztopowych przypisana instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia wynosi: 1,365 ha. W instalacji oprócz ścieków deszczowo-roztopowych powstają również ścieki technologiczne w całości zwracane do przetopu.

Pobór wody oraz odprowadzanie ścieków są uregulowane w formie umowy z jednostką zarządzającą sieciami. Warunki tych umów stanowiły podstawę do ustalenia warunków odprowadzania ścieków z instalacji do systemów kanalizacyjnych.

Dla doskonalenia systemu zabezpieczeń środowiska, mogących mieć również wpływ na jakość ścieków odprowadzanych z zakładu nałożono dodatkowe warunki oraz zobowiązano zakład do wykonywania pomiarów jakości ścieków dla wskaźników podanych w niniejszej decyzji, a charakterystycznych dla prowadzonych procesów produkcyjnych.

Ponieważ ścieki mogą zawierać substancje wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988), w szczególności metale ciężkie i fluorki zobowiązano zakład do prowadzenia badań ścieków deszczowych w tym zakresie. Badania w ściekach deszczowych są także jednym z elementów służących do monitoringu hermetyzacji procesów, w szczególności mycia kół pojazdów wyjeżdżających z hali produkcyjnej oraz magazynowania pyłów.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.), w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punktach II.3. oraz IV.3. niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, kontenerach, boksach itp., zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach w decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku metali z części i odpadów zawierających cynę na instalacji do wytopu cyny i jej stopów lub ołowiu i jego stopów z surowców cynonośnych. Odzysk odpadów prowadzony będzie metodą R4 zgodnie z zał. nr 5 „Procesy odzysku” ustawy o odpadach. Proces prowadzony będzie wg technologii określonej w punkcie IV.3.5. decyzji.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841). Uwzględniając, że w obecnym stanie zagospodarowanie terenu nie występują w zasięgu potencjalnego oddziaływania instalacji obszary, dla których obowiązujące przepisy ustalają dopuszczalne wartości poziomu hałasu w środowisku, a jednocześnie oddziaływanie innych źródeł wyklucza możliwość pomiaru hałasu

w kierunkach istniejącej zabudowy, w pozwoleniu nałożono obowiązek prowadzenia pomiarów hałasu poszczególnych źródeł oraz ustalenia zasięgu oddziaływania metodą obliczeniową.

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja nie będzie powodować ponadnormatywnej emisji gazów i pyłów do powietrza, ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, instalacja nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Instalacja spełnia również wymogi najlepszej dostępnej techniki.

Wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie – jest ono dodatkowo minimalizowane poprzez stosowanie ciągłego monitoringu prowadzonych procesów.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach po uiszczeniu opłaty skarbowej w wysokości 5 zł.

Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO

**mgr inż. Stanisław Homa
DYREKTOR WYDZIAŁU
ŚRODOWISKA I ROLNICTWA**

Otrzymują:

1. Fenix Metals Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg
2. ŚR-IV
3. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Marszałek Województwa Podkarpackiego, ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów
3. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa