



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.



al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów

tel. 17 850 17 80, 17 850 17 82, fax 17 860 67 02, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

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 załadownicza o udźwigu 3 Mg,
 - pompa załadownicza 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,
 - 2 chłodnia 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 nadaje nowe brzmienie:

Tabela 1

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji	kg/h
1.	E1	Krótki Piec Obrotowy KPO (KPO nr1), stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr1, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, 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	53,60
			dwutlenek azotu	2,50
			tlenek węgla	2,00
			pył ogółem	0,602
			pył zaw. PM 2,5	0,400
			pył zaw. PM10	0,602
			w tym:	
			cyna	0,260
			ołów	0,091
			antymon	0,022
			cynk	0,033
			miedź	0,075
		Krótki Piec Obrotowy KPO nr1 , stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr 1, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, 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	53,60
			dwutlenek azotu	2,50
			tlenek węgla	2,00
			pył ogółem	0,602
			pył zaw. PM 2,5	0,400
			pył zaw. PM10	0,602
			w tym:	
			cyna	0,118
			ołów	0,208
			antymon	0,032
			cynk	0,043
			miedź	0,10
		Piec pomocniczy, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr 1, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, 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	0,536
			dwutlenek azotu	0,099
			pył ogółem	0,049
			pył zaw. PM 2,5	0,039
			pył zaw. PM10	0,049
			w tym:	
			cyna	0,024
			ołów	0,008
			antymon	0,002
			cynk	0,007
			miedź	0,002
2.	E 1.1	Krótki Piec Obrotowy (KPO nr 2), stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr 2, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, wentylacja hali H1, H2 i H3 (w trakcie pracy przy ciągu wysokocynowym)	dwutlenek siarki	53,6
			dwutlenek azotu	2,5
			tlenek węgla	2,0
			pył ogółem	0,602
			pył zaw. PM 2,5	0,400
			pył zaw. PM10	0,602
			w tym:	
			cyna	0,260
			ołów	0,091
			antymon	0,022
			cynk	0,033
			miedź	0,075

		Krótki Piec Obrotowy – KPO nr 2, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO nr 2, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, wentylacja hali H1, H2 i H3 (w trakcie pracy przy ciągu niskocynowym)	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM 2,5 pył zaw. PM10 w tym: cyna ołów antymon cynk miedź	53,60 2,50 2,0 0,602 0,400 0,602 0,118 0,208 0,032 0,043 0,100
3.	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 0,00072 0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym D	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,0008 0,061 0,017 0,00072 0,00072 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 ogółem pył 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	0,0029 0,221 0,062 0,0029 0,0029 0,0024
4.	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 0,00012 0,000096
		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 0,0375 0,011 0,0007 0,0007 0,00056
		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,00017 0,0465 0,0135 0,00082 0,00082 0,000656

5.	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 0,00012 0,000096
		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	0,0008 0,0590 0,0155 0,0008 0,0008 0,000736
6.	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 0,0375 0,011 0,0007 0,0007 0,00056
		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,001 0,0675 0,020 0,0013 0,0013 0,0011
7.	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 ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,0005 0,0375 0,011 0,0007 0,0007 0,00056
		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,001 0,0675 0,020 0,0013 0,0013 0,0011
8.	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

9.	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
10.	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 0,00001 0,000008
11.	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
12.	E11	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 3	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
13.	E12	Spalanie gazu ziemnego w 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 0,00001 0,000008
14.	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
15.	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
16.	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
17.	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
18.	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

19.	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
20.	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
21.	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 0,000011 0,0000088
22.	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
23.	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
24.	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
25.	E24	Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym R	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,00024 0,018 0,005 0,00024 0,00024 0,00019
		Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym R 1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,00124 0,072 0,065 0,0009 0,0009 0,00019
		Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym R 2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,00024 0,018 0,005 0,00024 0,00024 0,00019
		Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym P	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,00024 0,018 0,005 0,00024 0,00024 0,00019

		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,00196 0,126 0,08 0,0016 0,0016 0,00076
26.	E25	Spalanie gazu w kotle do topienia G3	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,0012 0,0375 0,011 0,0007 0,0007 0,00056
		Spalanie gazu w kotle do topienia R3	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,0006 0,0188 0,006 0,00035 0,00035 0,00028
		Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym M	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,00024 0,018 0,005 0,00024 0,00024 0,00019
		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 0,0002 0,00016
		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,55	0,0030 0,0803 0,0250 0,0015 0,0015 0,00119
27.	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	0,00008 0,006 0,0018 0,00008 0,00008 0,00007
28.	E27	Spalanie gazu w nagrzewnicy nr 7	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,00008 0,006 0,0018 0,00008 0,00008 0,00007
29.	E28	Spalanie gazu w nagrzewnicy nr 8	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	0,00008 0,006 0,0018 0,00008 0,00008 0,00007

I.4. W pkt. II.1.2 określającym maksymalną emisję roczną z instalacji Tabeli 2 nadają 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	7,8
	- w tym metale w pyłe: Cyna	1,67
	Ołów	1,76
	Antymon	0,42
	Cynk	0,70
	Miedź	0,24

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 stały Skład: 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 nadają 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 żelazowe skałopodobne 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%, SiO ₂ 20-30%, FeO 30-40%, CaO 10-20%, MgO 1-5%, Al ₂ O ₃ 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 stały Makulatura 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: SiO ₂ ok. 2,7 %, Al ₂ O ₃ – ok.3,4 %, Fe ₂ O ₃ ok.6,2%, CaO – ok.1,4%, MgO-76,8%, Cr ₂ O ₃ – 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 dodają 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 $4,99 \text{ mg/m}^3$
- przepływ gazu: $85000 \text{ m}^3/\text{h}$
- temperatura: $80 \text{ }^\circ\text{C}$
- powierzchnia filtra: 1139 m^2
- obciążenie filtra: $75 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$
- worki wykonane z tworzywa PE/PE: 500g

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem $4,99 \text{ mg/m}^3$
- temperatura pracy: do 50°C
- powierzchnia filtracji: 2250 m^2
- przepływ powietrza: $125\ 000 \text{ m}^3/\text{h}$
- obciążenie filtra: $55,5 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$
- 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 $4,99 \text{ mg/m}^3$
- przepływ gazu: $85\ 000 \text{ m}^3/\text{h}$
- temperatura pracy: $80 \text{ }^\circ\text{C}$
- powierzchnia filtra: 1139 m^2
- obciążenie filtra: $75 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$
- worki wykonane z tworzywa PE/PE: 500g

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem $4,99 \text{ mg/m}^3$

- temperatura pracy: 80°C
- 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]
1.	10 08 09	Inne zużle (żużel fajalitowy)	Powstające w trakcie przetopu składników w krótkim piecu obrotowym	R12, R 5
2.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Powstające w procesie rafinacji stopu surowego z KPO	R 4,
3.	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
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych	R1, R 4, R12
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Zużyte palety drewniane z transportu surowców	R1, R3, R12
6.	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
7.	16 01 03	Zużyte opony	Wymiana zużytych opon na nowe	R1, R4,R12
8.	16 11 04	Okładziny piecove 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
9.	17 04 01	Złom miedziowy	zużyte części instalacji elektrycznej oraz silników	R4,

			elektrycznych	
10.	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	Szkoło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkoło 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)	1000

		i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	
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	Mieszanki metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	600

I.15 Punktowi IV.5 nadają 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:** Chłodnie wentylatorowe 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 nadają brzmienie:

Tabela 11

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

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

Tabela 12

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Chlorek cynku	Mg/rok	78,0
2.	Wapno chlorowane	Mg/rok	0,5
3.	Antracyt	Mg/rok	3800
4.	Kamień wapienny	Mg/rok	600
5.	Krzemionka	Mg/rok	1800
6.	Węglan sodu	Mg/rok	20
7.	Siarka	Mg/rok	180
8.	Aluminium	Mg/rok	100
9.	Chlorek amonu (salmiak)	Mg/rok	75
10.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	150
11.	Tlen	Mg/rok	12500
12.	Azotan sodu	Mg/rok	50
13.	Arsen metaliczny	Mg/rok	0,6
14.	Kadm metaliczny	Mg/rok	1
15.	Kwas solny techniczny	Mg/rok	100
16.	Mosiądz	Mg/rok	100
17.	Chlorek wapnia	Mg/rok	200
18.	Chlorek sodu	Mg/rok	18
19.	Kwas azotowy stężony	Mg/rok	24
20.	Kwas solny stężony	Mg/rok	250
21.	Mocznik	Mg/rok	24
22.	Pirosiarczan sodowy	Mg/rok	0,6
23.	Siarczan sodowy	Mg/rok	0,6
24.	Kamień wapienny	Mg/rok	12
25.	Perhydrol (50%)	Mg/rok	40
26.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	24
27.	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. m ³ /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	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E1 oraz E1.1	dwa razy w roku	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył 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 nadają 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 chłodniach wentylatorowych 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. Przychyłono 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 spuszcany 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 wychwyty 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 przepływowy 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: <ul style="list-style-type: none"> – 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 mieszkankę wsadową do pieców KPO będą w sposób selektywny gromadzone w halach magazynowych H1 oraz H3. W zależności odpady cynoosne 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:				
Zanieczyszczenie	Zakres wymagany BAT	Techniki, które mogą być zastosowane dla osiągnięcia BAT		Zastosowano filtry workowe pulsacyjne. Stężenia pyłu za filtrem 4,99 mg/Nm ³ , gwarantowane przez producenta filtra.
Pył	1 – 5 mg/Nm ³	Filtry tkaninowe		
chlorki, fluorki i inne związki rozpuszczalne w wodzie	SO ₂ : 50 –200 mg/Nm ³ Chlorki: < 5 mg/Nm ³ Fluorki < 1 mg/Nm ³	Nie są konieczne – nie emituje się chlorków i fluorków – brak topników i rafinatorów w postaci soli chloru i fluoru		SO ₂ : 200 mg/Nm ³ Chlorki i fluorki nie występują
Tlenki azotu	<100 mg/Nm ³ 100 – 300 mg/Nm ³	Palniki niskoemisyjne Palnik paliwowo-tlenowy		Zastosowano palnik paliwowo-tlenowy. Zawartość tlenków azotu w gazach odciąganych z pieca KPO przyjęto 200 mg/Nm ³
Gospodarka odpadami				
<ul style="list-style-type: none"> - 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. 				<ul style="list-style-type: none"> - 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.	Powstający żużel fajalitowy w ilości 530 kg/Mg produktu. Stanowi gotowy produkt do ponownego wykorzystania.
Pyły z odpylania gazów odlotowych	Oczyszczanie gazów technologicznych	-	Usuwanie przez obróbkę lub gromadzenie pod ziemią. Częściowo odnawiane za pomocą związków chemicznych lub wykorzystanie w przemyśle stalowym.	W całości zwracane do przetopu w KPO.
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.	Ok. 0,1 kg/Mg produktu. W całości odsprzedawane uprawnionym specjalistycznym firmom.

Zgary	Proces wytopu	Ok. 25 kg/Mg	Wytapianie w piecach, odzysk metali, soli	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 dopuszczalnych 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 mieszanekę różnych materiałów wsadowych dla potrzeb zoptymalizowania skuteczności konwersji 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 domieszek gazu. 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 (O ₂ , SO ₂ , CO, pył, NO _x 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.				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, SiO ₂ , FeO, CaO, MgO, Al ₂ O ₃ , 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 lutowanych 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,

- Monitorowanie oraz kontrola temperatury w piecach do topienia w celu zapobieżenia tworzeniu się oparów metalu lub tlenków metalu na skutek przegrzania.	
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

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 skarbową w wys. 253,00 zł.
uiszczoną w dniu 01.08.2013 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

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