OS-I.7222.42.1.2014.EKRzeszów, 2014 - 05 -20

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013 poz. 267 ze zm.),
* art.188, 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 1232 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 ze. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13,   
39-442 Chmielów**, **NIP 867-19-33-792, REGON: 830462070** z dnia 06 marca 2014r. znak: DW/409/2014 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego   
z dnia 27 kwietnia 2006r. znak: ŚR.IV-6618/20/05, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu ze zm.;

**orzekam**

**I. Zmieniam** za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego   
z dnia 27 kwietnia 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, z dnia 5 kwietnia 2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK i z dnia 11 października 2013r. znak:   
OS-I.7222.22.4.2013.EK, udzielającą **Fenix Metals Sp. z o. o.** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, w następujący sposób:

**I.1 Użyte w każdym miejscu decyzji nazwa zakładu i adres prowadzącego instalację:**

„Fenix Metals Sp. z o. o. ul. Zakładowa 50, 39 - 400 Tarnobrzeg”,

**otrzymuje brzmienie**

„Fenix Metals Sp. z o. o. ul. Strefowa 13, 39 - 442 Chmielów”

**I.2 Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:**

**„I.1.** **Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności**

Instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu i 20 ton na dobę dla pozostałych metali.

Przedmiotem działalności będzie produkcja metali nieżelaznych w instalacji   
o maksymalnej zdolności produkcyjnej 72,6 Mg metali na dobę w tym:

* 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

**I.2.1.1** Urządzenia podstawowe do wytopu cyny i ołowiu:

1. dwa Krótkie Piece Obrotowe (KPO nr 1 oraz KPO nr 2) każdy o wymiarach   
   3,3 x 4,3 m o pojemności 9 m3 (20 ton) i wydajności 12000 ton/rok opalane palnikiem gazowo – tlenowym,
2. piec pomocniczy o pojemności 0,7 m3 (1,6 tony) i wydajności 500 ton/rok   
   z palnikiem powietrzno – gazowym,
3. trzy kotły rafinacyjne każdy o pojemności 2,7 m3 (30 ton) i wydajności 4200 ton/rok (C, D i D1),
4. trzy kotły rafinacyjne każdy o poj. 5,0 m3 (45 ton) i wydajności 4 000 ton/rok (T1,T2,T,3),
5. dwa kotły rafinacyjne o pojemności 1,8 m3 (20 ton) i wydajności   
   2800 ton/rok (I i J),
6. dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,9 m3 (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok (G i H),
7. dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,2 m3 (P i M) i wydajności 750 ton/rok,
8. trzy kotły rafinacyjne o pojemności 0,1 m3 (1 tona) i wydajności 300 ton/rok (R,R1,R2),
9. jeden kocioł rafinacyjny o pojemności 1,8 m3 (20 ton) i wydajności   
   2800 ton/rok (I2),
10. dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,9 m3 (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok (G2 i H2),
11. jeden kocioł segregacyjny pojemności 0,2 m3 (2 tony) i wydajności 750 ton/rok (D2),
12. jeden kocioł do topienia o pojemności 0,9 m3 (10 ton) i wydajności   
    1400 ton/rok (G3),
13. jeden kocioł do topienia o pojemności 0,3 m3 (3 tony) i wydajności 900 ton/rok (R3),
14. cztery kotły do opróbowań każdy o poj. 0,2 m3 (1 tona) i wydajności   
    100 ton/rok (R4,R5,R6,R7),
15. piec próżniowy (nr1) 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,
* chłodnia wentylatorowa.

1. piec próżniowy (Nr 2) z oprzyrządowaniem:

* komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,,
* wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
* cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
* dwie maszyny rozlewnicze typu karuzelowego, o średnicy 1,8 m,
* kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 30 ton i wydajności   
  4000 Mg/rok (G5),
* kocioł do podgrzewania (elektryczny)o pojemności 20 ton i wydajności 4000 Mg/rok (G6),
* suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
* pompa załadowcza do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
* transformator główny 2 MW, 400/6 kV, 50 Hz,
* 2 transformatory regulacyjne, 350 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,
* chłodnia wentylatorowa CWT 95/1200.

**I.2.1.2** Pozostałe urządzenia charakterystyczne dla realizowanych procesów:

1. maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok,
2. 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,
3. urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok,
4. maszyna do odlewania profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych   
   o wydajności 1500 Mg/rok,
5. obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu   
   SWT-58/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 80 m3/h,
6. obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu   
   CWT-150/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 85 m3/h,
7. nagrzewnica o mocy cieplnej 50 kW,
8. instalacja do wytwarzania chlorku cyny o zdolności produkcyjnej 1,5 Mg na szarżę,
9. instalacja do odzysku złota”.

**I.3 W Punkcie II.1.1. w Tabeli 1 określającym maksymalną dopuszczalną wielkość emisji nadaję nowe brzmienie nagłówkowi oraz wierszom o Lp.1, Lp.2 Lp. 25, Lp. 27:**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Dopuszczalna wielkość emisji w kg/h** | | | |
| **Rodzaj substancji** | **Faza I** | **Faza II** | |
| (Temp. pracy pieca 1150 - 12500C ) | (praca z tzw. zimnym piecem temp.  (0 - 1150oC) | |
| 1. | 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,G5,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2,R4,R5,R6,R7,T1,T2,T3, P  (w trakcie pracy przy ciągu wysokocynowym) | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  chlorki  fluorki  pył ogółem  pył zaw. PM 2,5  pył zaw. PM10  w tym:  cyna  ołów  antymon  cynk  miedź  arsen  bizmut  chrom  kobalt  mangan  nikiel  selen  kadm | 53,60  2,50  15,0  0,325  0,065  0,602  0,400  0,602  0,260  0,091  0,022  0,033  0,075  0,0018  0,0018  0,0108  0,0054  0,0115  0,0036  0,0036  0,0018 | 53,60  20, 50  50,0  0,325  0,065  3,0  3,0  2,5  0,600  1,04  0,16  0,215  0,5  0,0018  0,0018  0,0108  0,0054  0,0115  0,0036  0,0036  0,0018 | |
| 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,G5,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2,R4,R5,R6,R7,T1,T2,T3, P  (w trakcie pracy przy ciągu niskocynowym) | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  chlorki  fluorki  pył ogółem  pył zaw. PM 2,5  pył zaw. PM10  w tym:  cyna  ołów  antymon  cynk  miedź  arsen  bizmut  chrom  kobalt  mangan  nikiel  selen  kadm | 53,60  2,50  15,0  0,325  0,065  0,602  0,400  0,602  0,118  0,208  0,032  0,043  0,10  0,0018  0,0018  0,0108  0,0054  0,0115  0,0036  0,0036  0,0018 | 53,60  20, 50  50,0  0,325  0,065  3,0  3,0  2,5  0,600  1,04  0,16  0,215  0,5  0,0018  0,0018  0,0108  0,0054  0,0115  0,0036  0,0036  0,0018 | |
| 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,G5,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2,R4,R5,R6,R7,T1,T2,T3, P  (w trakcie pracy pieca pomocniczego) | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  pył ogółem  pył zaw. PM 2,5  pył zaw. PM10  w tym:  cyna  ołów  antymon  cynk  miedź | 0,536  0,099  0,049  0,039  0,049  0,024  0,008  0,002  0,007  0,002 | | |
| 2. | 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 siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  chlorki  fluorki  pył ogółem  pył zaw. PM 2,5  pył zaw. PM10  w tym:  cyna  ołów  antymon  cynk  miedź  arsen  bizmut  chrom  kobalt  mangan  nikiel  selen  kadm | 53,6  2,5  15,0  0,325  0,065  0,602  0,400  0,602  0,260  0,091  0,022  0,033  0,075  0,0018  0,0018  0,0108  0,0054  0,0115  0,0036  0,0036  0,0018 | | 53,60  20, 50  50,0  0,325  0,065  3,0  3,0  2,5  0,600  1,04  0,16  0,215  0,5  0,0018  0,0018  0,0108  0,0054  0,0115  0,0036  0,0036  0,0018 |
| 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 siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  chlorki  fluorki  pył ogółem  pył zaw. PM 2,5  pył zaw. PM10  w tym:  cyna  ołów  antymon  cynk  miedź  arsen  bizmut  chrom  kobalt  mangan  nikiel  selen  kadm | 53,60  2,50  15,0  0,325  0,065  0,602  0,400  0,602  0,118  0,208  0,032  0,043  0,100  0,0018  0,0018  0,0108  0,0054  0,0115  0,0036  0,0036  0,0018 | | 53,60  20, 50  50,0  0,325  0,065  3,0  3,0  2,5  0,600  1,04  0,16  0,215  0,5  0,0018  0,0018  0,0108  0,0054  0,0115  0,0036  0,0036  0,0018 |
|  |  |  |  |  | | |
| 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 | | |
| Spalanie gazu w kotle do podgrzewania pieca próżniowego nr 2 G5 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,0005  0,038  0,010  0,0005  0,0005  0,0004 | | |
| Spalanie gazu w kotle  do spróbowań R4 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,00025  0,018  0,005  0,00025  0,00025  0,0002 | | |
| Spalanie gazu w kotle  do spróbowań R5 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,00025  0,018  0,005  0,00025  0,00025  0,0002 | | |
| Spalanie gazu w kotle  do spróbowań R6 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,00025  0,018  0,005  0,00025  0,00025  0,0002 | | |
| Spalanie gazu w kotle  do spróbowań R7 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,00025  0,018  0,005  0,00025  0,00025  0,0002 | | |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,0034  0,236  0,11  0,003  0,003  0,002 | | |
|  |  |  |  |  | | |
| 27. | E26 | Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym  T1 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,0007  0,05  0,013  0,0013  0,0013  0,0010 | | |
| Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym  T2 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,0007  0,05  0,013  0,0013  0,0013  0,0010 | | |
| Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym  T3 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,0007  0,05  0,013  0,0013  0,0013  0,0010 | | |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  pył zaw. PM 2,5 | 0,002  0,15  0,039  0,0039  0,0039  0,003 | | |

**I.4. W pkt. II.1.2. określającym maksymalną dopuszczalną emisję roczną   
z instalacji Tabela 2 otrzymuje brzmienie:**

**„Tabela 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]** |
|  | Dwutlenek siarki | 750 |
|  | Dwutlenek azotu | 64 |
|  | Tlenek węgla | 196 |
|  | Chlorki | 2,28 |
|  | Fluorki | 0,45 |
|  | Pył ogółem | 10,45 |
|  | Pył PM 2,5 | 8,36 |
|  | Pył PM 10  - w tym metale w pyle:  Cyna  Ołów  Antymon  Cynk  Miedź  Arsen  Bizmut  Chrom  Kobalt  Mangan  Nikiel  Selen  Kadm | 10,45  2,74  3,10  0,52  0,70  1,63 0,014  0,014  0,078  0,04  0,09  0,026  0,026  0,014 |

**I.5 W punkcie II.3 określającym dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów Tabela 3 otrzymuje 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 | |
| 8. | | **10 08 15\*** | | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | | Metale ciężkie, chlorki, fluorki | | 5 000 | |
| 9. | | **16 05 06\*** | | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne zawierające substancje niebezpieczne,  w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych  i analitycznych | | Stan skupienia - stały  lub ciekły Związki  chemiczne  wykorzystywane  w analizach.  Związki metali, kwasy, zasady. | | 0,3 | |
| 10. | | **16 05 07\*** | | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne | | Stan skupienia - stały  lub ciekły Związki  chemiczne  wykorzystywane  w analizach.  Związki metali, kwasy, zasady. | | 0.3 | |

**I.6 W punkcie II.3 określającym dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów Tabela 4 otrzymuje 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%, 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 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: 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 |
| 11. | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady –  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj:  -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych,  - szlamy i ścieki z osadnika przy myciu kół pojazdów opuszczających hale produkcyjne,  - zlewki laboratoryjne powstałe z pozostałości materiału poddawanego analizie, nie zawierające odczynników chemicznych) | Zmiotki: Stan skupienia stały, Podstawowy skład chemiczny: metale ciężkie  Szlamy i ścieki, zlewki: Stan skupienia ciekły  Podstawowy skład chemiczny metale ciężkie | 40 |

**I.7 W punkcie IV.1.1 w Tabeli nr 5 określającej miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza wierszom o Lp.1 oraz Lp.29 nadaję brzmienie**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Wysokość emitora**  **[m]** | **Średnica emitora**  **u wylotu [m]** | **Prędkość gazów odlotowych**  **na wylocie emitora**  **[m/s]** | **Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora**  **[K]** | **Czas pracy emitora [h/rok]** |
| 1. | E1 | 25,0 | 2,1 | 28,0 | 353 | 6160 – I faza |
| 2600 – II faza |
| 29. | E1.1 | 25,0 | 2,1 | 28,0 | 353 | 6160 – I Faza |
| 2600 – II Faza |

**I.8 Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.1.2**.

**„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,G5,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2,R4,R5,R6,R7,T1,T2,T3, 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 Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.1.11:**

**„IV.1.11.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach R,R1, R2, R4, R5, R6, R7, P, G5 odprowadzane będą do powietrza emitorem E24. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach rafinacyjnych T1, T2, T3 odprowadzane będą do powietrza emitorem E26.”

**I.10 Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.1.13:**

**„IV.1.13** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w nagrzewnicy   
nr 7 – odprowadzane będą do powietrza emitorem E27, w nagrzewnicy nr 8 – emitorem E28.”

**I.11. W punkcie IV.3.1.1. określającym sposoby i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych w Tabeli 6 dodaję wiersze   
Lp.8, Lp.9, Lp. 10**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
|  |  |  |  |
| 8. | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | W wzmocnionych oznakowanych workach typu Bi-bag w magazynie odpadów niebezpiecznych w hali nr 1. |
| 9. | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne zawierające substancje niebezpieczne,  w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Oznakowany kontener w magazynie odpadów niebezpiecznych w hali nr 1. |
| 10. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne | Oznakowany kontener w magazynie odpadów niebezpiecznych w hali nr 1. |

**I.12. W punkcie IV.3.1.2. określającym sposoby i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne w Tabeli 7 wiersz Lp. 6 otrzymuje nowe brzmienie oraz dodaję wiersz Lp.11 o brzmieniu**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | | **Kod odpadu** | | **Rodzaj odpadu** | | **Sposób i miejsce magazynowania** | | |
|  | |  | |  | |  |  | |
| 6. | | 16 11 04 | | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (wymurówka z pieca) | | Hala magazynowa H3  W oznakowanym nazwą i kodem, kontenerze. | | |
|  | |  | |  | |  | | |
| 11. | | 10 08 99 | | Inne niewymienione odpady –  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj:  -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych,  - szlamy i ścieki z osadnika przy myciu kół pojazdów opuszczających hale produkcyjne,  - zlewki laboratoryjne powstałe  z pozostałości materiału poddawanego analizie, nie zawierające odczynników chemicznych) | | - zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych będą magazynowane w beczkach stalowych o poj. 200 dm3 w hali nr 1  - Szlam i ścieki z osadnika przy myciu kół pojazdów opuszczających hale produkcyjne magazynowane będą w szczelnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 6 m3  w hali nr1.  - zlewki z laboratorium – będą magazynowane w szczelnym zbiornik o poj. 200 dm3 | | |

**I.13 W punkcie IV.3.2.1. określającym sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami w Tabeli 8 wiersz Lp. 4 otrzymuje nowe brzmienie oraz dodaję wiersze Lp.8, Lp.9, Lp.10 o brzmieniu:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce powstawania odpadu** | **Sposób gospodarowania odpadem** |
|  |  |  |  |  |
| 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 | Odpad w ilości do 0,5 Mg/ton zostanie poddany odzyskowi w instalacji własnej w procesie - R4,  Odpad w ilości  do 1,3 Mg/rok zostanie przekazany zewnętrznemu odbiorcy -  R12, D10 |
|  |  |  |  |  |
| 8. | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Urządzenia odpylające | Odpad w ilości do 4750 Mg/ton zostanie poddany odzyskowi w instalacji własnej w procesie - R4,  Odpad w ilości  do 250 Mg/rok zostanie przekazany zewnętrznemu odbiorcy  R12, D10 |
| 9. | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych  i analitycznych | Laboratorium | R5, R12, D10 |
| 10. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne | Laboratorium | R5, R12, D10 |

**I.14 W punkcie IV.3.2.2. określającym sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami w Tabeli 9 dodaję wierz Lp.11 o brzmieniu:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | | **Kod odpadu** | | **Rodzaj odpadu** | | **Miejsce powstawania odpadu** | | **Sposób gospodarowania odpadem** | |
|  | |  | |  | |  | |  | |
| 11. | | **10 08 99** | | Inne niewymienione odpady –  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj:  -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych,  - szlamy i ścieki z osadnika przy myciu kół pojazdów opuszczających hale produkcyjne,  - zlewki laboratoryjne powstałe  z pozostałości materiału poddawanego analizie, nie zawierające odczynników chemicznych) | | Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych (utrzymanie czystości na halach, analizy laboratoryjne) | | R4 | |

**I.15 Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.4:**

**„ IV.4. Warunki przetwarzania odpadów**

**IV.4.1.** Dopuszczalne rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R4.

**Tabela 10**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Masa [Mg/rok]** |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | |
|  | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04 | 100 |
|  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | 1200 |
|  | **10 04 99** | Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu) | 600 |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły | 200 |
|  | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | 200 |
|  | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | 12000 |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 | 4000 |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, szlamy i ścieki z osadnika przy myciu kół pojazdów opuszczających hale produkcyjne, zlewki laboratoryjne powstałe z pozostałości materiału poddawanego analizie, nie zawierające odczynników chemicznych) | 40 |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | 200 |
|  | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe) | 200 |
|  | **10 11 12** | Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11\* (szkło tłoczone) | 4 |
|  | **11 01 10** | Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 | 1500 |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 30 |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 |
|  | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 50 |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | 50 |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy) | 75 |
|  | **17 04 02** | Aluminium (Złom Aluminiowy) | 75 |
|  | **17 04 03** | Ołów (Złom Ołowiowy) | 4000 |
|  | **17 04 06** | Cyna (Złom cynowy) | 2000 |
|  | **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny ) | 600 |
| **Odpady niebezpieczne** | | | |
|  | **06 03 15\*** | Tlenki metali zawierające metale ciężkie | 200 |
|  | **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | 50 |
|  | **10 04 02\*** | Zgary( ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej | 5500 |
|  | **10 04 04\*** | Pyły z gazów odlotowych | 7000 |
|  | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły | 50 |
|  | **10 04 06\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | 50 |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | 2000 |
|  | **10 11 13\*** | Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne | 300 |
|  | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | 3000 |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej) | 50 |
|  | **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 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające  Substancje niebezpieczne | 300 |

Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie odzysku R4 nie będzie przekraczać 33 500 Mg/rok.

**IV.4.2.** Dopuszczalne rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R1.

**Tabela10a**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | Rodzaj odpadu | Masa [Mg/rok] |
| **1.** | **15 01 03** | Opakowania drewniane (palety) | 50 |

**IV.4.3** Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów będzie miało miejsce w zakładzie produkcyjnym Fenix Metals Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg, na terenie działek ozn.  
nr ewid. 14/53 i 14/67.

Odpady wskazane w tabeli 10 poddawane będą procesowi kwalifikowanemu jako   
R-4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”. Proces prowadzony będzie na instalacji do produkcji metali nieżelaznych, zgodnie   
z warunkami określonymi w pkt. I.2.2 niniejszej decyzji.

Odpady o kodzie 15 01 03 będą poddawane procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R1 – Wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, zgodnie   
z nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”. Proces prowadzony w Krótkim Piecu Obrotowym (KPO), zgodnie   
z warunkami określonymi w pkt. III niniejszej decyzji.

**IV.4.4 R**odzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia  
 w związku z przetwarzaniem w instalacji produkcji metali nieżelaznych.

**Tabela10 b**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **Mg/rok** | **Sposób i miejsce magazynowania** | **Sposób dalszego gospodarowania odpadami** |
|  | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | 7 000 | Hala magazynowa H1 oraz H3  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. | R5,R12 |
|  | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | 400 | R4 |

**IV.4.5** Miejsca i sposoby magazynowania przetwarzanych odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

**Tabela 10 c**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania** |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | |
|  | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione  w 03 01 04 | Hala magazynowa H1  Big Bagi |
|  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 04 99** | Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu) | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, szlamy i ścieki z osadnika przy myciu kół pojazdów opuszczających hale produkcyjne, zlewki laboratoryjne powstałe z pozostałości materiału poddawanego analizie, nie zawierające odczynników chemicznych) | Hala magazynowa H1  W oznakowanych nazwą i kodem beczkach, kontenerach. |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady  (tzw. mułki cynowe) | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 11 12** | Szkło odpadowe inne niż wymienione  w 10 10 11\* (szkło tłoczone) | Hala magazynowa H1  Big Bagi |
|  | **11 01 10** | Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali numer 1. |
|  | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali numer 1. |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali numer 1. |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy) | Hala H3  W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym |
|  | **17 04 02** | Aluminium (Złom Aluminiowy) | Hala H3  W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym |
|  | **17 04 03** | Ołów (Złom Ołowiowy) | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **17 04 06** | Cyna (Złom cynowy) | Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem hali H3 |
|  | **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny ) | Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem hali Hala H3 |
| **Odpady niebezpieczne** | | | |
|  | **06 03 15\*** | Tlenki metali zawierające metale ciężkie | Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **10 04 02\*** | Zgary( ołowiu) z produkcji pierwotnej  i wtórnej | Hala Magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 04 04\*** | Pyły z gazów odlotowych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 |
|  | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 |
|  | **10 04 06\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1 |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 11 13\*** | Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **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) | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **19 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające  Substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 |

**I.16 W punkcie V.1 określającym zapotrzebowanie instalacji na wodę Tabeli   
Nr 11 nadaję brzmienie:**

**Tabela 11**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj wody** | **Pobór wody** |
| 1. | Woda pitna | 85 m3/d |
| 2. | Woda przemysłowa | 10 m3/d |
| 3. | Woda zdemineralizowana dla potrzeb laboratorium | 2 m3/ miesiąc |

**I.17 W punkcie V.2 określającym Ilość surowców i materiałów stosowanych   
w produkcji wodę Tabeli Nr 12 nadaję brzmienie:**

**Tabela 12**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
|  | Chlorek cynku | Mg/rok | 78 |
|  | Wapno chlorowane | Mg/rok | 0,5 |
|  | Antracyt | Mg/rok | 3800 |
|  | Kamień wapienny | Mg/rok | 1500 |
|  | Krzemionka | Mg/rok | 1800 |
|  | Węglan sodu | Mg/rok | 120 |
|  | 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 | 300 |
|  | 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 |
|  | Perhydrol (50%) | Mg/rok | 40 |
|  | Wapno hydratyzowane | Mg/rok | 24 |
|  | Podchloryn sodu | Mg/rok | 1 |
|  | Chlorek Cyny SnCl2 | Mg/rok | 100 |
|  | Pył cynkowy | Mg/rok | 1 |

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

**Tabela 13**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj energii lub paliwa** | **Jednostka** | **Zużycie energii** |
| 1. | Energia elektryczna | MWh/rok | 15 500 |
| 2. | Gaz ziemny | tys. m3/rok | 8 650 |

**I.19 W punkcie VI.2.3 określającym zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji Tabeli Nr 14 nadaję brzmienie:**

**Tabela 14**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczane 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  arsen  bizmut  chrom  kobalt  mangan  nikiel  selen  kadm |

**I.20 Punktowi VI.5 określającym monitoring odpadów nadaję brzmienie:**

**„VI.5 Monitoring i ewidencja odpadów**

**VI.5.1.** W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju   
i ilości odpadów wytwarzanych oraz odpadów przetwarzanych w procesach odzysku. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów.

**IV.5.2** W instalacji będzie prowadzony dobowy rejestr odpadów przetworzonych   
w instalacji w procesie R4.”

**I.21 Punktowi IX.2 nadaję brzmienie:**

**„IX.2.** Powstające w procesie produkcji metali nieżelaznych oraz w procesach pomocniczych zgary, piana srebronośna, zmiotki z powierzchni hal, pyły z instalacji odpylającej, szlamy i ścieki z mycia kół, rękawy i materiały filtracyjne, pozostałości   
z laboratorium (materiały zawierające metale ciężkie) - będą zawracane do przetopu.”

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

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 6 marca 2014r znak: DW/409/2014 (data wpływu: 10.03.2014r.) Spółka Fenix Metals, ul. Strefowa 13, 39 – 442 Chmielów, zwróciła się   
z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 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, z dnia 5 kwietnia 2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK i z dnia 11 października 2013r. znak:   
OS-I.7222.22.4.2013.EK, udzielającąFenix Metals Sp. z o. o. 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 145/ 2014

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

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, 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 znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu. 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 Województwa Podkarpackiego.

Przedmiotem wniosku jest:

* montaż dodatkowego pieca próżniowego, 3 kotłów rafinacyjnych oraz 4 kotłów do opróbowań,
* weryfikacja listy substancji wprowadzanych do powietrza atmosferycznego   
  w oparciu o przeprowadzone wyniki pomiarów,
* uwzględnienie wielkości emisji w rozbiciu na różne czasy pracy instalacji,
* poszerzenie katalogu odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie odzysku R4,
* uporządkowanie zapisów w zakresie gospodarki odpadami,
* zmiany w ilościach i rodzajach stosowanych w procesie surowców.

Na realizację zamierzenia inwestycyjnego polegającego na montażu pieca próżniowego, kotłów rafinacyjnych oraz kotłów do spróbowań Spółka uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wydaną przez Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba z dnia 4 marca 2014r. znak: GKS.6220.15.2014, której kserokopia załączona została do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Na terenie zakładu zlokalizowane są dwa ciągi technologiczne do produkcji metali nieżelaznych. Dotychczas tylko jedna z linii wyposażona była w piec próżniowy. Montaż kolejnego pieca planowany jest dla potrzeb drugiej linii. Do celów rafinacji stopów po opuszczeniu pieca próżniowego przewidziano trzy kotły rafinacyjne o poj. 5 m3 każdy (ozn. T1, T2,T3). Przewidziane do montażu cztery kotły do opróbowań (R4,R5,R6,R7) będą służyć do przygotowywania próbek pobieranych z materiałów dostarczanych do zakładu.

Planowane do realizacji działania nie zmieniają zdolności przerobowej instalacji. Tak jak dotychczas Spółka będzie eksploatować instalację do produkcji metali nieżelaznych o zdolności produkcyjne 72,6 Mg/ dobę w tym:

* 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.

W związku z wprowadzonymi zmianami nie nastąpi znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko (w zakresie emisji hałasu, zanieczyszczeń pyłowych do powietrza, ścieków, gospodarki odpadami). Montaż dodatkowych urządzeń przyczyni się do wzrostu zużycia gazu o ok.23 %, energii elektrycznej o ok.55 % oraz wody o ok. 26%.

W odniesieniu do emisji pyłów i gazów do powietrza nie będą powstawać dodatkowe miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do środowiska, wykorzystane zostaną istniejące emitory. Nowe piece będą podłączone do istniejącej instalacji odpylającej, wyposażonej w filtry workowe. Zwiększy się nieznacznie wielkość emisji o emisję ze spalania gazu w kotłach rafinacyjnych oraz kotłach do opróbowań. Emisja zanieczyszczeń z procesów rafinacji będzie się mieścić w limitach określonych obowiązującym pozwoleniem.

Zmiany w emisji rocznej wynikają z faktu uwzględnienia podwyższonych wskaźników emisji dla tzw. „zimnego pieca” oraz zwiększenia limitu tlenku węgla. Pierwotnie emisja CO została określona na poziomie 2,0 kg/h, aktualnie jako dodatek technologiczny stosowany jest antracyt, który zwiększa emisję tlenku węgla, co wykazały pomiary emisji prowadzone przez Spółkę w różnych konfiguracjach   
i z różnymi dodatkami optymalizującymi proces. We wniosku wykazano, że zwiększony poziom emisji dla tlenku węgla nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Montaż dodatkowych urządzeń wewnątrz hal nie zmieni oddziaływania akustycznego instalacji. Nie spowoduje również zmian co do ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów. Zmiany w zakresie ilości, wiążą się z ujęciem odpadów wytwarzanych na instalacjach pomocniczych (dotychczas nieewidencjonowanych) a następnie przetwarzanych na instalacji do wytopu metali nieżelaznych.

Analizując wskazane powyżej okoliczności uznano, że zmiany przedmiotowej decyzji nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany, określonej w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

W pkt. **II.1.1.** pozwolenia zintegrowanego, określającym maksymalne dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń pyłowych uwzględniono emisję   
z nowych źródeł. tj. emisję ze spalania gazu w piecach G5 (do topienia metalu),T1,T2,T3 (rafinacyjne), R4,R5,R6 (do spróbowań) oraz emisję z procesów technologicznych. Zanieczyszczenia ze spalania gazu będą odprowadzane do powietrza istniejącymi emitorami (E24, E26), zanieczyszczenia z procesów technologicznych ujęte zostaną w istniejący system odpylający i po oczyszczeniu na filtrach tkaninowych wprowadzone zostaną do atmosfery emitorami E1. oraz E.1.1 Piec próżniowy będzie piecem elektrycznym, nie będzie źródłem emisji zanieczyszczeń pyłowych do powietrza.

Dodatkowo Spółka zawnioskowała o określenie warunków emisji zanieczyszczeń do powietrza dla różnych okresów pracy instalacji tj. dla pracy pieca w przedziale temp. 1150 oC – 1250oC oraz dla temp w przedziale 0oC -1150o C. Eksploatacja instalacji wykazała iż podczas pracy z tzw. „zimnym piecem” tj. w okresie uzyskiwania temp. 1150 oC emisja zanieczyszczeń do powietrza jest wyższa niż obliczona w oparciu   
o wskaźniki emisji danego zanieczyszczenia. Podczas pracy z tzw. „zimnym piecem” do czasu uzyskania temperatury ok. 1150 – 1250oC nie zachodzą właściwe reakcje uwalniania metali (w tym reakcja Boudarda) powodując zwiększone ilości emitowanych zanieczyszczeń.

We wniosku wykazano, że po wprowadzonych zmianach emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji   
w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych   
w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r.   
w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Ponadto realizując zapisy punktu **I.III** decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 5 kwietnia 2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla przedmiotowej instalacji wykonane zostały pomiary pozwalające jednoznacznie określić rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji. Pomiary przeprowadzone we wrześniu 2013r. wykazały występowanie substancji nie normowanych dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym (tj. chlorki, fluorki, arsen, bizmut, chrom, kobalt, mangan, nikiel, selen kadm). Niniejszą zmianą uwzględniono w pozwoleniu zintegrowanym wykazane substancje, jednocześnie obligując prowadzącego instalację do prowadzenia w tym zakresie okresowych pomiarów.

W zakresie gospodarki odpadami uwzględniono wniosek strony dotyczący zmian w zakresie wytwarzania odpadów. Poszerzono listę wytwarzanych odpadów   
o odpady wytwarzane w laboratorium o kodzie 16 06 05\* (chemikalia laboratoryjne   
i analityczne) w ilości 0,3 Mg rocznie, 16 05 07 \* (zużyte chemikalia nieorganiczne). Dodatkowo ujęto w wytwarzanych odpadach odpady wytwarzane na instalacjach pomocniczych i zawracane do wytopu do Krótkich Pieców Obrotowych. Do takich odpadów należą odpady o kodzie 10 08 15\* (pyły z gazów odlotowych zawierających substancje niebezpieczne ), oraz odpady oznaczone kodem 10 08 99 (inne niewymienione odpady) do których zaliczono odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, szlamy i ścieki z osadnika przy myciu kół pojazdów opuszczających hale produkcyjne, zlewki laboratoryjne powstałe z pozostałości materiału poddawanego analizie, nie zawierające odczynników chemicznych.

Odpady będą magazynowane w magazynie odpadów w oznakowanych miejscach (kontenery, beczki ,Big-Bagi).

Ponadto Spółka zawnioskowała o rozszerzenie katalogu odpadów przewidzianych do przetwarzania o odpady inne niż niebezpieczne o kodach:

* 12 01 03 Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych (50 Mg),
* 12 01 04 Cząstki i pyły metali nieżelaznych (50 Mg),
* 12 01 13 Odpady spawalnicze (50 Mg),

oraz o odpady niebezpieczne o kodach:

* 10 04 01\* Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (50 Mg)
* 10 04 04\* Pyły z gazów odlotowych ( 2000 Mg)
* 10 04 05\* Inne cząstki i pyły (50 Mg)
* 10 04 06\* Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych (50 Mg)
* 10 11 13\*Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne (300 Mg).

Propozycja zmiany wynika z deklaracji wytwórców w/w odpadów dotyczących

chęci ich przekazywania do prowadzonej przez Spółkę instalacji. Spółka Fenix Metals posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie odzysku odpadów. Łączna masa przetwarzanych odpadów w procesie R4 nie będzie przekraczać 33 500 Mg/rocznie.

Niniejszą decyzją dokonano również zmian w zakresie zużycia wody, energii   
i gazu w związku z montażem dodatkowych urządzeń oraz niewielkich zmian dotyczących stosowanych surowców.

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.

O planowanych zmianach w instalacji, uwzględnionych w niniejszej decyzji, przed ich dokonaniem, stosownie do wymogu art. 214 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację poinformował tut. organ, wnosząc jednocześnie   
o dokonanie zmian w decyzji.

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 18.03.2014 r.

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

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. FENIX METALS   
   Sp. z o.o.,
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów