**OS-I.7222.22.4.2013.EK** Rzeszów, 2013 - 10 - 11

**DECYZJA**

 Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013 poz. 267),
* art.188, 192, art. 215 i art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r.
w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397),
* § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U.
z 2012r., poz. 1031),
* § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji
w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),

po rozpatrzeniu wniosku **FENIX METALS Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50,
39-400 Tarnobrzeg, NIP: 8132917389, REGON: 830462070**, z dnia 19 lipca 2013r. Spółka Fenix Metals, ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r. znak: ŚR.IV-6618/20/05
ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu;

**orzekam**

**I. Zmieniam** za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego
z dnia 27.04.2006r., znak: ŚR.IV-6618/20/05, zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 11 września 2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24 października 2008r.
znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31 marca 2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09,
z dnia 03 sierpnia 2010r., znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10, z dnia 11 października
2010r., znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 8 sierpnia 2011r., znak:
OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31 lipca 2012r. znak OS-I.7222.18.19.2012.EK,
z dnia 11 września 2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK i z dnia 5 kwietnia 2013r.

znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK udzielającą pozwolenia zintegrowanego
na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, w następujący sposób:

**I.1 Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:**

„**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:

* cyny – w ilości maksymalnie 5 000 Mg/rok,
* stopów lutowniczych – w ilości maksymalnie 4500 Mg/rok,
* ołowiu oraz stopów ołowiu - w ilości maksymalnie 9000 Mg/rok,
* stopów antymonowo-ołowiowych w ilości maksymalnie 5000 Mg/rok
* stopów bizmutowo-ołowiowych w ilości maksymalnie 2000 Mg/rok
* stopów miedzi - w ilości maksymalnie 1000 Mg/rok
* złota - w ilości maksymalnie 50 kg/rok”.

**I.2 Punkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:**

„**I.2.1.** Parametry urządzeń

Urządzenia podstawowe do wytopu cyny i ołowiu:

* dwa Krótkie Piece Obrotowe (KPO nr 1 oraz KPO nr 2) o wymiarach
3,3 x 4,3 m o pojemności 9 m3 (20 ton) i wydajności 12000 ton/rok każdy, opalane palnikiem gazowo – tlenowym,
* piec pomocniczy o pojemności 0,7 m3 (1,6 tony) i wydajności 500 ton/rok
z palnikiem powietrzno – gazowym,
* trzy kotły rafinacyjne o pojemności 2,7 m3 (30 ton) i wydajności 4200 ton/rok (C, D i D1),
* 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 0,2 m3 (P i M) i wydajności 750 ton/rok,
* trzy kotły rafinacyjne o pojemności 0,1 m3 (1 tona) i wydajności 300 ton/rok (R,R1,R2),
* jeden kocioł rafinacyjny o pojemności 1,8 m3 (20 ton) i wydajności 2800 ton/rok (I2),
* dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,9 m3 (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok (G2 i H2),
* jeden kocioł segregacyjny pojemności 0,2 m3 (2 tony) i wydajności 750 ton/rok (D2),
	+ jeden kocioł do topienia o pojemności 0,9 m3 (10 ton) i wydajności

1400 ton/rok (G3),

* + jeden kocioł do topienia o pojemności 0,3 m3 (3 tony) i wydajności 900 ton/rok (R3),
	+ piec próżniowy z oprzyrządowaniem:
* komora próżniowa o średnicy 3,5 m; wysokości 1,9 m,
* wymurówka grafitowa o masie 2 Mg,
* cegła izolacyjna szamotowa 4 Mg,
* dwie maszyny rozlewnicze typu karuzelowego o średnicy 1,8 m,
* jeden kocioł do podgrzewania metalu o pojemności 20 Mg (G4) ogrzewany gazem ziemnym; zużycie gazu - 40 Nm3 /h,
* suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
* pompa załadowcza do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
* transformator główny 1 MW, 400/6 kV, 50Hz,
* 2 transformatory regulacyjne, 300 kW,
* system wentylacyjny dla otworów spustowych,
* 2 pompy próżniowe 1000 m3/h x 10-3 mbara,
* 2 pompy próżniowe dyfuzyjne 1 x 10-3 mbara,
* 2chłodnia wentylatorowa.

Pozostałe urządzenia charakterystyczne dla realizowanych procesów:

* maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 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,
* maszyna do odlewania profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych
o wydajności 1500 Mg/rok,
* obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu
SWT-58/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 80 m3/h,
* obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu
CWT-150/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 85 m3/h,
* nagrzewnica o mocy cieplnej 50 kW,
* instalacja do wytwarzania chlorku cyny o zdolności produkcyjnej 1,5 Mg na szarżę,
* instalacja do odzysku złota”.

**I.3. W punkcie II.1.1 określającym maksymalną dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza Tabeli 1 nadaję nowe brzmienie:**

**Tabela 1**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Dopuszczalna wielkość emisji** |
| **Rodzaj substancji** | **kg/h** |
|  | E1 | Krótki Piec Obrotowy KPO (KPO nr1), stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr1, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja ogólna hali H3, okapy z nad kotłów C, D, D1, D2, G, G2, G3, G4,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2, P (w trakcie pracy przy ciągu wysokocynowym) | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM 2,5pył zaw. PM10 w tym: cyna ołów antymon cynk miedź  | 53,602,502,000,6020,4000,6020,2600,0910,0220,0330,075 |
| Krótki Piec Obrotowy KPO nr1 , stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr 1, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja ogólna hali H3, okapy znad kotłów C, D, D1, D2, G, G2, G3, G4,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2,P (w trakcie pracy przy ciągu niskocynowym) | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM 2,5pył zaw. PM10 w tym: cyna ołów antymon cynk miedź  | 53,602,502,000,6020,4000,602 0,1180,208 0,032 0,043 0,10  |
| Piec pomocniczy, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr 1, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja ogólna hali H3, okapy znad kotłów C, D, D1, D2, G, G2, G3, G4,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2, P (w trakcie pracy pieca pomocniczego) | dwutlenek siarki dwutlenek azotu pył ogółem pył zaw. PM 2,5pył zaw. PM10 w tym: cyna ołów antymon cynk miedź  | 0,5360,099 0,049 0,0390,049 0,024 0,008 0,0020,007 0,002  |
|  | E 1.1 | Krótki Piec Obrotowy (KPO nr 2), stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr 2, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja hali H1, H2 i H3 (w trakcie pracy przy ciągu wysokocynowym) | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zaw. PM 2,5pył zaw. PM10 w tym:cynaołówantymoncynkmiedź | 53,62,52,00,6020,4000,6020,2600,0910,0220,0330,075 |
| Krótki Piec Obrotowy – KPO nr 2, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr 2, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja hali H1, H2 i H3 (w trakcie pracy przy ciągu niskocynowym) | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zaw. PM 2,5pył zaw. PM10 w tym:cynaołówantymoncynkmiedź | 53,602,502,00,6020,4000,6020,1180,2080,0320,0430,100 |
|  | E2 | Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym C | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0008 0,061 0,017 0,00072 0,000720,0006  |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym D | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółempył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0008 0,061 0,017 0,00072 0,00072 0,0006 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle segregacyjnym D1 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5  | 0,0005 0,0375 0,017 0,0007 0,0007 0,00056 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle segregacyjnym D2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółempył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0005 0,0375 0,017 0,0007 0,0007 0,00056 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00290,2210,0620,00290,0029 0,0024 |
|  | E3 | Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym I | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5  | 0,00012 0,009 0,0025 0,00012 0,000120,000096 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym I 2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0005 0,03750,011 0,0007 0,00070,00056 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000170,04650,01350,00082 0,000820,000656 |
|  | E4 | Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym J | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00012 0,009 0,0025 0,00012 0,000120,000096 |
| Podgrzewanie metalu podawanego do pieca próżniowego w kotle G4 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00064 0,05 0,013 0,00064 0,00064 0,000512 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00080,05900,01550,00080,00080,000736 |
|  | E 5 | Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym G | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0004 0,03 0,009 0,0006 0,0006 0,00048 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym G2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0005 0,03750,011 0,0007 0,00070,00056 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0010,06750,0200,00130,00130,0011 |
|  | E6 | Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym H | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0004 0,03 0,009 0,0006 0,0006 0,00048 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym H 2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółempył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 |  0,0005 0,03750,011 0,0007 0,00070,00056 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0010,06750,0200,00130,00130,0011 |
|  | E7 | Spalanie gazu ziemnego w piecu grzewczym 1 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001 0,000072 |
|  | E8 | Spalanie gazu ziemnego w piecu grzewczym 2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001 0,00001 |
|  | E9 | Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 1 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,000010,000008  |
| 1.
 | E10 | Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001 0,000008 |
|  | E11 | Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 3 | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zaw. PM10pył zaw. PM 2,5 | 0,000070,0050,00150,000010,000010,000008 |
| 1.
 | E12 | Spalanie gazu ziemnegow nagrzewnicy 4 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,000010,000008  |
| 1.
 | E13 | Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 5 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001 0,000008 |
| 1.
 | E14 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011 0,000008 |
|  | E15 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011 0,0000088 |
|  | E16 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011 0,0000088 |
|  | E17 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011 0,0000088 |
| 1.
 | E18 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011 0,0000088 |
| 1.
 | E19 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011 0,0000088 |
| 1.
 | E20 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,0000110,0000088 |
| 1.
 | E21 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011 0,0000088 |
|  | E22 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011 0,0000088 |
|  | E23 | Procesy produkcyjne realizowane w hali H2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011 0,0000088 |
|  | E24 | Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym R | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000240,0180,0050,000240,000240,00019 |
| Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym R 1 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,001240,0720,0650,00090,00090,00019 |
| Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym R 2 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000240,0180,0050,000240,000240,00019 |
| Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym P | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000240,0180,0050,000240,000240,00019 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,001960,1260,080,00160,00160,00076  |
|  | E25 | Spalanie gazu w kotle do topienia G3 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00120,03750,0110,00070,00070,00056 |
| Spalanie gazu w kotle do topienia R3 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,00060,01880,0060,000350,000350,00028 |
| Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym M | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000240,0180,0050,000240,000240,00019 |
| Urządzenie odlewnicze M | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,0001 0,006 0,003 0,0002 0,00020,00016 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,55 | 0,00300,08030,02500,00150,00150,00119 |
|  | E26 | Spalanie gazu w nagrzewnicy zainstalowanej w dobudówce hali H1 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000080,0060,00180,000080,000080,00007 |
|  | E27 | Spalanie gazu w nagrzewnicy nr 7 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000080,0060,00180,000080,000080,00007 |
|  | E28 | Spalanie gazu w nagrzewnicy nr 8 | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5 | 0,000080,0060,00180,000080,000080,00007 |

**I.4. W pkt. II.1.2 określającym maksymalną emisję roczną z instalacji Tabeli 2 nadaję brzmienie:**

**Tabela 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]** |
| 1. | Dwutlenek siarki  | 660 |
| 2. | Dwutlenek azotu | 21,6 |
| 3. | Tlenek węgla | 34,5 |
| 4. | Pył ogółem | 7,8 |
| 5. | Pył PM 2,5 | 6,3 |
| 6. | Pył PM 10- w tym metale w pyle:Cyna Ołów Antymon Cynk Miedź  | 7,81,671,760,420,700,24 |

**I.5. W punkcie II.3.1. określającym ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych Tabeli 3 nadaję brzmienie:**

**Tabela 3**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Właściwości i podstawowy skład chemiczny** | **Ilość****[Mg/rok]** |
| 1. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Stan skupienia ciekły.Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów | 3,0 |
| 2. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Stan skupienia ciekły.Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów | 1,5 |
| 3. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności –bardzo toksyczne i toksyczne) | Stan skupienia stałySkład: PP, PE zanieczyszczone kwasem solnym, azotowym, podchlorynem sodu, sodą akustyczną. | 0,8 |
| 4. | **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) | Odpady w postaci stałej, zużyte czyściwa. Podstawowy skład chemiczny: bawełna wypełniona smarami i olejami. | 1,8 |
| 5. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Obudowa metalowa, tkanina, materiał papierowy | 0,3 |
| 6. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Szkło, pary rtęci, luminofor, gaz obojętny, metal | 0,2”. |
| 7. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Ołów, związki ołowiu, stężony kwas siarkowy | 0,3 |

**I.6. W punkcie II.3.2. określającym ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne Tabeli 4 nadaję brzmienie:**

**Tabela 4**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Właściwości i podstawowy skład chemiczny** | **Ilość****[Mg/rok]** |
| 1. | **10 08 09** | Inne żużle(żużel fajalitowy) | Krzemiany wapniowo żelazoweskałopodobne o wysokiej twardości i gęstości. Skład chemiczny : cynk (4 - 8%), ołów maks do 1 %, miedź 01- 03%, arsen 0,05 – 01 %, kadm, antymon 02-05%, cyna 1-2%, SiO2 20-30%, FeO 30-40%, CaO 10-20%, MgO 1-5%,Al2O3 5-10 % S – 1-2% | 7000 |
| 2. | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Zgary w postaci stopu metalicznego. Skład chemiczny: miedź 50-60%, ołów 20-40%, cyna 02-2%, antymon 6-10%, arsen 1-2% | 400 |
| 3. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru) | Stan skupienia stałyMakulatura opakowaniowa (celuloza) | 100 |
| 4. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa) | Polimery etylenu lub propylenu | 100 |
| 5. | **15 01 04** | Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy) | Stopy żelaza i aluminium | 300 |
| 6. | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa) | Skład chemiczny: SiO2 ok. 2,7 %, Al2O3 – ok.3,4 %, Fe2O3 ok.6,2%, CaO – ok.1,4%, MgO-76,8%,Cr2O3 – 8,6%. | 160 |
| 7. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Stop żelaza | 200 |
| 8. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | celuloza | 75 |
| 9. | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | Stan skupienia stały, Miedź, | 35 |
| 10. | **16 01 03** | Zużyte opony | Podstawowy skład chemiczny: polimer gumowy, sadza, rozcieńczalnik, tlenek cynku, kwas stearynowy, siarka, katalizator, metale ciężkie. | 5,0 |

**I.7 W punkcie IV.1.1 określającym miejsca i sposoby wprowadzania gazów
i pyłów do powietrza w Tabeli 5 dodaję wiersz Lp. 29 o brzmieniu:**

”.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 29. | E1.1 | 25,0 | 2,1 | 28 | 353 | 8760 |

**I.8 Punkt IV.1.2 otrzymuje brzmienie:**

„**IV.1.2**. Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego KPO nr 1, stanowiska załadunku i opróżniania pieca KPO nr 1 stanowisko krzepnięcia metalu
i żużla, okapów znad kotłów rafinacyjnych C, D, D1, D2, G, G2, G3, G4,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2, P po przejściu przez cyklon o średnicy 5 m i po odpyleniu na filtrach pulsacyjnych workowo-tkaninowych, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.

Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego KPO nr 2, stanowiska załadunku i opróżniania pieca KPO nr 2, stanowisko krzepnięcia metalu
i żużla, wentylacji hali H1,H2 i H3 po przejściu przez filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.1.”

**I.9 Punkt IV.1.14 otrzymuje brzmienie:**

„ **IV.1.14.** Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

**IV.1.14.1.** Dwa filtry pulsacyjne, które będą pracowały w układzie równoległym przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E1.

a) Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 4214-4.9

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4,99 mg/m3
* przepływ gazu: 85000 m3/h
* temperatura: 80 °C
* powierzchnia filtra: 1139 m2
* obciążenie filtra: 75 m3/m2/h
* worki wykonane z tworzywa PE/PE: 500g

**b)** Filtr pulsacyjny, workowo-tkaninowy – typ BH 4214-4.9

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4,99 mg/m3
* temperatura pracy: do 50oC
* powierzchnia filtracji: 2250 m2
* przepływ powietrza: 125 000 m3/h
* obciążenie filtra: 55,5 m3/m2/h
* materiał worków: poliester teflonowany.

**IV.1.14.2** Dwa filtry pulsacyjne, które będą pracowały w układzie równoległym przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E1.1.

**a)** Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 4214-4.9

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4,99 mg/m3
* przepływ gazu: 85 000 m3/h
* temperatura pracy: 80 °C
* powierzchnia filtra: 1139 m2
* obciążenie filtra: 75 m3/m2/h
* worki wykonane z tworzywa PE/PE: 500g

**b)** Filtr pulsacyjny, workowo-tkaninowy – typ 4214-4.9

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4,99 mg/m3
* temperatura pracy: 80oC
* powierzchnia filtracji: 1139 m2
* przepływ powietrza: 120 000 m3/h
* obciążenie filtra: 98 m3/m2/h
* worki wykonane z tworzywa PE/PE: 500g ”.

**I.10 W punkcie IV.3.1.2 określającym miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych w tabeli 7 dodaję wiersz Lp.8 o brzmieniu:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 8. | **16 01 03** | Zużyte opony | Na utwardzonym placu, na zewnątrz hali H1, oznakowanym nazwą i kodem odpadów. |

**I.11 W punkcie IV.3.2.1 określającym sposób dalszego postępowania
odpadami Tabeli 8 nadaję brzmienie:**

**Tabela 8**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce powstawania odpadu** | **Sposób gospodarowania odpadem** |
| 1. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn. | R9, R12, D10 |
| 2. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn. | R9, R12, D10 |
| 3. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności –bardzo toksyczne i toksyczne) | Laboratorium | R1, R4, R5, R12 |
| 4. | **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 | R12, D10 |
| 5. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Wymiana zużytych filtrów na nowe | R4, R12, D10 |
| 6. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Wymiana lamp fluorescencyjnych | R4, R12, D10 |
| 7. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Wymiana akumulatorów w akumulatorowych wózkach transportowych | R4, R5, R6, R12 |

**I.12 W punkcie IV.3.2.2 określającym sposób dalszego postępowania
odpadami innymi niż niebezpieczne Tabeli 9 nadaję brzmienie:**

**Tabela 9**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstawania odpadu** | **Ilość****[Mg/rok]** |
|  | **10 08 09** | Inne żużle(żużel fajalitowy) | Powstające w trakcie przetopu składnikóww krótkim piecu obrotowym | R12, R 5 |
|  | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Powstające w procesie rafinacji stopu surowego z KPO | R 4, |
|  | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru) | Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych | R1, R 4, R12 |
|  | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa) | Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych | R1, R 4, R12 |
|  | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Zużyte palety drewniane z transportu surowców | R1, R3, R12 |
|  | **15 01 04** | Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy) | Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych | R1, R 4, R12 |
|  | **16 01 03** | Zużyte opony | Wymiana zużytych opon na nowe | R1, R4,R12 |
|  | **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 | R5, R12 |
|  | **17 04 01** | Złom miedziowy | zużyte części instalacji elektrycznej oraz silników elektrycznych | R4, |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | zużyte części maszyn i urządzeń, remonty budowlane | R4, R12 |

**I.13 Dodaję punkt IV.4.4 o brzmieniu:**

„**IV.4.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczaniu ilości ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

* wszystkie pyły powstające w trakcie prac porządkowych, powstające
w urządzeniach odpylających osady z osadnika przy myciu kół zawracane są do produkcji ( wytop w KPO),
* minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności,
* racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami, przestrzeganie reżimu technologicznego w celu wyeliminowania ponadnormatywnego zużycia surowca przyczyniających się do zwiększenia ilości powstających odpadów,
* prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki gospodarki odpadami ”.

**I.14 W punkcie IV.4.1 określającym dopuszczalne rodzaje i masę przetwarzanych odpadów Tabeli 10 nadaję brzmienie:**

**Tabela 10**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Masa [Mg/rok]** |
| 1. | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04 | 100 |
| 2. | **06 03 15\*** | Tlenki metali zawierające metale ciężkie | 200 |
| 3. | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | 1100 |
| 4. | **10 04 02\*** | Zgary( ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej | 5500 |
| 5. | **10 04 99** | Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu) | 600 |
| 6. | **10 08 04** | Cząstki i pyły | 200 |
| 7. | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | 200 |
| 8. | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | 12000 |
| 9. | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 | 4000 |
| 10. | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | 2000 |
| 11. | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | 200 |
| 12. | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe) | 200 |
| 13. | **10 11 12** | Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11\*(szkło tłoczone) | 4 |
| 14. | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | 3000 |
| 15. | **11 01 10** | Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 | 1500 |
| 16. | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 30 |
| 17. | **15 01 03** | Opakowania drewniane (palety) | 50 |
| 18. | **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 (w tym PCB) | 1000 |
| 19. | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy) | 75 |
| 20. | **17 04 02** | Aluminium (Złom Aluminiowy) | 75 |
| 21. | **17 04 03** | Ołów (Złom Ołowiowy) | 4000 |
| 22. | **17 04 06** | Cyna (Złom cynowy) | 2000 |
| 23. | **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny ) | 600 |

**I.15 Punktowi IV.5 nadaję nowe brzmienie:**

„**IV.5.** Źródła hałasu ich rozkład czasu pracy w ciągu doby

* **P1- P2:** Wentylatory wyciągowe z instalacji technologicznej o mocy N=160 KW – 2 szt., zlokalizowane na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji południowej na poziomie terenu.
* **P3:** Wentylator wyciągowy z instalacji sanitarnej o mocy N = 250 kW –zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji południowej na poziomie terenu.
* **P4:** Wentylator wyciągowy z instalacji sanitarnej o mocy N = 160 kW –zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji południowej na poziomie terenu.
* **P5-P7 :** Chłodniewentylatorowe typu CWT o mocy N=5,5 kW – 3 szt. zlokalizowanych na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji południowej na poziomie terenu.
* **P8 :** Pompa tlenowa zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji południowej.
* **P9:** Hala produkcyjna Nr 1.
* **P10:** Hala produkcyjna Nr 2.
* **P11:** Hala produkcyjna Nr 3.
* **P12:** Sprężarkownia.

Czas pracy źródeł w odniesieniu do doby: 24 h”.

**I.16 W punkcie V.1 określającym zużycie wody Tabeli 11 nadaję brzmienie:**

**Tabela 11**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj wody** | **Pobór wody** |
| 1. | Woda pitna | 60 m3/d |
| 2. | Woda przemysłowa | 10 m3/d |
| 3. | Woda zdemineralizowana dla potrzeb laboratorium | 2 m3/ miesiąc |

**I.17 W punkcie V.2 określającym ilości stosowanych surowców i materiałów Tabeli 11 nadaję brzmienie:**

**Tabela 12**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
|  | Chlorek cynku  | Mg/rok | 78,0 |
|  | Wapno chlorowane | Mg/rok | 0,5 |
|  | Antracyt | Mg/rok | 3800 |
|  | Kamień wapienny | Mg/rok | 600 |
|  | Krzemionka | Mg/rok | 1800 |
|  | Węglan sodu | Mg/rok | 20 |
|  | Siarka | Mg/rok | 180 |
|  | Aluminium | Mg/rok | 100 |
|  | Chlorek amonu (salmiak) | Mg/rok | 75 |
|  | Wodorotlenek sodu | Mg/rok | 150 |
|  | Tlen | Mg/rok | 12500 |
|  | Azotan sodu | Mg/rok | 50 |
|  | Arsen metaliczny | Mg/rok | 0,6 |
|  | Kadm metaliczny | Mg/rok | 1 |
|  | Kwas solny techniczny | Mg/rok | 100 |
|  | Mosiądz | Mg/rok | 100 |
|  | Chlorek wapnia | Mg/rok | 200 |
|  | Chlorek sodu | Mg/rok | 18 |
|  | Kwas azotowy stężony | Mg/rok | 24 |
|  | Kwas solny stężony |  Mg/rok | 250 |
|  | Mocznik | Mg/rok | 24 |
|  | Pirosiarczan sodowy | Mg/rok | 0,6 |
|  | Siarczan sodowy | Mg/rok | 0,6 |
|  | Kamień wapienny | Mg/rok | 12 |
|  | Perhydrol (50%) | Mg/rok | 40 |
|  | Wapno hydratyzowane | Mg/rok | 24 |
|  | Podchloryn sodu | Mg/rok | 1 |

**I.18 W punkcie V.3 określającym zużycie energii i paliw Tabeli 13 nadaję brzmienie:**

**Tabela 13**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj energii lub paliwa** | **Jednostka** | **Zużycie energii** |
| 1. | Energia elektryczna | MWh/rok | 10 000 |
| 2. | Gaz ziemny | tys. m3/rok | 7 700 |

**I.19 Punktowi VI.2 nadaję brzmienie:**

**„VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

**VI.2.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E1 oraz E1.1.

**VI.2.2.** Stanowiska pomiarowe winny 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 14**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczane zanieczyszczenia** |
| 1. | E1 oraz E1.1 | dwa razy w roku | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółem w tym: cyna cynk miedź ołów antymon |

**VI.2.4.** Metodyki pomiarowe:

Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach”.

**I.20 Punktowi VI.6 nadaję nowe brzmienie:**

**„VI.6 Monitoring emisji hałasu**

Monitoring emisji hałasu prowadzony będzie metodą pomiarową – obliczeniową.
W drodze pomiarów określony zostanie poziom dźwięku następujących źródeł hałasu:

**P1-P2** Przy wentylatorach wyciągowych z instalacji technologicznej typu
125-SMS/R zlokalizowane na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji południowej na poziomie terenu.

**P3-P4** Przy wentylatorach wyciągowych z instalacji sanitarnej typu RM56-N-60 zlokalizowane na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji południowej na poziomie terenu.

**P5-P7** Przy chłodniachwentylatorowych typu CWT zlokalizowanych na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji południowej na poziomie terenu.

**P8** Przy pompie tlenowej zlokalizowanej na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji południowej.

**P9** W hali produkcyjnej Nr 1 wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji).

**P10** W hali produkcyjnej Nr 2 wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji).

**P11** W hali produkcyjnej Nr 3 wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji).

**P12** 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).

Pomiary emisji hałasu prowadzone będą również po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w punkcie IV.5 decyzji”.

**II .Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 19 lipca 2013r. Spółka Fenix Metals, ul. Zakładowa 50,
39-400 Tarnobrzeg zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r. znak: ŚR.IV-6618/20/05 ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych
o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu pod numerem 409/2013.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje:

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wytopu cyny i ołowiu, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada
2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko
(Dz. U. Nr 213 poz. 1397), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia
3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest marszałek. Instalacja ta została zaklasyfikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 6 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), do instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

Po dokonaniu wstępnej analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Rozbudowa instalacji spowoduje jej 100 % - owy wzrost zdolności produkcyjnej, tym samym wzrośnie min.: emisja zanieczyszczeń pyłowych, hałasu, odpadów, zużycie surowców. Stąd uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po uzupełnieniu przez Spółkę wymogów formalnych, pismem z dnia 9 sierpnia 2013r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji oraz podano do publicznej wiadomości fakt, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku
i jego ochronie.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono,
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 21 sierpnia 2013 r. znak:
OS-I.7222.22.4.2013.EK wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone przy pismach z dnia 3 i 4 września 2013r.

Uwzględniając wymogi art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2008 r. Dz. U. Nr 25 poz. 150 ze zm.) w trybie ustawy
z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199 poz. 1227 ze zm.) zapewniono udział społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu. W okresie 21 dniowego udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag ani zastrzeżeń do przedłożonej dokumentacji.

Przedmiotem wniosku jest rozbudowa instalacji do produkcji cyny i materiałów cynonośnych w ramach której przewidziano:

* dobudowę do budynku produkcyjnego segmentu o powierzchni zabudowy
ok. 450 m3,
* montaż drugiego pieca obrotowego (KPO nr 2) o pojemności 20 ton i wydajności 12 0000 ton/rok,
* budowę układu wentylacji sanitarnej i systemu oczyszczania gazów odlotowych z dodatkowego pieca nr 2.

Na wszystkie zamierzenia inwestycyjne prowadzący instalację uzyskał decyzję
o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wydaną przez Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba z dnia 16 grudnia 2008r. znak: GKS.7625-19/08.

Rezultatem przeprowadzonej rozbudowy będzie zwiększenie możliwości produkcyjnych instalacji. Maksymalna zdolność przetwarzania odpadów cynonośnych wzrośnie z 28 Mg/dobę do 56 Mg/dobę. Wobec czego pozwolenie zintegrowane wymaga aktualizacji jego warunków w zakresie powietrza, hałasu, gospodarki odpadami, opisu instalacji, zużycia surowców.

W oparciu o wniosek strony oraz przedłożoną dokumentację niniejszą decyzją dokonano zmian w pkt. w pkt. **I.1** pozwolenia zintegrowanego w zakresie wielkości produkcji oraz w pkt. **I.2.1** uzupełniono opis instalacji o nowe urządzenia to jest piec KPO nr 2 i dodatkowy obieg chłodniczy w układzie zamkniętym.

W odniesieniu do emisji zanieczyszczeń do powietrza montaż drugiego pieca topialnego (KPO nr 2) o parametrach takich samych jak piec obecnie pracujący spowoduje wzrost ilości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza (w tym SO2, NO2, CO, pyłu) ogółem o ok. 56 %. W punkcie **II.1.2** określono maksymalne roczne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, po rozbudowie instalacji. Nowy KPO nr 2 posiadał będzie indywidualny system odpylania z dwoma filtrami pulsacyjnymi (co uwzględniono dokonując zmian punktu **IV.1.14**), zakończony emitorem E1.1.
W dokumentacji wykazano, że po wprowadzonych zmianach emisja nie będzie powodować przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W związku z rozszerzeniem w ww. rozporządzeniu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne
w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji, również dla tej substancji określono dopuszczalną wielkość emisji. W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając
z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację dodatkowy obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji w emitorze E1.1.

W odniesieniu do hałasu emitowanego do środowiska z instalacji zakładu, zostaną zainstalowane nowe źródła hałasu tj. dwa wentylatory wyciągowe. Uwzględniając dodatkowe źródła hałasu, we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka przedstawiła wyniki z pomiarów emisji hałasu, z których wynika, iż instalacja nie powoduje przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu na najbliższych terenach chronionych akustycznie zarówno w porze dziennej jak
i nocnej. Przychylono się więc do wniosku Spółki i dokonano zmian w powyższym zakresie w pkt.**IV.5** i **VI.6** decyzji.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane określa warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W związku
z rozbudową Zakładu zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych z 4,59 Mg/rok na 7,2 Mg/rok oraz innych niż niebezpieczne
z 4 180 na 8 375 Mg/ rok. Ponadto Spółka Fenix Metals zgodnie z pozwoleniem przetwarza odpady w procesie odzysku R-4 o łącznej masie 20 717 Mg/rok. Zmiany w instalacji nie są związane ze zmianą sposobu ani miejsca przetwarzania odpadów. Materiały wtórne zawierające cynę przetwarzane są i będą w stop metalowy cyny
i innych metali. Zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji spowoduje wzrost ilości przetwarzanych odpadów do 38 634 Mg rocznie.

Z uwagi na znaczne zwiększenie ilości odpadów zarówno wytwarzanych jak
i przetwarzanych na etapie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przeanalizowano zdolności magazynowe Zakładu. Odpady wytwarzane gromadzone będą w taki sam sposób jak przed rozbudową. Podstawowym odpadem technologicznym, który wymaga zagospodarowania zewnętrznego jest tzw. żużel fajalitowy powstający w KPO. Żużel ten jest spuszczany do żeliwnych kadzi, schładzany, a po sprawdzeniu składu chemicznego magazynowany w wydzielonym miejscu. Z uwagi na zwiększenie ilości powstającego odpadu zwiększy się częstotliwość jego odbioru do ok. 2 dni przez uprawnionego odbiorcę celem zagospodarowania.

Nie zmieni się sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania. Zostaną zwiększone powierzchnie magazynowe poprzez przedłużenie hali H1 oraz H2 o 24 m, co pozwoli łącznie uzyskać powierzchnię 1008 m2.

Ponadto w związku ze wzrostem wydajności instalacji zwiększy się zużycie energii elektrycznej o ok. 30 % oraz gazu ziemnego o ok. 38%.

Analizę rozbudowanej instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

* Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries. Dokument referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik
 w produkcji metali nieżelaznych, grudzień 2001.
* „Najlepsze Dostępne techniki (BAT) wytyczne dla produkcji i przetwórstwa metali nieżelaznych, maj 2007
* Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003 r.
* Dokument referencyjny BAT w zakresie efektywności energetycznej,
luty 2009 r.
* Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania, lipiec 2006.

|  |  |
| --- | --- |
| **Rozwiązania zalecane przez****dokument referencyjny** | **Rozwiązania stosowane****w Fenix Metals Sp. z o.o.** |
| Preferowane piece do wytopu metalu z palnikiem gazowym niskoemisyjnym lub palnikiem do spalania gazu ziemnego w czystym tlenie. | W instalacji zastosowano palnik tlenowo – gazowy. Zastosowanie palnika eliminuje wytwarzanie tlenków azotu powstających w trakcie spalania gazu ziemnego z nadmiarem powietrza. |
| Dla produkcji metali nieżelaznych zalecane są procesy rafinacji ogniowej. Dla pieców do rafinacji ogniowej stosowane są systemy wychwytu oparów; wymagany system ograniczania emisji będzie się różnił w zależności od użytego materiału. Zalecana technologia rafinacji wymaga, aby urządzenia do rafinacji były wyposażone w wydajne kolektorowanie wydzielających się pyłów. | Proces rafinacji w kotłach prowadzony będzie metodą ogniową. Kotły wyposażone będą w przeponowy system ogrzewania palnikami gazowymi umieszczonymi w dolnej części kotła, który uniemożliwia kontakt stopu ze spalinami Gazy procesowe z rafinacji są odprowadzane tzw. systemem wentylacji sanitarnej poprzez okapy nad kotłem. Gazy te są oczyszczane na oddzielnym filtrze tkaninowym i po odpyleniu wprowadzane do wspólnego emitora ( z zanieczyszczeniami z pieca KPO) |
| **Magazynowanie i transport** |
| Magazynowanie poszczególnych dostarczanych materiałów w sposób selektywny, zapobiegający zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas magazynowania.Ogólne wytyczne w zakresie magazynowania:* magazynowanie pyłów w zamkniętych budynkach lub szczelnych opakowaniach,
* magazynowanie surowców zawierających substancje rozpuszczalne pod dachem
* możliwości magazynowania niepylących i nierozpuszczalnych surowców w otwartym magazynie.
 | Wszystkie surowce przeznaczone na mieszankę wsadową do pieców KPO będą w sposób selektywny gromadzone w halach magazynowych H1 oraz H3. W zależności odpady cynonośne magazynowane będą w big – bagach, boksach betonowych, pojemnikach stalowych lub na utwardzonym podłożu. |
| 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  |
| **Ochrona powietrza** |
| Poniższa tabela określa poziomy emisji których należy oczekiwać stosując NDT: |  |
|

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Zanieczy-szczenie** | **Zakres wymagany BAT** | **Techniki, które mogą być zastosowane dla osiągnięcia BAT** |
| Pył | 1 – 5 mg/Nm3 | Filtry tkaninowe |

 | Zastosowano filtry workowe pulsacyjne. Stężenia pyłu za filtrem 4,99 mg/Nm3, gwarantowane przez producenta filtra. |
|

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| chlorki, fluorki i inne związki rozpuszczalne w wodzie | SO2: 50 –200 mg/Nm3Chlorki: < 5 mg/Nm3Fluorki < 1 mg/Nm3 | Nie są konieczne – nie emituje się chlorków i fluorków – brak topników i rafinatorów w postaci soli chloru i fluoru |

 | SO2 : 200 mg/Nm3Chlorki i fluorki nie występują |
|

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Tlenki azotu | <100 mg/Nm3100 – 300 mg/Nm3 | Palniki niskoemisyjne Palnik paliwowo-tlenowy |

 | Zastosowano palnik paliwowo-tlenowy. Zawartość tlenków azotu w gazach odciąganych z pieca KPO przyjęto 200 mg/Nm3 |
| **Gospodarka odpadami** |
| - zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, - prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe, - ewidencja sposobu postępowania z odpadami, - zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, - uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów, - maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów.  | - identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), - selektywne magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów, - przekazywanie odpadów gospodarującym odpadami celem ich odzysku lub unieszkodliwienia. Odpady są magazynowane selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, odpowiednich do rodzaju odpadu  |
|

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstawania** | **Ilość powstającego odpadu** | **Wymagany sposób postępowania z odpadem** |
| Żużel | Wytapianie w piecu KPO | Do 500 kg/Mg | Odzysk przez rozpuszczanie i krystalizację. Produkcja substancji do ponownego wykorzystania. |
| Pyły z odpylania gazów odlotowych | Oczyszczanie gazów technolo-gicznych | - | Usuwanie przez obróbkę lub gromadzenie pod ziemią. Częściowo odnawiane za pomocą związków chemicznych lub wykorzystanie w przemyśle stalowym. |
| Wymurówka z pieca | W trakcie pracy pieca wymurówka się zużywa i konieczne jest jej usunięcie | Ok. 2 kg/Mg | Możliwość ponownego wykorzystania po uzdatnieniu lub składowanie. |
| Zgary | Proces wytopu | Ok. 25 kg/Mg | Wytapianie w piecach, odzysk metali, soli |

 | Powstający żużel fajalitowy w ilości 530 kg/Mg produktu. Stanowi gotowy produkt do ponownego wykorzystania. |
| W całości zawracane do przetopu w KPO. |
| Ok. 0,1 kg/Mg produktu. W całości odsprzedawane uprawnionym specjalistycznym firmom. |
| W całości zawracany do procesu przetopu. |
| 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  |
| Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu:- prowadzenie ewidencji odpadów i nadzoru nad miejscami ich magazynowania. | Monitoring postępowania z odpadami obejmuje:- ewidencję odpadów zgodnie z wymogami prawa krajowego (karty ewidencji i przekazania odpadów),- instrukcję wewnętrzną określającą postępowanie z odpadami. |
| **Ochrona przed hałasem** |
| W dokumentach referencyjnych produkcji metali nieżelaznych nie przedstawiono żadnych szczegółowych informacji dotyczących poziomów hałasu.W związku z powyższym można uznać, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie emisji hałasu, w przypadku gdy nie przekracza standardów jakości środowiska na granicy z terenami podlegającymi ochronie akustycznej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2007 nr 120 poz. 826). | Przedstawiona przez Spółkę ocena akustyczna . pozwala stwierdzić, że praca instalacji IPPC w tym zakładzie nie powoduje przekroczeń dopuszczanych poziomów hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej. |
| Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu hałasu:- monitoring emisji hałasu w środowisku poza zakładem co 2 lata. | Monitoring hałasu prowadzony jest i będzie zgodnie z wymogami prawa krajowego co 2 lata. |
| **Gospodarka wodno ściekowa** |
| Brak szczegółowych wytycznych dotyczących gospodarki wodno ściekowej. Ogólne wskazówki zalecają stosowanie obiegów zamkniętych i powtórne wykorzystanie wód i ścieków.  | Ścieki technologiczne w całości zawracane do przetopu |
| **Prowadzenie procesu** |
| Kontrola stabilności, wydajności i bezawaryjna praca. | Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą aparatury kontrolno – pomiarowej. Kontrola jakości produktów. |
| Za najlepsze dostępne techniki BAT uważane są techniki kontroli procesu technologicznego,których celem jest przeprowadzanie pomiarów oraz utrzymywanie optymalnych parametrów, takich jak: temperatura, ciśnienie, składniki gazu oraz innych krytycznych parametrów procesu echnologicznego itd.Pobieranie próbek i analiza surowców w celu kontroli warunków instalacji. Powinno się uzyskiwać dobrą mieszankę różnych materiałów wsadowych dla potrzeb zoptymalizowania skutecznościkonwersji oraz ograniczania emisji zanieczyszczeń i ilości odrzutów.Prowadzenie procesu technologicznego może zostać zoptymalizowane poprzez stosowanie systemów ważenia i dozowania materiałów wsadowych, stosowanie mikroprocesorów do kontrolowania szybkości dozowania, krytycznych warunków procesu i spalania oraz domieszekgazu. Możliwość taką stwarzają pomiary kilku parametrów oraz instalacja alarmu dla parametrów krytycznych, wśród których znajdują się:* Monitoring w czasie rzeczywistym temperatury, ciśnienia w piecu (lub jego obniżenia), ilości lub przepływu gazu.
* Monitoring składników gazu (O2, SO2, CO, pył, NOx itd.)
* Monitoring drgań w czasie rzeczywistym w celu wykrycia blokad lub możliwej awarii urządzeń.
* Monitoring prądu i napięcia w czasie rzeczywistym przy technologicznych procesach elektrolitycznych.
* Monitoring emisji w czasie rzeczywistym w celu kontrolowania krytycznych parametrów procesu technologicznego.
* Monitorowanie oraz kontrola temperatury w piecach do topienia w celu zapobieżenia tworzeniu się oparów metalu lub tlenków metalu na skutek przegrzania.
 | Spółka prowadzi * ciągły pomiar ilości zużywanego tlenu,
* ciągły pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego
* pomiar ciągły pomiar ciśnienia tlenu,
* ciągły pomiar temperatury gazów odlotowych przed filtrami workowymi,
* ciągły pomiar spadku ciśnienia w filtrze workowym
* analiza chemiczna żużla z pieca KPO w zakresie: Zn, Pb, Cu, As, Cd, Sb, Sn, SiO2, FeO, CaO, MgO, Al2O3, MnO, S, według ustalonej procedury – po każdym wytopie
* analiza chemiczna stopu surowego z pieca KPO według wymogów normy lub wymagań zamawiającego – po każdym wytopie,
* analiza chemiczna materiałów wsadowych, stopów lutowniczych oraz innych stopów metali nieżelaznych w trakcie procesu produkcyjnego oraz jako kontrola końcowa wyrobu według wymagań normy lub wymagań zamawiającego – codziennie,
* pomiar ciśnienia wewnątrz pieca próżniowego - codziennie,
* pomiar ciśnienia wody chłodzącej piec próżniowy
* pomiar temperatury procesu w piecu podgrzewającym metal – codziennie,
 |

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1, w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczono jak w osnowie.

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Opłata skarbowa w wys. 253,00 zł.

uiszczona w dniu 01.08.2013 r.

na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. FENIX METALS
Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów