



OS-I.7222.42.1.2014.EK

Rzeszów, 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”



al. Łukasza Ciepłińskiego 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

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 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,
 - chłodnia wentylatorowa.
- 16) 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 załadownicza o udźwigu 3 Mg,
 - pompa załadownicza 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 chłodziwą wentylatorową typu SWT-58/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 80 m³/h,
- 6) obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodziwą 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 nadaje 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 (Temp. pracy pieca 1150 - 1250°C)	Faza II (praca z tzw. zimnym piecem temp. (0 - 1150°C)
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,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

		<p>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,G5,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2,R4,R5,R6,R7,T1,T2,T3, P (w trakcie pracy przy ciągu niskocynowym)</p>	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
		<p>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,G5,H, H2, I, I2, J, M, R, R1, R2,R4,R5,R6,R7,T1,T2,T3, P (w trakcie pracy pieca pomocniczego)</p>	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	<p>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)</p>	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 żużła, 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 bismut 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	0,00025 0,018	

			tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM 2,5	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
		Emitemem 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
		Emitemem 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]
1.	Dwutlenek siarki	750
2.	Dwutlenek azotu	64
3.	Tlenek węgla	196
4.	Chlorki	2,28
5.	Fluorki	0,45
6.	Pył ogółem	10,45

7.	Pył PM 2,5	8,36
8.	Pył PM 10 - w tym metale w pyłe:	10,45
	Cyna	2,74
	Ołów	3,10
	Antymon	0,52
	Cynk	0,70
	Miedź	1,63
	Arsen	0,014
	Bismut	0,014
	Chrom	0,078
	Kobalt	0,04
	Mangan	0,09
	Nikiel	0,026
	Selen	0,026
	Kadm	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%, 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	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

		– chromowa)		
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 cynonose 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 nadaje 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 Nadaje 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 żuźla, 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 Nadaje 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 Nadaje 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 dodaje 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 dodaje wiersz Lp.11 o brzmieniu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
6.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale 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 cynoosne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, - szlamy i ścieki z osadnika przy	- zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych będą magazynowane w beczkach stalowych o poj. 200 dm ³ w hali nr 1 - Szlam i ścieki z osadnika przy myciu kół pojazdów opuszczających hale produkcyjne magazynowane będą w szczelnym zbiorniku

	<p>myciu kół pojazdów opuszczających hale produkcyjne,</p> <p>- zlewki laboratoryjne powstałe z pozostałości materiału poddawanego analizie, nie zawierające odczynników chemicznych)</p>	<p>bezodpływowym o pojemności 6 m³ w hali nr1.</p> <p>- zlewki z laboratorium – będą magazynowane w szczelnym zbiornik o poj. 200 dm³</p>
--	---	---

I.13 W punkcie IV.3.2.1. określającym sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami w Tabeli 8 wiersz Lp. 4 otrzymuje nowe brzmienie oraz dodaje 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	<p>Odpad w ilości do 0,5 Mg/ton zostanie poddany odzyskowi w instalacji własnej w procesie - R4,</p> <p>Odpad w ilości do 1,3 Mg/rok zostanie przekazany zewnętrznemu odbiorcy - R12, D10</p>
8.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Urządzenia odpylające	<p>Odpad w ilości do 4750 Mg/ton zostanie poddany odzyskowi w instalacji własnej w procesie - R4,</p> <p>Odpad w ilości do 250 Mg/rok zostanie przekazany zewnętrznemu odbiorcy R12, D10</p>
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 dodaje wiersz 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 cynoosne 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 Nadaje 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			
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	100
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	1200
3.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	600
4.	10 08 04	Cząstki i pyły	200
5.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	200
6.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	12000
7.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17	4000
8.	10 08 99	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynoosne 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
9.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	200
10.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe)	200
11.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkło tłoczone)	4
12.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	1500

13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	30
14.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50
15.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	50
16.	12 01 13	Odpady spawalnicze	50
17.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	75
18.	17 04 02	Aluminium (Złom Aluminiowy)	75
19.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	4000
20.	17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	2000
21.	17 04 07	Mieszanki metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	600
Odpady niebezpieczne			
1.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	200
2.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	50
3.	10 04 02*	Zgary(ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	5500
4.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	7000
5.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	50
6.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	50
7.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	2000
8.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	300
9.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	3000
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)	50
11.	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
12.	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 Rodzaje 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
1.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	7 000	Hala magazynowa H1 oraz H3 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.	R5,R12
2.	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			
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	Hala magazynowa H1 Big Bagi
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
3.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
4.	10 08 04	Cząstki i pyły	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
5.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
6.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
7.	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.
8.	10 08 99	Inne niewymienione odpady	Hala magazynowa H1

		(odpady stanowiące surowce cynonnośne 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)	W oznakowanych nazwą i kodem beczkach, kontenerach.
9.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
10.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe)	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
11.	10 11 12	Szkoło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkoło tłoczone)	Hala magazynowa H1 Big Bagi
12.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
14.	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.
15.	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.
16.	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.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	Hala H3 W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym
18.	17 04 02	Aluminium (Złom Aluminiowy)	Hala H3 W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym
19.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
20.	17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem hali H3
21.	17 04 07	Mieszanki metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem hali H3

Odpady niebezpieczne			
1.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
2.	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.
3.	10 04 02*	Zgary(ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	Hala Magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
4.	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
5.	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
6.	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
7.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
8.	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.
9.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynoosnne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
11.	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.
12.	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 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 ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji wodę Tabeli Nr 12 nadaję brzmienie:

Tabela 12

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Chlorek cynku	Mg/rok	78
2.	Wapno chlorowane	Mg/rok	0,5
3.	Antracyt	Mg/rok	3800
4.	Kamień wapienny	Mg/rok	1500
5.	Krzemionka	Mg/rok	1800
6.	Węglan sodu	Mg/rok	120
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	300
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.	Perhydrol (50%)	Mg/rok	40
25.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	24
26.	Podchloryn sodu	Mg/rok	1
27.	Chlorek Cynny SnCl ₂	Mg/rok	100
28.	Pył cynkowy	Mg/rok	1

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

Tabela 13

Lp.	Rodzaj energii lub paliwa	Jednostka	Zużycie energii
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	15 500
2.	Gaz ziemny	tys. m ³ /rok	8 650

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

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 arsen bizmut chrom kobalt mangan nikiel selen kadm

I.20 Punktowi VI.5 określającym monitoring odpadów nadaje 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 nadaje 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 zwracane 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, udzielającą Fenix 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 opróbowania,
- 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 spróbowania 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 produkcyjnej 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 tlenu węgla. Pierwotnie emisja CO została określona na poziomie 2,0 kg/h, aktualnie jako dodatek technologiczny stosowany jest antracyt, który zwiększa emisję tlenu 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 tlenu 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 próbowań) 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 °C – 1250°C oraz dla temp w przedziale 0°C -1150° C. Eksploatacja instalacji wykazała iż podczas pracy z tzw. „zimnym piecem” tj. w okresie uzyskiwania temp. 1150 °C 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 – 1250°C 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 wnioski strony dotyczące 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 cynoosne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, szlasy 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*Szlasy 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 orzeczonej 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.

Oplata skarbową w wys. 253,00 zł.
uiszczoną w dniu 18.03.2014 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.,

2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów