OS-I.7222.35.7.2024.ES

Rzeszów, 2025-04-23

# DECYZJA

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 572)
* art. 43, art. 48a ust. 8, ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r.   
  o odpadach (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 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 2024r. poz. 54 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r.  
  w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko   
  (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 19.09.2024r (data wpływu: 23.09.2024r.) znak: DW/1535/2024, **Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów**   
w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2006r., znak: ŚR.IV-6618/20/05 ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego   
na prowadzenie instalacji do produkcji metali z surowców wtórnych;

**orzekam**

**I. Zmieniam** decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r., znak:   
RŚ.IV-6618/20/05, zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 11.09.2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31.03.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09, z dnia 03.08.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10, z dnia 11.10.2010 r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 08.08. 2011r., znak:   
OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31.07.2012r. znak: OS-I.7222.18.19.2012.EK,   
z dnia 11.09.2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK, z dnia 05.04.2013r. znak:   
OS-I.7222.22.1.2013.EK; z dnia 11.10. 2013r. znak:OS-I.7222.22.4.2013.EK, z dnia 20.05.2014 znak: OS-I.7222.42.1.2014.EK, z dnia 3.09.2014r.   
OS-I.7222.42.5.2014.EK, z 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EKz dnia 19.02.2015r. znak: OS-I.7222.42.6.2014.EK, z dnia 30.08.2017r. znak:   
OS-I.7222.41.1.2017.EK, z dnia 11.05.2020r. znak: OS-I.7222.52.5.2019.EK   
oraz z dnia 28.09.2023r. znak: OS-I.7222.74.8.2022.ES, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji metali nieżelaznych   
w następujący sposób:

## I.1 Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:

**I.1 Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności**

Instalacja do produkcji metali nieżelaznych z surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych i elektrolitycznych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 72,6 Mg metali na dobę.

Zdolność produkcyjna w odniesieniu do poszczególnych produktów:

* cyna – w ilości maksymalnie 7 000 Mg/rok,
* stopy cyny - w ilości maksymalnie 3000 Mg/rok,
* stopy lutownicze – w ilości maksymalnie 4500 Mg/rok,
* ołów oraz stopów ołowiu - w ilości maksymalnie 9000 Mg/rok,
* antymon oraz stopy antymonowo - ołowiowe w ilości maksymalnie 5000 Mg/rok,
* bizmut oraz stopy bizmutowo-ołowiowe w ilości maksymalnie 2000 Mg/rok,
* stopy miedzi - w ilości maksymalnie 1000 Mg/rok,
* srebro i stopy srebra – w ilości maksymalnie 50 Mg/rok,
* złoto - w ilości maksymalnie 200 kg/rok,
* tlenek antymonu – w ilości maksymalnie 3000 Mg/rok.

W procesie produkcji złota będzie powstawał produkt uboczny w postaci roztworu nawozu potasowego (Kplus) w ilości maksymalnie 250 Mg/rocznie.

## I.2 Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

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

**I.2.1 Obiekty wchodzące w skład instalacji:**

**I.2.1.1** Hala nr 1 (H1) - hala magazynowa materiałów sypkich: surowców, topników, materiałów pomocniczych wraz z wyznaczonym miejscem dla kruszarki do żużla oraz linii do opróbowań i produkcji proszków lutowniczych z przyległymi magazynami   
w zwartym kompleksie budynków przy hali H1.

**I.2.1.2** Hala nr 2 (H2)- budynek produkcyjny gdzie zlokalizowany jest ciąg technologiczny, w tym piece obrotowe, piece próżniowe, krystalizator i wydział rafinacji, wydział Au (instalacji odzysku złota) i laboratorium zakładowe.

**I.2.1.3** Hala nr 3 (H3) - budynek produkcyjny wraz z urządzeniami: do odlewania metalu, piec próżniowy, kotły topielno-rafinacyjne, segregacyjne, kotły do opróbowań, krystalizator, piece MZR oraz wyznaczonymi miejscami magazynowania odpadów, próbek i półproduktów.

**I.2.1.4** Hala nr 4 (H4) - hala elektrorafinacji do produkcji czystych metali wyposażona w wanny elektrolityczne.

**I.2.1.5** Hala nr 5 (H5) - hala do kształtowania produktu gotowego z półproduktów na zasadzie wyciskania oraz cięcia z urządzeniami: prasy hydrauliczne do produkcji wyrobów lutowniczych, urządzenia do odlewania metalu.

**I.2.1.6** Hala nr 6 (H6) - hala produkcyjna. Topienie czystego metalu dostarczonego   
w postaci gąsek lub sztabek, w kadziach będących wyposażeniem maszyn odlewniczych, kształtowanie ciekłego metalu na odlewarkach, cięcie prętów. Hala wyposażona będzie w urządzenia do odlewania metalu.

**I.2.1.7** Warsztat utrzymania ruchu (H7).Obróbka mechaniczna metali, spawanie stali oraz naprawy, czyszczenie i konserwacja maszyn, pojazdów i elementów urządzeń wraz częścią magazynową elementów zapasowych.

**I.2.1.8** Hala H8 - do magazynowania wyrobów gotowych oraz do archiwizowania prób laboratoryjnych przyjmowanych materiałów wsadowych w tym odpadów, wyposażona w regały i powierzchnie do magazynowania wyrobu gotowego na posadzce.   
W Hali magazynowane też będą reagenty metaliczne odpadowe np. miedz.

**I.2.1.9** Podczyszczalnia ścieków, będących mieszaniną wód opadowo roztopowych pochodzących z terenu zakładu produkcyjnego, zużytych wód pochodzących z myjni kół pojazdów opuszczających magazyn surowców, zużytych wód z mycia opakowań, z mycia powierzchni utwardzonych na terenie zakładu, roztworów reagentów dla potrzeb oczyszczania ścieków oraz ścieków ze zlewów i umywalek a także dygestoriów z laboratorium zakładowego i laboratorium R&D, wody odciekowe   
z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, ścieki zawierające jony powodujące twardość wody usuwane z wody na stacji demineralizacji, ścieki z mycia anod i wanien na instalacji elektrorafinacji, ścieki   
z regeneracji wymienników jonowych na stacji uzdatniania wody, ścieki z filtra mokrego w hali H4, oraz nadmiarowe ilości elektrolitu, a także nadmiarowe wody z chłodzenia żużla z instalacji granulacji żużla, w skład której wchodzić będą m.in.:

* studnia zbiorcza wód zanieczyszczonych,
* zbiornik retencyjny wód zanieczyszczonych o poj. 200 m3,
* zbiornik retencyjny wód oczyszczonych o poj. 200 m3,
* budynek oczyszczalni wraz z instalacją oczyszczania.

**I.2.2 Parametry charakterystycznych urządzeń**

**I.2.2.1** **Hala H1**

Pomieszczenie hali surowców: 48 boksów magazynowych o łącznej pojemności użytkowej 1951 m3, kruszarka do żużla o wydajności 10-50 Mg/h, mobilny separator do folii cynowej do rozdziału metalu od warstwy tworzywa w odpadach wielomateriałowych w rolkach o max. wydajności 10 mb/min., z wydzieloną częścią hali na strefę kruszenia i magazynowania żużla, wyposażone w kruszarkę do żużla   
o wydajności 10-50 Mg/h oraz wyznaczone miejsca magazynowania odpadów, odczynników, produktów i półproduktów oraz materiałów pomocniczych.

Pomieszczenia magazynowe: przeznaczone do magazynowania materiałów, pomocniczych, substancji chemicznych, odpadów niebezpiecznych i innych, a także do pobierania i przygotowania próbek do badań laboratoryjnych. Do przygotowania próbek używane będą następujące urządzenia:

* kruszarka szczękowa 250x400, która rozdrabnia bryły o średnicy max 25cm na bryły o średnicy 5cm,
* kruszarka młotkowa KM-400/INOX która rozdrabnia bryły o średnicy max. 10cm na pył o średnicy nawet poniżej 1mm,
* młyn frezowy służący do mielenia opakowań zawierających pozostałości past,
* mieszalnik WSU-94, służący do mieszania bardzo wilgotnych prób zbiorczych,
* próbnik Vezin VS200 z podajnikiem wibracyjnym oraz podajnikiem taśmowym do pobierania i uśredniania próbek materiałów,
* podzielnik rowkowy do redukcji objętości próbek materiałów.

Pomieszczenia działu R&D – badawczo rozwojowego: wyposażone w wannę do testów procesów elektrorafinacji metali i inne urządzenia do testowania różnorodnych metod odzysku metali.

Wanna elektrolityczna ustawiona będzie na betonowej posadzce wyłożonej płytkami kwasoodpornymi. Ewentualne przecieki będą pływały do dwóch studzienek bezodpływowych o poj. ok, 1 m3.

Hala H1 wyposażona będzie w system wentylacji ogólnej, z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych odpylni 5 i 6. System wentylacji będzie posiadał możliwość płynnej regulacji wydajności.

**I.2.2.2 Hala H2**

1. Dwa Krótkie Piece Obrotowe (SRF A i SRF B), każdy o wymiarach zewnętrznych 3,6 x 4,3 m o pojemności roboczej 6 m3 (35 ton) i wydajności 12000 ton/rok do przetwarzania materiałów wsadowych i 30 000 ton/rok łącznej zdolności przerobowej urządzenia, opalane palnikiem gazowo – tlenowym.
2. Krótki przechylny piec obrotowy (SRTF) wraz z instalacjami towarzyszącymi,   
   o wymiarach zewnętrznych 3,6 x 5,3 m o pojemności roboczej 6,4 m3 (37 ton)   
   i wydajności 15000 ton/rok do przetwarzania materiałów wsadowych i 30000 ton/rok łącznej zdolności przerobowej urządzenia, opalane palnikiem gazowo – tlenowym.
3. Trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o pojemności 5,0 m3 (42 ton) i wydajności 5500 ton/rok (K8, K9 i K10).
4. Cztery kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 5 m3 (30 ton) i wydajności 4500 ton/rok K4, K5, K6 i K7.
5. Jeden kocioł topielno - rafinacyjne o pojemności 2,12 m3 (12 ton) i wydajności 2000 ton/rok K1.
6. Dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 1,1 m3 (6 ton) i wydajności 1500 ton/rok K2, K3.
7. Piec próżniowy (nr1 - VFA) z oprzyrządowaniem:

* komora próżniowa o średnicy 4,5 m; wysokości 1,9 m,
* wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
* cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
* dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
* jeden kocioł do topienia metalu o pojemności 1,1 m3 (10 ton) HK VFA (holding kettle – kocioł załadowczy) i wydajności 10 000 Mg/rok ogrzewany gazem ziemnym; zużycie gazu - 20 Nm3 /h,
* kocioł do podgrzewania metalu (elektryczny) o pojemności 0,4 m3 (4 tony)   
  i wydajności 10 000 Mg/rok (inlet kettle – kocioł pobierczy),
* suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
* pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
* transformator główny 2 MVA, 400/6 kV, 50Hz,
* 2 transformatory regulacyjne, 375kVA ,
* system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
* 2 pompy próżniowe 300 m3/h, p= 10-1 mbar,
* 2 pompy próżniowe Roots’a 1000 m3/h, Δp=50 mbar,
* pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
* chłodnia wentylatorowa CWT 150 /1200.
* agregat prądotwórczy pieca próżniowego A.

1. Piec próżniowy (nr 2- VFB) z oprzyrządowaniem:

* komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,
* wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
* cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
* dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
* kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 1,8 m3 (20 ton) i wydajności 10000 Mg/rok HK VFB (holding kettle – kocioł załadowczy),
* kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m3 (4 tony) i wydajności 10000 Mg/rok (inlet kettle – kocioł pobierczy),
* suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
* pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
* transformator główny 2 MVA, 400/6 kV, 50 Hz,
* 2 transformatory regulacyjne, 450 kVA,
* system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
* 2 pompy próżniowe, 300 m3/h, p= 10-1 mbar,
* 2 pompy próżniowe Roots’a 1000 m3/h, Δp=50 mbar,
* pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
* chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200.
* agregat prądotwórczy pieca próżniowego B.

1. Piec TBRC (Top Blown Rotary Converter) Obrotowy Konwerter z Górnym Dmuchem, o pojemności 1,89 m3 (5 Mg) o wydajności 8000 Mg/rok.
2. Krystalizator ślimakowy nr 1 wraz kotłem do topienia (K19), o wydajności 7000 ton/rok i pojemności kotła 1,1m3 (10 ton).
3. Karuzelowa maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok.
4. Urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok.
5. Obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu CWT-95/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 85 m3/h – do chłodzenia maszyn   
   i urządzeń.
6. Linia do odzysku i produkcji złota wraz z linią do wytwarzania chlorku cyny   
   o zdolności produkcyjnej 600 Mg/rok, i roztworów nawozowych o zdolności produkcyjnej 250 Mg /rok, wyposażone w:

* 1 reaktor o pojemności roboczej 1,6 m3 wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych,
* 2 reaktory o pojemności roboczej 3 m3 , wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych,
* układ grzewczy ww. reaktorów,
* podajnik ślimakowy wraz z wciągnikiem do transportu i dozowania zgarów do reaktora,
* 2 barbotażowe zbiorniki absorpcyjne do absorpcji gazów wylotowych,
* 4 prasy filtracyjne (2 prasy w układzie chlorku cyny i 2 w instalacji złota),
* 2 reaktory o pojemności roboczej 270 dm3 i 400 dm3 wyposażone w mieszadła, wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych oraz olejowymi układami grzewczymi,
* 6 kolumn do absorpcji gazów reakcyjnych (po 3 do każdego reaktora instalacji złota) wraz z układem pomp dozujących,
* podawcze pompy membranowe,
* 3 zbiorniki procesowe o pojemności 280 dm3,wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych,
* 3 zbiorniki procesowe o pojemności 560 dm3 wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych,
* 2 szklane reaktory o pojemności 7 i 10 m3,
* 2 suszarki laboratoryjne,
* 1 elektryczny piec grzewczy do wytopu złota.

15. Granulator żużla składający się z urządzeń posadowionych w zagłębieniu posadzki   
w hali oraz na placach w sąsiedztwie hali.

Elementy granulatora zlokalizowane w hali:

* rynna granulacyjna wyposażona w dyszę wodną, umieszczona w zagłębieniu posadzki przy piecu uchylnym,
* zbiornik granulacji żużla i osprzęt towarzyszący, skąd transportowana będzie wodna zawiesina granulatu,
* zbiornik przelewowy, z którego nadmiar wody odprowadzany będzie do zewnętrznego zbiornika buforowego.

Zbiorniki wyposażone będą w pompy, czujniki napełnienia, termopary a także okap do wychwytywania pary wodnej powstającej w procesie granulacji. Zawiesina wody   
i granulatu ze zbiornika granulacji, transportowana będzie hydraulicznie rurociągiem do osadnika granulatu żużla, zlokalizowanego na zewnątrz hali.

Część linii na zewnątrz hali składać się będzie z następujących elementów:

* zadaszonego 3 komorowego osadnika zawiesiny granulatu, do którego granulat będzie transportowany ze zbiornika granulacyjnego,
* zadaszonego 2 komorowego zbiornika odsączania granulatu,
* zewnętrznego zbiornika buforowego wody o pojemności 200 m3,
* układ chłodzenia wody składający się z rurociągów, pompy oraz chłodni wentylatorowej,
* pompa podająca wodę z osadników granulatu do zbiornika buforowego,
* pompa i rurociąg transportowy wody ze zbiornika buforowego do układu granulacji żużla w hali H2,
* układ uzupełniania wody w zbiorniku buforowym,
* układ zrzutu wody ze zbiornika buforowego do oczyszczalni ścieków.

Hala wyposażona będzie w system wentylacji ogólnej z odprowadzeniem do odpylni, wytwarzającej podciśnienie, uniemożliwiające rozprzestrzenianie zanieczyszczeń. Dodatkowo miejsca przygotowania mieszanek wsadowych w hali H1 oraz załadunku do pieców wyposażone będą w wysoko wydajne odciągi stanowiskowe  
z odprowadzeniem pyłów do odpylni.

Kotły rafinacyjne wyposażone będą w dwa niezależne odciągi: jeden z nich będzie odprowadzał spaliny ze spalania gazu ziemnego. Drugi odprowadza zanieczyszczenia z procesu do odpylni. Piece obrotowe (SRF, SRTF i TBRC) będą posiadać obudowane okapem otwory załadowcze. Zanieczyszczenia powstałe podczas załadunku poddawane będą oczyszczeniu w odpylniach.

Piece SRTF A i B oraz SRTF C będą podłączone do układu wyciągowego gazów odlotowych, wyposażonego w dopalacz, cyklon oraz filtr workowy.

**I.2.2.3 Hala H3**

1. Trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o poj. 5,0 m3 (42 ton) i wydajności 5 000 ton/rok K11, K12 i K13.
2. Trzy kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 0,17 m3 (1 tona) i wydajności 500 ton/rok (GREY, BLUE, GREEN).
3. 1 kocioł do opróbowań, topienia i rafinacji o poj. 0,83 m3 (5 tona) i wydajności 500 ton/rok - KS5.
4. Kocioł wysokotemperaturowy o pojemności 0,1 m3 (0,5 Mg) i wydajności 100 Mg/rok.
5. Piec próżniowy (nr 3- VFC) z oprzyrządowaniem:

* komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,
* wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
* cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
* dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
* kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 1,1 m3 (10 ton) i wydajności 10000 Mg/rok HK VFC (holding kettle – kocioł załadowczy),
* kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m3 (4 tony)   
  i wydajności 10000 Mg/rok (inlet kettle – kocioł pobierczy),
* suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
* pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
* transformator główny 2 MW, 400/6 kV, 50 Hz,
* 2 transformatory regulacyjne, 375 kVA,
* system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
* 2 pompy próżniowe, 300 m3/h, p= 10-1 mbar,
* 2 pompy próżniowe Roots’a 1000 m3/h, Δp=50 mbar,
* pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
* chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200,
* agregat prądotwórczy pieca próżniowego C.

1. 5 pieców MZR do odzysku metali w formie częściowo utlenionej o poj. 0,208 m3 (około 0,7 Mg) i max. wydajności 2500 Mg/rok.
2. Karuzelowa maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok.
3. Pozioma maszyna odlewnicza „Hydron” do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok.
4. Dwa kotły segregacyjne o pojemności 0,39 m3 (4 tony) i wydajności 1400 ton/rok - K segregacyjny B i C.
5. Krystalizator ślimakowy nr 2, wraz kotłem do topienia (K21), o wydajności 7000 ton/rok i pojemności kotła 1,1m3 (10 ton).
6. 11 boksów magazynowych o łącznej poj. użytkowej 337m3 oraz wyznaczone podręczne miejsca magazynowania odpadów, produktów, półproduktów   
   i materiałów pomocniczych.

Hala wyposażona będzie w system wentylacji ogólnej z odprowadzeniem do odpylni, wytwarzającej podciśnienie, uniemożliwiające rozprzestrzenianie zanieczyszczeń. Dodatkowo miejsca załadunku do pieca, miejsca magazynowe wyposażone w boksy, pomieszczenie magazynowania, wyposażone będą w wysoko wydajne odciągi stanowiskowe z odprowadzeniem pyłów do odpylni.

Kotły rafinacyjne wyposażone będą w dwa niezależne odciągi: jeden z nich będzie odprowadzał spaliny ze spalania gazu ziemnego. Drugi odprowadza zanieczyszczenia z procesu do odpylni.

**I.2.2.4 Hala 4**

Instalacja elektrorafinacji składająca się z 22 wanien o pojemności 3 m3do produkcji cyny lub ołowiu elektrolitycznego o wysokiej czystości o łącznej wydajności 1200 ton/rok wraz z piecem do podgrzewania elektrolitu. Posadzka budynku wykonana będzie z materiałów niereagujących z magazynowanymi surowcami, substancjami magazynowanymi i wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym.

Wanny do elektrorafinacji umieszczone będą na cokołach betonowych pokrytych powłoką chemoodporną, w tacy ochronnej o pojemności ok. 50 % pojemności wszystkich wanien, gwarantującej przejęcie elektrolitu w przypadku wycieku.

Hala wyposażona będzie w wentylację mechaniczną wywiewną, o wydajności 9 000 m3/h. Powietrze odprowadzane z hali oczyszczane będzie na odpylaczu mokrym typu WET-6000-N produkcji KLIMAWENT. Oczyszczone gazy odprowadzane będą emitorem E1.4 zlokalizowanym na zewnątrz hali.

**I.2.2.5 Hala H5**

1. Prasa hydrauliczna „Hydron” do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych o wydajności 3850 ton/rok.
2. Dwie prasy hydrauliczne „Collin” do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych

o wydajności 900 ton/rok.

1. Prasa hydrauliczna Atlas do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych   
   o wydajności 900 ton/rok.
2. Przecinarki mechaniczne 2szt. do prętów wytłaczanych na prasach.
3. Nawijarki drutu – 4 szt.

Hala wyposażona będzie w wentylację, wspólną z halą H6, o wydajności 10 000 m3/h. Zanieczyszczenia z kadzi podgrzewających metal będą odprowadzane do wspólnego systemu wyciągowego zakończonego odpylnią z wkładami patronowymi. Oczyszczone gazy odprowadzane będą emitorem E1.3 zlokalizowanym na zewnątrz hali.

**I.2.2.6 Hala H6**

1. Dwie odlewarki typu koło odlewnicze (urządzenia odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych – stół obrotowy o wydajności 750 ton/rok i maszyna odlewnicza Boliden o wydajności 1500 ton/rok) wraz z kotłami do topienia metalu K14 i K16   
   o pojemności 0,65m3 (6 ton) i 0,17m3 (1 tona) i wydajności 1000 ton/rok.
2. Odlewarka granulek (granulator do metalu o wydajności 2800 Mg/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K17 o pojemności 1,4 m3 (7 ton) i wydajności 3000 ton/rok.
3. Odlewarka taśmowa (urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu   
   K18 o pojemności 0,2 m3 (1,5 tona) i wydajności 1000 ton/rok.
4. Odlewarka pionowa Collin (urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu   
   K15 o pojemności 0,83 m3 (5 ton) i wydajności 1000 ton/rok.
5. Kocioł K20 o pojemności 0,17 m3 (1 tona) i wydajności 500 Mg/rok – do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych.

Hala wyposażona będzie w instalację wentylacyjną z wyciągami znajdującymi się nad kadziami z roztopionym metalem. Zbiorczy kanał podłączony będzie do filtra patronowego - urządzenia filtrowentylacyjnego typu UFO-A-10000 znajdującego się na zewnątrz hali od strony wschodniej. Wkłady patronowe filtra będą oczyszczane pulsacyjnie sprężonym powietrzem. Pył z oczyszczania wkładów, odbierany będzie do pojemnika ustawianego pod lejem filtra i kierowany do ponownego przetopu. Oczyszczone gazy odprowadzane będą emitorem E1.3 zlokalizowanym na zewnątrz hali.

**I.2.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji**

**I.2.3.1.** Przygotowanie wsadu

Zgary wysokocynowe, zgary niskocynowe, zgary ołowiowe, szlamy cynowe, stopy wysokocynowe, stopy niskocynowe, złom cynowy, złom ołowiowy, zgary cynowo – ołowiowe i inne materiały metalonośne dostarczane będą do zakładu transportem kołowym do hali magazynowej H1, miejsc magazynowych w przewiązce hali H3 oraz do miejsc wyznaczonych na placach (dotyczy materiałów w postaci metalicznej). Przygotowywanie mieszanki wsadowej do załadunku pieców obrotowych, będzie się odbywało w boksach hali H1. Żużel do przetworzenia w piecu przechylnym będzie stanowił własny odpad wytworzony, magazynowany w hali 1 lub 3. Po zważeniu  
i pobraniu próbek, wszystkie składniki będą przenoszone wewnątrz hali ładowarką szuflową (o pojemności do 7,5 ton) na wydzielone stanowisko przygotowania wsadu   
i usypywane zgodnie z procedurami technologicznymi. Surowce wraz z dodatkami procesowymi (topniki, czynnik redukujący, dodatki żużlotwórcze) w celu uśrednienia będą mieszane ładowarką szuflową i formowane w postaci pryzmy.

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

**I.2.3.2**. Proces wytapiania

Materiał wsadowy ładowany będzie do pieca SRF A i B, pieca przechylnego SRTF C oraz pieca TBRC z dodatkiem antracytu lub miału węglowego (2-15%), złomu stalowego i innych materiałów żelazonośnych (0-17%), krzemionki (0-30%) i kamienia wapiennego (0-20%). W piecu materiał wsadowy pod wpływem wzrastającej temperatury będzie podlegał osuszeniu, następnie dysocjacji aż do stopienia, utlenienia i redukcji przy pomocy antracytu. Temperatura topienia w piecu SRF  
 i w piecu przechylnym SRTF– wynosi maksymalnie 1400o C, w piecu TRBC max. 1500o C. Żużel jako materiał o mniejszym ciężarze właściwym będzie wypływał na powierzchnię kąpieli metalicznej w piecu.

Stopiony metal spuszczany będzie od spodu pieca do kadzi o pojemności 1,2 – 3,5 ton do momentu zaobserwowania wypływu żużla z otworu spustowego. Spust z pieca przechylnego będzie realizowany poprzez przechylenie korpusu pieca. W trakcie spustu pobierane będą próbki metalu i przekazywane będą do laboratorium w celu określenia składu chemicznego. Kadzie po napełnieniu przewożone będą wózkami widłowymi na stanowisko krzepnięcia metalu i żużla znajdujące się przy piecu SRF. Stanowisko napełniania i opróżniania pieców obrotowych oraz stanowisko krzepnięcia metalu i żużla objęte będą okapem, z którego gazy kierowane będą do cyklonu   
o średnicy 5 m i przez filtr tkaninowy do emitorów E1 lub E1.1. Gazy z pieca SFR A   
i pieca TBRC kierowane będą poprzez cyklon i filtr tkaninowy do emitora E1. Gazy   
z pieca SRF B oraz pieca przechylnego SRTF kierowane będą do emitora E1.1.

Żużel po schłodzeniu będzie poddawany badaniu składu chemicznego. W przypadku uzyskania prawidłowego składu żużla fajalitowego, będzie przekazywany uprawnionym odbiorcom odpadów w celu dalszego ich zagospodarowania,   
w przeciwnym wypadku będzie zawracany do procesu.

**I.2.3.3.** Główne procesy rafinacji

Materiały metaliczne oraz metale z kadzi ze stopem metali, uzyskanym w piecach obrotowych po całkowitym zakrzepnięciu opróżniane będą przy pomocy suwnicy lub wózków widłowych a następnie kierowane będą do przetworzenia w urządzeniach rafinacyjnych.

W zależności od składu stopu otrzymanego w piecu SRF, SRTF lub piecu TBRC, rafinacja prowadzona będzie w ciągu wysokocynowym lub niskocynowym. Podczas obydwu procesów technologicznych prowadzone będzie oczyszczanie stopu metali   
z cynku, miedzi, antymonu, arsenu, aluminium, żelaza, opcjonalnie bizmutu, ołowiu, srebra, oraz kadmu i niklu. Rodzaj usuwanych domieszek zależny będzie od oczekiwanego składu chemicznego lub specyfikacji odbiorcy.

Usuwanie cynku i żelaza

Do kąpieli metalicznej w kotłach topielno-rafinacyjnych wprowadzane będzie sprężone powietrze przy pomocy rurki stalowej. Drugim etapem będzie osuszenie zgaru poprzez dodatek NaOH. Tlenki cynku gromadzące się na powierzchni kąpieli zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

Usuwanie miedzi i kadmu

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

Usuwanie antymonu, arsenu i niklu

Do kotłów topielno - rafinacyjnych dodawane będą pręty i odpady aluminiowe. Po ich stopieniu na powierzchni kąpieli, stop będzie mieszany. Powstające związki AlSb, AlAs i AlNi wypływające na powierzchnię kąpieli zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu. W przypadku stopów ołowiowo-antymonowych o niewielkiej zawartości domieszek, antymon będzie usuwany z płynnego metalu za pomocą nadmiarowej ilości tlenu w ściśle określonych warunkach temperaturowych. Antymon w postaci tlenku wypłynie na powierzchnię kąpieli, skąd będzie okresowo spuszczany do stalowego pojemnika i po schłodzeniu przenoszony do hali magazynowej H1, gdzie będzie magazynowany w pojemnikach lub luzem w boksie.

Usuwanie aluminium

Do kotłów topielno - rafinacyjnych w trakcie mieszania podawany będzie kolejno wodorotlenek sodu i salmiak. Wypływające na powierzchnię zgary aluminiowe zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

Usuwanie bizmutu (opcjonalnie)

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

Odsrebrzanie (opcjonalnie)

Stop metali w zależności od zawartości srebra i wymagań zamówienia, poddawany będzie operacji odsrebrzania za pomocą metalicznego cynku w procesie Parkesa. Wypływająca na powierzchnię piana srebronośna będzie zawracana do procesu koncentracji srebra w stopie.

Stop ten może być produktem handlowym, lub w zależności od warunków rynkowych może zostać przekazany do dalszego rozdziału cyny i srebra na wydziale elektrorafinacji. Skoncentrowane srebro wraz z bogatymi w srebro osadami z procesu elektrorafinacji będą wytapiane w piecu obrotowym w celu uzyskania stopu srebra metalicznego.

Usuwanie Sn i Pb z bizmutu (opcjonalnie)

Stop metali w zależności od zawartości cyny, ołowiu i wymagań zamówienia, poddawany będzie operacji usuwania Sn i Pb za pomocą chlorku cyny lub chlorku bizmutu. Wypływający na powierzchnię zgar będzie zawracany do procesu.

W procesie rafinacji otrzymywane będą:

* stopy cyny w tym stopy lutownicze o różnej zawartości cyny odlewane w postaci wlewków, gąsek lub sztabek, które w dalszym etapie mogą być wyciskane jako pręty, anody, lub drut,
* stopy Sn-Ag,
* stopy Sn-Pb.
* ołów miękki o różnym stopniu czystości,
* stopy ołowiu z antymonem (stopy Pb-Sb), selenem i wapniem przeznaczone do produkcji wszelkiego rodzaju akumulatorów, lutów niskotopliwych,
* ołów bizmutowy do produkcji stopów niskotopliwych i łożyskowych
* bizmut,
* srebro.

Kotły topielno - rafinacyjne K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K13, K14, K15, K16, K17, K18, GREY, BLUE i GREEN, K Segregacyjne B i C opróżniane będą przy pomocy metalowej pompy, grawitacyjnie lub ręcznie, do wlewków 1 – 1,5 tony lub gąsek, sztabek 1 - 30 kg.

W kotłach topielno - rafinacyjncych K1-K13 GREY, BLUE i GREEN prowadzona będzie rafinacja końcowa produktów uzyskanych w piecach obrotowych oraz piecach próżniowych (VFA, VFB i VFC) w celu uzyskania stopu o właściwym składzie chemicznym wymaganym przez zamawiającego.

Kotły topielno - rafinacyjne K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K13 oraz K Segregacyjne B i C oraz HK VFA ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Gazy ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitorów E2, E3, E4, E5, E6, E25, E25a i E26.

Kotły do topienia K14, K15, K16, K17, K18, K19, K20, K21, GREY, BLUE i GREEN kocioł do opróbowań i rafinacji KS5 oraz kocioł wysokotemperaturowy, a także HK VFB i HK VFC oraz piece do opróbowań MZR 1, 2, 3, 4 i 5 ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitorów:

- z kotłów GREY, BLUE i GREEN, HK VFB, KS5 i K-wysokotemperaturowy   
do emitorów E24, E24a, E24b,

- z pieców MZR 1,2, 3, 4 i 5 do emitora E1,

- z kotła K19 do emitora E41,

- z kotłów K14, K15, K16, K17, K18 do emitorów E46a i E46b,

- z kotła HK VFC do emitora E63,

- z kotła K20 do emitorów E45a i E45b,

- z kotła K21 do emitora E74.

Kotły K19, GREY, BLUE i GREEN, HK VFB KS5 oraz piece MZR1, 2, 3, 4 i 5 objęte będą okapami, z których gazy kierowane będą do cyklonu i przez filtr tkaninowy do emitora E1. Opary z nad kotłów K14, K15, K16, K17, K18, K20 kierowane będą przez urządzenie filtro-wentylacyjne do emitora E1.3.

Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego do podgrzewania elektrolitu, kierowane będą do emitorów E40 i E72.

**I.2.3.4.** Odlewanie

Oczyszczone przez rafinację czyste metale i stopy będą odlewane ręcznie lub na maszynach odlewniczych w różne formy np. sztabki, wlewki. Część produktów będzie wyciskana na prasach hydraulicznych lub granulowana na granulatorze.

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

**I.2.3.5** Odzysk i produkcja złota,wytwarzania chlorku cyny oraz nawozu potasowego

Zgar zawierający złoto będzie koncentrowany poprzez wyługowywanie cyny za pomocą kwasu solnego. Proces prowadzony będzie w atestowanym reaktorze wyposażonym w zamknięcie hydrauliczne o pojemności roboczej 3 m3 wykonanym   
z żywicy epoksydowej, wzmacniany włóknem szklanym. Proces prowadzony będzie   
w systemie szarżowym, który będzie trwał od 5 do 7 dni-w zależności od potrzeb technologicznych zakładu. Na każdą szarże do reaktora będzie dodawany kwas solny w ilości 2000 kg oraz 650 kg zgarów cynowych.

Gazy odlotowe (wodór) będą oczyszczane za pomocą absorbera barbotażowego. Powstający chlorek cyny (II), jako jeden z produktów procesu, będzie wykorzystywany w stosowanych procesach rafinacyjnych stopów cynowych, lub sprzedawany do odbiorców zewnętrznych.

W drugim etapie wykorzystywany będzie szlam powstały w pierwszym etapie procesu, który będzie ługowany kwasem solnym z dodatkiem kwasu azotowego (V). W wyniku tego procesu otrzymany zostanie osad zawierający cynę w postaci kwasu cynowego (IV). Pozostały w roztworze nadmiarowy kwas azotowy oraz kwas solny będą następnie neutralizowane. W ostatnim stadium procesu z roztworów procesowych zawierających kwas czterozłocianowy (HAuCl4) zostanie wytracone złoto w postaci szlamu, który następnie będzie przetworzone do postaci metalicznej. Proces ten będzie prowadzony w szklanych reaktorach o pojemności 7 i 10 dm3. Ze względu na niewielką skalę produkcji będzie to skala wielkolaboratoryjna - półtechniczna.

Po procesie wytrącania i produkcji Au powstaje kwaśny roztwór zawierający chlorki, azotany oraz zanieczyszczenia resztkowe metalami ciężkimi. Roztwór ten będzie neutralizowany za pomocą wodorotlenku potasu w celu strącenia metali resztkowych przy kontrolowanych parametrze pH. Strącone szczątkowe zanieczyszczenia metalami do postaci szlamu będą oddzielane od roztworu za pomocą prasy filtracyjnej a następnie kierowane do kolejnego etapu recyclingu – przetopu w piecach obrotowych SRF. Oczyszczony od metali ciężkich roztwór, po korekcie pH do około 7, stanowić będzie produkt uboczny procesu – wartościowy płynny nawóz potasowy wzbogacony w związki azotowe.

**I.2.3.6**. Granulacja żużla

Granulacja ma na celu zahamowanie procesu krystalizacji i uzyskanie żużla z jak największą zawartością fazy szklistej (przewiduje się ponad 90%). Granulat będzie   
w formie ziaren, nierozpuszczalny w wodzie i stabilny w normalnych warunkach.

Proces granulacji polega na szybkim schłodzeniu płynnego żużla dużą ilością wody. Płynny żużel jest podawany bezpośrednio z pieca uchylnego do kadzi pośredniej, gdzie jest oddzielany od metalu lub z mobilnych kadzi przewożących żużel z pieców SRF A   
i SRF B. Następnie płynny żużel jest przelewany do rynny granulacyjnej wypełnionej wodą. Gdy żużel wpadnie do wody, gwałtownie się schładza i rozbija na granulat.

Powstały granulat trafi do zbiornika buforowego w hali nr 2, skąd będzie przetłaczany razem z wodą za pomocą pompy szlamowej do osadnika granulatu na zewnątrz hali. Odsączony żużel przenoszony będzie z osadnika do boksów magazynowych. Transport granulatu między poszczególnymi boksami odbywał się będzie za pomocą ładowarki kołowej, w zależności od potrzeb.

Woda odsączona z żużla spływać będzie do zbiornika schładzającego przy hali H2.   
Para wodna powstała podczas granulacji będzie skraplana w specjalnym systemie,   
a skropliny zawracane będą do procesu. Nadmiar pary wodnej oraz osuszone powietrze będą odprowadzane do powietrza emitorem ozn. E1.5 o parametrach: wysokość emitora 9,5 m, średnica u wylotu 0,56 m.

**I.2.3.7** Elektrorafinacja

W instalacja elektrorafinacji prowadzone będzie oczyszczanie cyny lub ołowiu otrzymanych w procesach metalurgicznych ogniowych. Proces odbywał się będzie na zasadzie elektrorafinacji. W wannach elektrolitycznych, zanurzone zostaną anody odlane z cyny lub ołowiu o czystości około 96-99%, otrzymanej z procesów pirometalurgicznych oraz katody wykonane z cienkich blach, lub cyny o wysokiej czystości. Podczas przepływu prądu, anody będą się rozpuszczały, a czysta cyna lub ołów będzie się osadzała na katodach. Zanieczyszczenia uwalniane   
z zanieczyszczonej cyny lub ołowiu będą pozostawały na anodzie i częściowo przechodziły do elektrolitu, którym będzie 10-12% wodny roztwór kwasu siarkowego lub 8-12% roztwór kwasu metanosulfonowego z dodatkiem kleju kostnego lub żelatyny, a następnie częściowo będą osadzały się na dnie wanien elektrolitycznych. Zanieczyszczenia w postaci szlamów z dna wanien oraz z układu filtracji elektrolitu będą okresowo usuwane i zawracane do głównego procesu produkcyjnego, prowadzonego w piecach obrotowych lub w piecu TBRC. W przypadku osadów bogatych w srebro będą one sprzedawane odbiorcom zewnętrznym lub wytapiane   
w piecu TBRC lub piecach obrotowych, w celu koncentracji srebra metalicznego, lub uzyskania stopu polimetalicznego zawierającego srebro. Nadmiarowe ilości elektrolitu przekazywane będą do odbiorców zewnętrznych lub po neutralizacji do zakładowej oczyszczalni ścieków.

## I.3 Punkt II otrzymuje brzmienie:

**II.1.** Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

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

**Tabela 1**

| Lp**.** | **Nr**  **emitora** | **Źródło emisji** | **Zanieczyszczenie** | **Dopuszczalna wielkość emisji** | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **mg/Nm3 1 )** | **kg/h** |
|  |  |  |  |  |  |
|  | **E1** | Krótki Piec Obrotowy  SRF A, i piec TBRC, stanowisko załadunku  i opróżniania pieca SRF A  i TBRC, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy z nad kotłów K10, K9, K8, K SEGREGACYJNE B i C, K1, K2, VFA, VFB, VFC, K4, K3, K6, K5, K7, GREY, BLUE, GREEN, kotła wysokotemperaturowego, KS5, K11, K12, K13, a także spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC, odciągi i spaliny z pieców MZR1, MZR2, MZR3, MZR4, MZR5, okapy z elektrycznych kotłów do topienia skrystalizowanego metalu, okapy znad rynien krystalizatorów, palników pieców SRF A i TBRC, oraz znad kotłów K19 i K21 | SO2 | 300\* | - |
| Pył ogółem | 4 | - |
| Ołów (w pyle zawieszonym PM10) | 1 | - |
| Całkowite LZO2) | 40 | - |
| PCCD/F (dioksyny  i furany) | 0,0000001  *(mg I-TEQ/Nm3)* 6) | - |
| Rtęć3) | 0,05 | - |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | ~~-~~ | 20 |
| Chlorki 4) | ~~-~~ | 25 |
| Fluorki5) | - | 2,0 |
| Amoniak | - | 2,79 |
| Kwas siarkowy | - | 0,0611 |
| Tlenek węgla |  | 80 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,566 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,708 |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| - cyna | - | 0,318 |
| - antymon | - | 0,03 |
| - cynk | - | 0,4834 |
| - miedź | - | 0,1799 |
| - arsen | - | 0,0400 |
| - chrom | - | 0,0108 |
| - kobalt | - | 0,0054 |
| - mangan | - | 0,235 |
| - nikiel | - | 0,0099 |
| - kadm | - | 0,0422 |
|  | **E 1.1** | Krótki Piec Obrotowy SRF B, Uchylny Piec Obrotowy SRTF, okapy na stanowisku załadunku i opróżniania pieca SRF B i SRTF, okapy na stanowisku krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja hali H2  w obszarze pracy pieców obrotowych SRFA i B, TBRC, SRTF, okap z nad palników do pieca obrotowego SRF B  i SRTF, okapy na stanowisku załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieców obrotowych SRF A i B  i TBRC, spaliny z dopalacza pieca SRTF. | SO2 | 350 | - |
| Pył ogółem | 4 | - |
| Ołów (w pyle zawieszonym PM10) | 1 | - |
| Całkowite LZO2*)* | 40 | - |
| PCCD/F (dioksyny i furany) | 0,0000001  *(mg I-TEQ/Nm3)* 6) | - |
| Rtęć3) | 0,05 | - |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 25 |
| Tlenek węgla | - | 124,254 |
| Chlorki4) | - | 60 |
| Fluorki5) | - | 2 |
| Kwas siarkowy |  | 0,0611 |
| Amoniak | - | 1,813 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,806 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 1,007 |
| W tym metale w pyle PM10: | |  |
| - cyna | - | 0,636 |
| - antymon | - | 0,0456 |
| - cynk | - | 0,944 |
| - miedź | - | 0,1851 |
| - arsen | - | 0,0040 |
| - chrom | - | 0,0216 |
| - kobalt | - | 0,0108 |
| - mangan | - | 0,2350 |
| - nikiel | - | 0,0198 |
| - kadm | - | 0,045 |
|  | **E 1.2** | Wentylacja hali H1 i H3  oraz hali H2 w obszarze pracy i załadunku pieca obrotowego SRTF oraz części rafinacyjnej w tym odciąg stanowiskowy ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych, odciągi stanowiskowe z pomieszczeń odzysku złota, oraz wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg  z dygestoriów oraz spektrometru, odciągi  z kruszarki, łącznika, magazynu żużla i wymurówki oraz warsztatów i magazynów przy hali 1, zanieczyszczenia z procesów badawczych, stanowisko załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieca SRTF | Pył ogółem | 5 | - |
| SO2 | 10 |  |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | 20 |  |
| Chlorki 2) | 10 |  |
| Cl2 | 2 |  |
| Kwas siarkowy | - | 0,090 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,432 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,540 |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| - cyna | - | 0,178 |
| - ołów | - | 0,085 |
| - antymon | - | 0,0177 |
| - miedź | - | 0,009 |
| - kadm | - | 0,002 |
|  | **E 1.3** | Komin filtra UFO opary z nad kotłów K14, K15, K16, K17, K18 i K20 podgrzewających metal do maszyn odlewniczych na halach 5 i 6  i wentylacja hali H6 | Pył ogółem | - | 0,0469 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0469 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0375 |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| - cyna | - | 0,0196 |
| - ołów | - | 0,0117 |
|  | **E2** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K10 | Dwutlenek siarki | - | 0,0008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,061 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,00072 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00072 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K9 | Dwutlenek siarki | - | 0,0008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,061 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,00072 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00072 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K8 | Dwutlenek siarki | - | 0,0008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,061 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,00072 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00072 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0006 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0024 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,183 |
| Tlenek węgla | - | 0,051 |
| Pył ogółem | - | 0,00216 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00216 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,001728 |
|  | **E3** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K6 | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0375 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00056 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K5 | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0375 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00056 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,001 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,075 |
| Tlenek węgla | - | 0,034 |
| Pył ogółem | - | 0,0014 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0014 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0011 |
|  | **E4** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K7 | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0375 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00056 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego w kotle HK VFA | Dwutlenek siarki | - | 0,00064 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,05 |
| Tlenek węgla | - | 0,013 |
| Pył ogółem | - | 0,00064 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00064 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00056 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0011 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0875 |
| Tlenek węgla | - | 0,030 |
| Pył ogółem | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00104 |
|  | **E5** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K1 | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,03 |
| Tlenek węgla | - | 0,009 |
| Pył ogółem | - | 0,0006 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0006 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00048 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K2 | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0375 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00056 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,001 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0675 |
| Tlenek węgla | - | 0,026 |
| Pył ogółem | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00101 |
|  | **E6** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K4 | Dwutlenek siarki | - | 0,0008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,061 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,00072 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00072 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K3 | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0375 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00056 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0013 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0985 |
| Tlenek węgla | - | 0,034 |
| Pył ogółem | - | 0,00142 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00142 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,001136 |
|  | **E24** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GARAY | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00026 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,024 |
| Tlenek węgla | - | 0,022 |
| Pył ogółem | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00026 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN | Dwutlenek siarki | - | 0,0008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00026 |
| Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB | Dwutlenek siarki | - | 0,0002 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,013 |
| Tlenek węgla | - | 0,003 |
| Pył ogółem | - | 0,0002 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0002 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0001 |
| Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym) | Dwutlenek siarki | - | 0,00013 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0101 |
| Tlenek węgla | - | 0,0028 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00010 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle KS 5 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Tlenki azotu jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,00169 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0651 |
| Tlenek węgla | - | 0,0332 |
| Pył ogółem | - | 0,00126 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00126 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00108 |
|  | **E24a** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GRAY | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00026 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,024 |
| Tlenek węgla | - | 0,022 |
| Pył ogółem | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00026 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN | Dwutlenek siarki | - | 0,0008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00026 |
| Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB | Dwutlenek siarki | - | 0,0002 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,013 |
| Tlenek węgla | - | 0,003 |
| Pył ogółem | - | 0,0002 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0002 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0001 |
| Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym) | Dwutlenek siarki | - | 0,00013 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0101 |
| Tlenek węgla | - | 0,0028 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00010 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle KS 5 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,00169 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0651 |
| Tlenek węgla | - | 0,0332 |
| Pył ogółem | - | 0,00126 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00126 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00108 |
|  | **E24b** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GRAY | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00026 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,024 |
| Tlenek węgla | - | 0,022 |
| Pył ogółem | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00026 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN | Dwutlenek siarki | - | 0,0008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00028 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00026 |
| Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB | Dwutlenek siarki | - | 0,0002 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,013 |
| Tlenek węgla | - | 0,003 |
| Pył ogółem | - | 0,0002 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0002 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0001 |
| Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym) | Dwutlenek siarki | - | 0,00013 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0101 |
| Tlenek węgla | - | 0,0028 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00010 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle KS 5 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,00169 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0651 |
| Tlenek węgla | - | 0,0332 |
| Pył ogółem | - | 0,00126 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00126 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,001008 |
|  | **E25** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym  K-segregacyjny B | Dwutlenek siarki | - | 0,00025 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,01875 |
| Tlenek węgla | - | 0,0085 |
| Pył ogółem | - | 0,00035 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00035 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00028 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym  K-segregacyjny C | Dwutlenek siarki | - | 0,00025 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,01875 |
| Tlenek węgla | - | 0,0085 |
| Pył ogółem | - | 0,00035 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00035 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00028 |
| Emitor łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0375 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00056 |
|  | **E25a** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym  K-segregacyjny B | Dwutlenek siarki | - | 0,00025 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,01875 |
| Tlenek węgla | - | 0,0085 |
| Pył ogółem | - | 0,00035 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00035 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00028 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym  K-segregacyjny C | Dwutlenek siarki | - | 0,00025 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,01875 |
| Tlenek węgla | - | 0,0085 |
| Pył ogółem | - | 0,00035 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00035 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00028 |
| Emitor łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0375 |
| Tlenek węgla | - | 0,017 |
| Pył ogółem | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0007 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00056 |
|  | **E26** | Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K11 | Dwutlenek siarki | - | 0,0007 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,05 |
| Tlenek węgla | - | 0,013 |
| Pył ogółem | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0010 |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K12 | Dwutlenek siarki | - | 0,0007 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,05 |
| Tlenek węgla | - | 0,013 |
| Pył ogółem | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0010 |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K13 | Dwutlenek siarki | - | 0,0007 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,05 |
| Tlenek węgla | - | 0,013 |
| Pył ogółem | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0010 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,002 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,15 |
| Tlenek węgla | - | 0,039 |
| Pył ogółem | - | 0,0039 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0039 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00312 |
|  | **E31** | Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków | Pył ogółem | - | 0,024 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0168 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0024 |
|  | **E37** | Zbiornik na wapno hydratyzowane/ **sorbent** | Pył ogółem | - | 0,024 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0168 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0024 |
|  | **E40** | Spalanie gazu ziemnego w piecu do podgrzewania elektrolitu na instalacji elektrorafinacji w hali H4 | Dwutlenek siarki | - | 0,00003 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,002 |
| Tlenek węgla | - | 0,006 |
| Pył ogółem | - | 0,000032 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,000032 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000024 |
|  | **E 41** | Spalanie gazu w kotle K19 podgrzewającym metal podawany do krystalizatora ślimakowego A | Dwutlenek siarki | - | 0,00064 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,05 |
| Tlenek węgla | - | 0,013 |
| Pył ogółem | - | 0,00064 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00064 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000512 |
|  | **E45a** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,003 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000096 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle K16 | Dwutlenek siarki | - | 0,0003 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0094 |
| Tlenek węgla | - | 0,003 |
| Pył ogółem | - | 0,000175 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,000175 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00014 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,00042 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0184 |
| Tlenek węgla | - | 0,006 |
| Pył ogółem | - | 0,000295 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,000295 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000236 |
|  | **E 45b** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,003 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000096 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle K16 | Dwutlenek siarki | - | 0,0003 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0094 |
| Tlenek węgla | - | 0,003 |
| Pył ogółem | - | 0,000175 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,000175 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00014 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,00042 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0184 |
| Tlenek węgla | - | 0,006 |
| Pył ogółem | - | 0,000295 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,000295 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000236 |
|  | **E46a** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle K14 | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,0025 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000095 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle K15 | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,0025 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000095 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle K17 | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0125 |
| Tlenek węgla | - | 0,0037 |
| Pył ogółem | - | 0,00023 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00023 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00019 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle K18 | Dwutlenek siarki | - | 0,00028 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Emitor łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,00092 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0365 |
| Tlenek węgla | - | 0,0104 |
| Pył ogółem | - | 0,00055 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00055 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00044 |
|  | **E46b** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle K14 | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Tlenki azotu jako NO2 | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,0025 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000095 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle K15 | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,0025 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000095 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle K17 | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0125 |
| Tlenek węgla | - | 0,0037 |
| Pył ogółem | - | 0,00023 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00023 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00019 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle K18 | Dwutlenek siarki | - | 0,00028 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Emitor łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,00092 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,0365 |
| Tlenek węgla | - | 0,0104 |
| Pył ogółem | - | 0,00055 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00055 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00044 |
|  | **E 51** | Wentylator stanowiska naprawy pojazdów | Dwutlenek siarki | - | 0,0009 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,007 |
| Tlenek węgla | - | 0,0028 |
| Węglowodory alifatyczne | - | 0,00075 |
| Węglowodory aromatyczne | - | 0,00035 |
| Węgiel elementarny | - | 0,00056 |
|  | **E52** | Komin odsysacza spalin  w warsztacie do naprawy wózków i ładowarek | Dwutlenek siarki | - | 0,0009 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,007 |
| Tlenek węgla | - | 0,0028 |
| Węglowodory alifatyczne |  | 0,00075 |
| Węglowodory aromatyczne |  | 0,00035 |
| Węgiel elementarny |  | 0,00056 |
|  | **E63** | Spalanie gazu w kotle HK VFC do podgrzewania metalu do pieca próżniowego C | Dwutlenek siarki | - | 0,00064 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,05 |
| Tlenek węgla | - | 0,013 |
| Pył ogółem | - | 0,00064 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00064 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000512 |
|  | **E69 i 70** | Wentylacja hali magazynowej H8  (czas pracy 5 h/d) | Węglowodory alifatyczne |  | 0,0054 |
| Węglowodory aromatyczne |  | 0,0027 |
| Tlenek węgla |  | 0,01212 |
| Pył ogółem |  | 0,00176 |
| Pył zawieszony PM10 |  | 0,00176 |
| Pył zawieszony PM2,5 |  | 0,001672 |
| Dwutlenek siarki |  | 0,00001 |
|  | **E72** | Spalanie gazu ziemnego  w piecu do podgrzewania elektrolitu na instalacji elektrorafinacji w hali H4 | Dwutlenek siarki | - | 0,000042 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,003 |
| Tlenek węgla | - | 0,006 |
| Pył ogółem | - | 0,000042 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,000042 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0000336 |
|  | **E74** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielnym przy Krystalizatorze ślimakowym B - K21 | Dwutlenek siarki | - | 0,00064 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 0,05 |
| Tlenek węgla | - | 0,013 |
| Pył ogółem | - | 0,00064 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00064 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000512 |
| Węglowodory aromatyczne |  | 0,0027 |
| Tlenek węgla |  | 0,01212 |
| Pył ogółem |  | 0,00176 |
| Pył zawieszony PM10 |  | 0,00176 |
| Pył zawieszony PM2,5 |  | 0,001672 |
| Dwutlenek siarki |  | 0,00001 |
|  | **E1.4** | Komin filtra mokrego na hali elektrorafinacji H4 | Dwutlenek siarki |  | 0,0004 |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 |  | 0,2 |
| Pył ogółem |  | 0,01 |
| Pył zawieszony PM10 |  | 0,01 |
| Pył zawieszony PM2,5 |  | 0,01 |
| W tym metale w pyle: |  |  |
| - cyna |  | 0,01 |
| - ołów |  | 0,01 |
| Tlenek węgla |  | 0,07 |
| Węglowodory alifatyczne |  | 0,024 |
| Węglowodory aromatyczne |  | 0,011 |

*1) – poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do powietrza odnoszące się do warunków: gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPA,*

*2) – całkowity lotny węgiel organiczny; całkowite lotne związki organiczne mierzone za pomocą detektora płomieniowo-jonizacyjnego i wyrażone jako całkowity węgiel,*

*3) – rtęć (całkowita) i jej związki wyrażona jako Hg,*

*4) – chlorki gazowe wyrażone jako HCL,*

*5) – fluorki gazowe wyrażone jako HF*

*6) – I-TEQ – międzynarodowy równoważnik toksyczności*

*\* - w przypadku postoju pieca TBRC poziom emisji SO2 może wynieść 350 mg/Nm3*

**II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji**

**Tabela 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Emisja roczna**  **[Mg/rok** |
|  | Dwutlenek siarki | 750,0024 |
|  | Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | 285,42 |
|  | Tlenek węgla | 1634,1 |
|  | Chlorki w przeliczeniu na HCL | 219 |
|  | Fluorki w przeliczeniu na HF | 27 |
|  | Kwas siarkowy | 1,5845 |
|  | Amoniak (proces rafinacji i wytopu) | 32,415 |
|  | Pył ogółem | 25,845 |
|  | Pył zawieszony PM2,5 | 20,671 |
|  | Pył zawieszony PM10 | 25,845 |
| w tym metale w pyle zawieszonym PM10: | |
| - cyna | 10,09 |
| - ołów | 4,15 |
| - antymon | 1,018 |
| - cynk | 12,5 |
| - miedź | 3,22 |
| - arsen | 0,25 |
| - chrom | 0,2838 |
| - kobalt | 0,1419 |
| - mangan | 2,23 |
| - nikiel | 0,2597 |
| - kadm | 0,2 |
|  | Rtęć i jej związki wyrażona jako Hg, | 0,1800 |
|  | PCDD/F (dioksyny i furany) | 0,0000009 |
|  | Całkowite LZO | 100 |
|  | Cl2 | 4,38 |
|  | Węglowodory aromatyczne | 0,09256 |
|  | Węglowodory alifatyczne | 0,1998 |
|  | Węgiel elementarny (sadza) | 0,00157 |

**II.2** Wielkość emisji ścieków z instalacji

**II.2.1.** Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych:

Qśrd = 290 m3/d

Qmax.s. = 0,00833 m3/s

Qmax h  = 30 m3/h

Q max r = 240 500 m3/rok

**II.2.2.** Skład ścieków i stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych:

* fluorki do 25 mg F/l
* azot amonowy do 25 mg NNH4/l
* azot azotynowy do 1 mg NNO2/l
* węglowodory ropopochodne do 15 mg/l
* indeks fenolowy do 0,1 mg/l
* fosfor ogólny do 3 mg P/l
* cynk do 1 mg Zn/l
* cyna do 2 mg Sn/l
* chrom ogólny do 0,25 mg Cr/l
* miedź do 0,25 mg Cu/l
* nikiel do 0,25 mg Ni/l
* ołów do 0,5 mg Pb/l
* molibden do 1 mg Mo/l
* arsen do 0,1 mg As/l
* srebro do 0,1 mg Ag/l
* selen do 1 mg Se/l
* antymon do 0,3 mg Sb/l
* kobalt do 1 mg Co/l
* bar do 2 mg Ba/l
* bor do 1 mg B/l
* tytan do 1 mg Ti/l
* wanad do 2 mg V/l
* kadm do 0,2 mg Cd/l – wartość średniomiesięczna
* rtęć do 0,03 mg Hg/l – wartość średniomiesięczna

**II.3**. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

**II.3.1** Odpady niebezpieczne

**Tabela 3**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Właściwości i podstawowy skład chemiczny** | **Ilość**  **Mg/rok** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie *(nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektrorafinacji)* | Stan skupienia – ciekły.  Roztwory zawierające kwasy (głównie azotowy  i siarkowy) oraz pozostałości metali. | 450 |
|  | **10 04 01 \*** | Żużle z produkcji pierwotnej  i wtórnej | Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-20%, Sn 0-10%, Sb 0-20%, Bi i As 0-5%, Fe 0-45%, Ag, Cu,Mn, Al., Cd i S 0-3%, substancje mineralne: SiO215-50%, CaO 10-20 %, MgO 1-6 %, Al2O3 – 1-15%, NaaO 0-15% | 7 000 |
|  | **10 04 02\*** | Kożuchy żużlowe  i zgary z produkcji pierwotnej  i wtórnej *(kożuchy żużlowe  z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)* | Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-70%, Sn 0-50%, Sb 0-60%, Bi i As 0-5%, Fe 0-4,5%, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne. | 5000 |
|  | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły *(z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)* | Stan skupienia stały, Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-90%, Sn 0-50%, Sb 0-20%, Al i As 0-5%, Fe 0-10 %, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne. | 150 |
|  | **10 08 08\*** | Słone żużle z produkcji pierwotnej  i wtórnej  *(z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole)* | Skład: Sn 2-50%, SiO2,1-45%, CaO 1-25%, MgO 0-10%, Al2O3 0 -25%, Fe2O3 + FeO 1-50%, ZnO 0-25%, pozostałości stanowią związki mineralne oraz sole takie jak: Na3(AlF)6, MgCl2, CaF2, CaCl2, NaF, NaCl. | 300 |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Metale ciężkie, chlorki, fluorki. | 12 000 |
|  | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne *(ścieki i szlamy  z hydrometalurgii metali nieżelaznych)* | Stan skupienia: zawiesina, szlam.  Podstawowy skład chemiczny: woda, kwas siarkowy, cząstki metali ciężkich. | 300 |
|  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory  z obróbki metali niezawierające chlorowców | Stan skupienia: ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: woda, destylaty ropy naftowej. | 0,5 |
|  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Stan skupienia ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów. | 3,0 |
|  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Stan skupienia ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów. | 3,0 |
|  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków  chlorowcoorganicznych | Stan skupienia ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów. | 3,0 |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów  w separatorach | Stan skupienia: ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: woda, zawiesina olejowa, krzemionka. | 5 |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Stan skupienia stały.  Skład: PP, PE zanieczyszczone kwasem solnym, azotowym, podchlorynem sodu, sodą kaustyczną, metalami ciężkimi. | 150 |
|  | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Stan skupienia: stały.  Podstawowy skład chemiczny: metal, materiał ceramiczny, gaz | 0,3 |
|  | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne  (w tym filtry olejowe nie ujęte  w innych grupach), tkaniny  do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady w postaci stałej, zużyte czyściwa, tkaniny filtracyjne, zużyta odzież robocza. Podstawowy skład chemiczny: bawełna wypełniona smarami  i olejami, tkaniny syntetyczne, zanieczyszczone pyłami, zawierającymi metale ciężkie. | 30 |
|  | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Obudowa metalowa, tkanina, materiał papierowy | 1,5 |
|  | **16 01 21\*** | Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 *(węże hydrauliczne)* | Podstawowy skład chemiczny: guma, żelazo, pozostałości substancji ropopochodnych. | 2 |
|  | **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, inne elementy ZSEiE | 1,0 |
|  | **16 05 06 \*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady. | 0,3 |
|  | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające odpady niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady. | 3,0 |
|  | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Ołów, związki ołowiu, stężony kwas siarkowy. | 0,5 |
|  | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne *( z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich np. czyszczenie przepompowni ścieków, zbiornika ścieków surowych, tac ociekowych tj: szlamy i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpady z czyszczenia studni do* *gromadzenia ścieków przemysłowych odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniu*  *laboratoryjnym, - roztwór chłodzący ze zbiornika urządzenia do granulacji metali*. | Szlamy i ścieki, zlewki, wycieki roztworów. Stan skupienia ciekły.  Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie. | 500 |
|  | **17 06 03\*** | Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne | Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: wełna mineralna, wata szklana, styropian | 3 |
|  | **19 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | Stan skupienia: zawiesina, szlam.  Podstawowy skład chemiczny:  woda, wodorotlenki metali. | 5 |
|  | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Stan skupienia: ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: woda, krzemionka (piasek), metale ciężkie. | 600 |

**II.3.2.** Odpady inne niż niebezpieczne

**Tabela 4**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Właściwości i podstawowy skład chemiczny** | **Ilość**  **[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **06 03 14** | Sole i roztwory inne niż wymienione  w 06 03 11 i 06 03 13 | Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: roztwory po neutralizacji zawierające sole kwasów (głównie azotowego i siarkowego) | 200 |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły *(z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych -odpadowe pozostałości materiałów cynkonośnych z czyszczenia boksów magazynowych)* | Stan skupienia stały.  Skład chemiczny: cyna 2-98%, cynk (0 - 45%), ołów maks do 1 %, miedź 0- 20%, antymon 0-5%, srebro 0-1%, aluminium 0-4%, SiO2 0-10%, CaO 0-30%, MgO 0-4%, S 0-3% | 150 |
|  | **10 08 09** | Inne żużle  (żużel fajalitowy) | Krzemiany wapniowo żelazowe o wysokiej twardości i gęstości. Skład chemiczny: ZnO do 15%, MnO do 0,9%, ołów maks 0,3 %, miedź do 0,3%, arsen do – 0,1 %, kadm do 0,1 % antymon do 0,5%, cyna do 3% SiO2 15-50%, FeO 10- 40%, CaO 10-35%, MgO 1-7% Al2O3 1-16%, S – do 3,5%, Na2O 0-16%. | 15 000 |
|  | **10 08 11** | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Zgary w postaci stopu metalicznego. Podstawowy skład chemiczny: miedź 30-90%, ołów do 50% cyna do 80% antymon do 25% arsen, nikiel do 40%, srebro do 97 % | 1000 |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17 (szlamy z filtra mokrego w hali H4) | Ścieki. Podstawowy skład chemiczny: woda ok. 99%, pył | 35 |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady –  (odpady stanowiące surowce metalonośne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych or**a**z inne odpady zawierające metale powstające przy produkcji metali | Odpady metalonośne: Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: metale ciężkie. | 50 |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | Odpady metalonośne: stan skupienia stały, podstawowy skład chemiczny: metale | 50 |
|  | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady metalonośne : stan skupienia stały, podstawowy skład chemiczny: metale | 50 |
|  | **11 02 99** | Inne niewymienione odpady | Stan skupienia szlam, osad.. Podstawowy skład chemiczny: cząstki metali głównie srebro i cyna, woda. | 200 |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza | 10 |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale i stopy metali nieżelaznych | 5 |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: Fe około 90%, popiół mineralny, oraz domieszki metali - głównie Cr, Mn około 1 % | 5 |
|  | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie) | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: materiał ścierny np. kwarc, krzemień, węglik krzemu, korund  i inne, połączony spoiwem ceramicznym, gumowym lub mineralnym. | 3 |
|  | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza | 100 |
|  | **15 01 01** | Opakowania z papieru  i tektury (worki z papieru, kartony) | Stan skupienia stały.  Makulatura opakowaniowa (celuloza). | 100 |
|  | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki) | Polimery etylenu lub propylenu. | 100 |
|  | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Stan skupienia stały. Celuloza. | 200 |
|  | **15 01 04** | Opakowania z metali *(pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy)* | Stopy żelaza i aluminium. | 500 |
|  | **15 01 06** | Zmieszane odpady opakowaniowe | Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne, papier i tektura, opakowania wielomateriałowe | 20 |
|  | **16 01 03** | Zużyte opony | Podstawowy skład chemiczny: polimer gumowy, sadza, rozcieńczalnik, tlenek cynku, kwas stearynowy, siarka, katalizator, metale ciężkie. | 5,0 |
|  | **16 01 17** | Metale żelazne | Stan skupienia: ciało stałe.  Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza | 10 |
|  | **16 01 19** | Tworzywa sztuczne | Stan skupienia: ciało stałe.  Podstawowy skład chemiczny: tworzywa sztuczne i guma | 5 |
|  | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo, metale żelazne i nieżelazne, płytki obwodów drukowanych. | 5,0 |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: uszkodzone elementy wymontowane  z urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, głównie tworzywo, metale żelazne i nieżelazne np. przewody, kable, wtyczki, silniki, płytki obwodów drukowanych. | 5,0 |
|  | **16 03 04** | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | Odpady metali: stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny : metale takie jak Sn, Pb, Sb, Cu Ag,Au. | 50 |
|  | **16 06 04** | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne i metal (sproszkowany cynk i dwutlenek manganu), elektrolit (wodorotlenek potasu (KOH)). | 0,01 |
|  | **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. 5-55 %, Al2O3, ok. 0,5-50 %, Fe2O3, ok. 5-20%, CaO ok. 0,5-5%, MgO, ok. 3-55 %, Cr2O3 śr. ok.10-35%, pozostałości żużla i metali: S, Zn, Cu, Sn, Pb, Cl | 840 |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | Stan skupienia stały. Miedź, brąz, mosiądz | 35 |
|  | **17 04 02** | Aluminium | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne- aluminium. | 10 |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | Stan skupienia stały, stop żelaza. | 300 |
|  | **17 04 11** | Kable inne niż wymienione  w 17 04 10 | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale (np. aluminium, miedź, żelazo), tworzywo sztuczne (otulina). | 5,0 |
|  | **19 08 01** | Skratki | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: głównie celuloza (patyki, liści), elementy tworzyw oraz cząstki mineralne (kamienie). | 1 |
|  | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: cząstki mineralne (piasek kwarcowy). | 7,2 |
|  | **19 09 05** | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: żywica jonowymienna | 1 |
|  | **19 09 06** | Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych | Stan skupienia: ciecz  Podstawowy skład chemiczny: woda  z podwyższona zawartością jonów | 100 |
|  | **19 09 99** | Inne niewymienione odpady | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: węgiel aktywny, żywica jonowymienna, tworzywo sztuczne lub metal | 0,05 |
|  | **19 12 02** | Metale żelazne | Stan skupienia: ciało stałe.  Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza | 100 |
|  | **19 12 03** | Metale nieżelazne  *(z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)* | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale  i stopy metali (np. Sn 0-100%, Sb 0-100%, Pb 1-100%, Cu 0-100%, al. 0-100%, Pb 0-100%, Ni 0-100%, Zn 0-100%, Fe 0-100%,Ag 0-100% i inne domieszki np. Bi, In) | 600 |
|  | **19 12 04** | Tworzywa sztuczne i guma | Stan skupienia: ciało stałe.  Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne i guma | 350 |

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej, zlokalizowanych   
w odległości około 800 m, w kierunku południowo-zachodnim od granic instalacji   
w miejscowości Nagnajów, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) 55 dB(A),

- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) 45 dB(A).

## I.4 Punkt III otrzymuje brzmienie:

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

**III.1** Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych stanowi:

* rozruch pieców obrotowych SFR A i SFR B oraz pieca uchylnego SRT F po wymianie wymurówki,
* rozruch pieca TBRC z nową okładziną ogniotrwałą,
* wymiana worków filtracyjnych filtra workowego odpylni nr 1, 2, 3 lub 7.

**III.2** W trakcie rozruchu w piecach obrotowych spalane będą odpady inne niż niebezpieczne o kodzie 15 01 03 tj. opakowania drewniane (palety), stanowiące biomasę w ilości nie więcej niż 150 Mg/rok odpadów. Odpady nie mogą zawierać związków fluorowcoorganicznych lub metali ciężkich, będących wynikiem obróbki środkami do konserwacji drewna lub powlekania, w skład których wchodzą   
w szczególności odpady drewna pochodzące z budownictwa i odpady z rozbiórki.

**III.3**  Zanieczyszczenia z procesu spalania palet będą odprowadzane w taki sam sposób jak w warunkach normalnej pracy instalacji.

**III.4** W trakcie wymiany worków filtracyjnych, gazy systemem by-passów, kierowane są do odpylni nr 4, która okresowo wspomaga układy wyciągowe z okapów i pieców obrotowych, normalnie podłączone do filtrów nr 1, 2, 3 i 7. W trakcie przełączenia procesy prowadzone w zakładzie będą zminimalizowane (palniki na piecach będą wyłączane).

**III.5** Pozostałe warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii pozostają takie same jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

**III.6** Maksymalny łączny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych określonych w pkt. III.1 będzie wynosił1400 h/rok.

| **Rozruch pieców po wymianie wymurówki** | **SRFA** | **SRF B** | **SRTF C** | **TBRC D** | **Razem** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Czas (h)** | 290 | 290 | 260 | 150 | 990 |
| **Wymiana worków filtracyjnych w odpylni** | BH1 | BH2 | BH3 | BH7 | Razem |
| **Czas (h)** | 110 | 80 | 110 | 110 | 410 |

## I.5 Punkt IV.1 otrzymuje brzmienie:

**IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

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

**Tabela 5**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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]** |
|  | E1 | 25,0 | 2,1 | 17,0 | 353 | 8760 |
|  | E1.1 | 25,0 | 2,1 | 25,0 | 353 | 8760 |
|  | E1.2 | 25,0 | 2,3 | 18,7 | 303 | 8760 |
|  | E2 | 13,0 | 0,4 | 4,2 | 453 | 8760 |
|  | E3 | 13,0 | 0,4 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E4 | 13,0 | 0,4 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E5 | 13,0 | 0,4 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E6 | 13,0 | 0,4 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E24 | 12,5 | 0,25 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E25 | 12,5 | 0,25 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E26 | 13,0 | 0,5 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E24a | 12,5 | 0,25 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E24b | 12,5 | 0,25 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E25a | 12,5 | 0,25 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E31 | 8,9 | 0,2 | zadaszony | 293 | 2 |
|  | E37 | 8,9 | 0,2 | zadaszony | 293 | 50 |
|  | E1.3 | 8,8 | 0,56 | 11 | 303 | 8760 |
|  | E40 | 8,7 | 0,08 | 2,5 | 303 | 5800 |
|  | E41 | 12 | 0,2 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E45a | 10 | 0,35 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E45b | 10 | 0,35 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E46a | 10 | 0,35 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E46b | 10 | 0,35 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E52 | 7,8 | 0,2 | boczny | 293 | 1400 |
|  | E63 | 12 | 0,2 | zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E51 | 7,8 | 0,4 | Wentylator boczny | 293 | 1600 |
|  | E69 | 8,5 | 0,6 | Wentylator dachowy | 293 | 1830 |
|  | E70 | 8,5 | 0,6 | Wentylator dachowy | 293 | 1830 |
|  | E72 | 8,8 | 0,08 | 2 | 323 | 5800 |
|  | E1.4 | 9 | 0,56 | 10,2 | 293 | 8760 |
|  | E74 | 12 | 0,2 | zadaszony | 453 | 8760 |

\* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

**IV.1.2.** Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego SRF A, pieca TBRC, MZR1, MZR2, MZR3, MZR4, MZR5 stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF A i TBRC stanowiska krzepnięcia metalu i żużla, okapów znad kotłów rafinacyjnych i do topienia K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K13, HKVFA HKVFB, HKVFC, GREY, BLUE, GREEN, KS5, K-SEGREGACYJNYCH B i C, kotła wysokotemperaturowego, spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC, pieców MZR, substancje z okapów z nad rynny krystalizatora, palników pieców SRF A i TBRC, oraz kotła K19 i K21, okapu z nad elektrycznych kotłów do topienia skrystalizowanego metalu - 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 SRF B (KPO nr 2), pieca uchylnego SRTF, okapów ze stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF B i SRTF, stanowiska krzepnięcia metalu i żużla, wentylacji hali H2 w obszarze pracy pieców obrotowych SRFA i B, TBRC, SRTF, spaliny ze spalania gazu do podgrzania pieca SRF B i SRTF, oraz stanowiska załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieców obrotowych SRF A i B i TBRC, spaliny z dopalacza pieca SRTF, po przejściu przez cyklon i filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.1.

Substancje zanieczyszczające z wentylacji hali H1 i H3, łącznika, magazynu żużla   
i wymurówki oraz warsztatów i magazynów w hali H1, a także z hali H2 w obszarze pracy pieca uchylnego, oraz części rafinacyjnej, w tym ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych, odciągów stanowiskowych z pomieszczeń odzysku złota, oraz z wentylacji pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru, odciągi z kruszarki, łącznika, magazynu żużla i wymurówki oraz z procesów realizowanych w pomieszczeniu R&D, stanowisko załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieca SRTF - po przejściu przez filtry workowo-tkaninowe odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.2

**IV.1.3.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach topielno-rafinacyjnych K8, K9, K10 odprowadzane będą do powietrza emitorem E2.

**IV.1.4.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach topielno-rafinacyjnych K5 i K6 odprowadzane będą do powietrza emitorem E3.

**IV.1.5.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach topielno-rafinacyjnych K7 i HK VFA odprowadzane będą do powietrza emitorem E4.

**IV.1.6.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach topielno-rafinacyjnych K1 i K2 odprowadzane będą do powietrza emitorem E5.

**IV.1.7**. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach topielno-rafinacyjnych K3 i K4 odprowadzane będą do powietrza emitorem E6.

**IV.1.8**. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach GREY, BLUE, GREEN, HK VFB i kotła wysokotemperaturowego, oraz kotła KS5, odprowadzane będą do powietrza emitorami E24, E24a i E24b.

**IV.1.9.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach topielno-rafinacyjnych K11, K12 i K13 odprowadzane będą do powietrza emitorem E26.

**IV.1.10.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w nagrzewnicy gazowej nr 9 w hali H3, w kotłach segregacyjnych B i C, odprowadzane będą do powietrza emitorami E25 i E25a.

**IV.1.11.** Substancje zanieczyszczające z procesów napełniania silosu przy oczyszczalni wapnem hydratyzowanym odprowadzane będą do powietrza emitorem E31.

**IV.1.12** Substancje zanieczyszczające z procesów realizowanych w warsztacie w hali H7, odprowadzane będą do powietrza emitorem E51 i E52.

**IV.1.13.** Substancje zanieczyszczające z procesów realizowanych na odpylniach podczas napełniania silosu z wapnem hydratyzowanym, odprowadzane będą do powietrza emitorem E37.

**IV.1.14.** Substancje zanieczyszczające z procesów prowadzonych w pomieszczeniach działu badawczo-rozwojowego R&D w hali H1 odprowadzane będą poprzez filtr tkaninowy nr 6 do emitora E1.2.

**IV.1.15.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotle K19 służącym do podgrzewania metalu kierowanego do krystalizatora ślimakowego A, odprowadzane będą do emitora E41.

**IV.1.16**. Substancje zanieczyszczające z procesów topienia metali w kotłach K14, K15, K16, K17, K18 i K20 podgrzewających metal podawany do urządzeń odlewniczych, oraz opary znad urządzeń odlewniczych w halach H5 i H6, odprowadzane będą do emitora E1.3.

**IV.1.17**. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotłach K14, K15, K16, K17, K18 podgrzewających metal podawany do urządzeń odlewniczych odprowadzane będą do emitorów E46a i E46b.

**IV.1.18.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotle HK VFC podgrzewającym metal podawany do pieca próżniowego C odprowadzane będą do emitora E63.

**IV.1.18.1.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotle K20 podgrzewającym metal podawany do odlewarek mobilnych, odprowadzane będą do emitorów E45a i E45b.

**IV.1.18.2.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w piecu do podgrzewania elektrolitu na instalacji elektrorafinacji w hali H4 odprowadzane będą do emitora E72.

**IV.1.18.3.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotle K21 służącym do podgrzewania metalu kierowanego do krystalizatora ślimakowego B odprowadzane będą do emitora E74.

**IV.1.18.4.** Substancje zanieczyszczające z procesów realizowanych w hali magazynowej H8, odprowadzane będą do powietrza emitorami E69 i E70.

**IV.1.18.5.** Substancje zanieczyszczające z procesów realizowanych w hali elektrorafinacji H4, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.4.

**IV.1. 19** Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

**IV.1.19.1.** Dwa filtry pulsacyjne, które będą pracowały w układzie równoległym przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E1.

a) Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ BH80x7 - 4.9 (Odpylnia nr 1)

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m3
* maksymalny projektowy przepływ gazu: 85000 m3/h,
* temperatura pracy: średnia 150 ºC, maksymalna 200ºC
* powierzchnia filtra: 1078 m2
* obciążenia filtra: 79 m3/m2/h,
* worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach.

b) Filtr pulsacyjny, workowo-tkaninowy – typ BH 80x7-4.9 (Odpylnia nr 2)

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m3,
* maksymalny projektowy przepływ gazu: 123 500 m3/h
* temperatura pracy: 90oC, maksymalna 125 ºC
* powierzchnia filtracji: 1 078m2,
* obciążenia filtra: 115 m3/m2/h,
* worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro, lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach.

**IV.1.19.2** Trzy filtry pulsacyjne, które będą pracowały w układzie równoległym przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E1.1.

a) Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ BH80x7-4.9 (Odpylnia nr 3)

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m3,
* maksymalny projektowany przepływ gazu: 85 000 m3/h,
* średnia temperatura pracy: średnia 150 ºC, maksymalna 200ºC
* powierzchnia filtra: 1078 m2,
* obciążenia filtra: 79 m3/m2/h,
* worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS, lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach;

b) Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 4214-4.9 (Odpylnia nr 4)

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m3,
* temperatura pracy: 80oC,
* powierzchnia filtracji: 1131 m2,
* maksymalny projektowany przepływ gazu: 123 500 m3/h,
* obciążenia filtra: 109 m3/m2/h,
* worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro, lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach;

c) Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 80x7-4.9 (Odpylnia nr 7)

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m3,
* temperatura pracy: 125oC,
* powierzchnia filtracji: 1078 m2,
* maksymalny projektowany przepływ gazu: 85 000 m3/h,
* obciążenia filtra: 78 m3/m2/h,
* worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS , lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach.

**IV.1.19.3.** Dwa filtry pulsacyjne, które będą pracowały w układzie równoległym przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E1.2 (Odpylnia nr 5, Odpylnia nr 6).

a) Dwa filtry workowe typ 4212-4,9 każdy:

* maksymalny projektowany przepływ gazu – 140 000 m3/h,
* temperatura pracy – 30 oC,
* powierzchnia filtra – 1131 m2,
* obciążenie filtra – 124 m3/m2/h,
* spadek ciśnienia – 0,5 kPa,
* zapotrzebowanie na sprężone powietrze – 1,0 m3/min at 6 bar,
* gwarantowane stężenie pyłu za filtrem – 5 mg/m3,
* rodzaj worków – worki z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. poliester teflonowy, lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach.

**IV.1.19.4.** Urządzenie filtrowentylacyjnego typu UFO-A-10000 podpięte jest do emitora E1.3

* maksymalny projektowany przepływ gazu – 12 000 m3/h,
* temperatura pracy – 60 oC,
* spadek ciśnienia – 2,2 kPa,
* zapotrzebowanie na sprężone powietrze – 0,013 m3/min at 6 bar lub 5,6 Nm3/h,
* W filtrze zastosowano filtry nabojowe – 4szt o wymiarach: średnica: 380 mm, wysokość: 660mm, materiał : poliester. Projektowana skuteczność filtracji: 99,9%.

**IV.1.19.5.** Urządzenie filtr mokry typu WET-6000-N produkcji KLIMAWENT. Do filtra będzie kierowane powietrze z przestrzeni produkcyjnej hali H4. Oczyszczone powietrze odprowadzane będzie emitorem E1.4.

* maksymalny projektowany przepływ gazu – 9000 m3/h,
* temperatura pracy –  30 oC,
* spadek ciśnienia – 2,5 kPa,
* filtracja powietrza polega na skierowaniu strumienia gazów przez specjalną kierownicę pod powierzchnię wody i wytworzenie mieszaniny powietrzno-wodnej w której pyły i kwaśne składniki gazu zostają oddzielone od powietrza   
  i pozostają w wodzie.
* skuteczność usuwania pyłów wynosi 99%.

**IV.1.19.6.** Urządzenie filtr mokry typu WET-6000-N produkcji KLIMAWENT. Do filtra będą kierowane pary z procesu granulacji żużla w hali H2. Powietrze osuszane z pary wodnej będzie odprowadzane emitorem E1.5.

* maksymalny projektowany przepływ gazu – 9000 m3/h,
* temperatura pracy –  70 oC,
* spadek ciśnienia – 2,5 kPa,
* filtracja powietrza polega na skierowaniu strumienia gazów przez specjalną kierownicę pod powierzchnię cieczy (wody lub zasady) i wytworzenie mieszaniny powietrzno-wodnej w której para wodna a także ewentualne pyły i kwaśne składniki gazu zostają oddzielone od powietrza i pozostają w wodzie.

## I.6 Punkt IV.2 otrzymuje brzmienie:

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

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

**IV.2.2.** Woda zdemineralizowana na potrzeby laboratorium wytwarzana jest   
w systemie dejonizacji wody znajdującym się w laboratorium. Woda zdemineralizowana na potrzeby elektrorafinacji i rafinerii produkowana jest przez układy demineralizacji wody znajdujące się na wydziale elektrorafinacji. Instalacje zmiękczania wody służą do zmiękczania wody stosowanej w układach chłodniczych, np. pieców próżniowych oraz do produkcji wody demineralizowanej.

**IV.2.3.** Ścieki deszczowe wraz ze ściekami pochodzącymi z myjni kół pojazdów opuszczających hale oraz opakowań, a także z mycia powierzchni utwardzonych na terenie zakładu, a także zużyte roztwory z laboratorium, ścieki ze zlewów, umywalek oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniach laboratoryjnych, oraz wody   
z natrysków ratunkowych, z pokoju analiz klasycznych, laboratorium R&D a także wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, ścieki z demineralizacji wody, mycia anod i wanien na instalacji elektrorafinacji, oraz ścieki z regeneracji wymienników jonowych na stacji uzdatniania wody, ścieki z filtra mokrego w hali H4, nadmiarowe ilości elektrolitu, a także nadmiarowe wody z chłodzenia żużla z instalacji granulacji żużla, po oczyszczeniu   
w zakładowej oczyszczalni ścieków będą wprowadzane do sieci kanalizacji Zakładów Chemicznych “Siarkopol” Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

**IV.2.4**. Woda pitna będzie pobierana dla potrzeb socjalnych załogi oraz celów porządkowych, uzupełniania wody w obiegach chłodzących (na wypadek awarii do obiegów chłodzenia doprowadzona jest również instalacja wody przemysłowej), mycia kół i opakowań oraz do sprzątania placów.

**IV.2.5.** Woda przemysłowa będzie wykorzystywana do przygotowania wapna, zapraw betonowych i reagentów w oczyszczalni ścieków, a także do celów ppoż. oraz   
na wypadek awarii do obiegów chłodzenia w obiegach chłodzących instalacji   
i urządzeń.

**IV.2.6.** Podłogi w hali nr 1 i częściowo nr 2 i 3 nie będą zmywane ale zmiatane,   
a zmiotki w całości zawracane do przetopu. Podłogi w hali rafinacji i przygotowania wyrobów gotowych będą dodatkowo zmywane z wykorzystaniem szorowarek.

**IV.2.7.** Zużyte roztwory z laboratorium, ścieki ze zlewów, umywalek oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniach laboratoryjnych, oraz wody z natrysku ratunkowego z pokoju analiz klasycznych, a także wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, odprowadzane będą do betonowego zbiornika o pojemności 1,3 m3, umieszczonego na zewnątrz budynku. Zawartość zbiornika będzie odprowadzana do zakładowej oczyszczalni ścieków.   
Po oczyszczeniu w oczyszczalni, ścieki będą wprowadzane do sieci kanalizacji Zakładów Chemicznych “Siarkopol” Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

**IV.2.8**. Ścieki z mycia kół pojazdów, placów, hal i opakowań z odpadów przyjętych, oraz inne wytwarzane ścieki przemysłowe i opadowe będą kierowane do oczyszczenia do zakładowej oczyszczalni ścieków.

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

**IV.2.10.** Zakaz magazynowania na placu surowców i materiałów w sposób mogący powodować emisję rozproszoną.

**IV.2.11.** Przechowywać materiały, surowce, odpady i inne substancje w sposób, zabezpieczający przed niekontrolowanym przedostaniem się do sieci kanalizacyjnych Miejsca narażone na zanieczyszczenia będą objęte systemem kanalizacji   
z odprowadzeniem do zakładowej podczyszczalni ścieków.

**IV.2.12.** Ściśle przestrzegać warunków prawidłowego mycia tak, aby nie były wynoszone części mogące zanieczyścić przyległy teren i wody deszczowe, inne niż kierowane do oczyszczalni.

## I.7 Punkt IV.3 otrzymuje brzmienie:

**IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami**

**IV.3.1.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów

**IV.3.1.1.** Odpady niebezpieczne

**Tabela 6**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory  z procesu odzysku złota i elektrorafinacji) | W szczelnych beczkach lub paleto-pojemnikach (kontenerach IBC) na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R&D o łącznej powierzchni 25 m2 (15.2), pod wiatami magazynowymi (P12 i P13), o łącznej powierzchni 112,3 m2, lub w wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45 m2 w hali H4. W obrębie placów w sąsiedztwie laboratorium przewidziano zadaszone wiaty magazynowe z tacą ociekową oraz niezadaszone place magazynowe wykonane z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni.  Place i taca przeznaczone są do magazynowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi i roztworami procesowymi  w tym odpadami w postaci roztworów i szlamów. Taca i place zadaszone wyłożone są płytkami kwasoodpornymi, lub żywicą odporna na działanie środków chemicznych. Tace posiadają spadki w kierunku wpustu do kanalizacji  z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do oczyszczenia w zakładowej oczyszczalni ścieków.  Niezadaszone place magazynowania chemikaliów objęte są systemem kanalizacji opadowej z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków. |
|  | **10 04 01 \*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na hałdzie, w oznakowanych kodem odpadu boksach betonowych wewnątrz hali H1 lub H3.  Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano:25 boksów o łącznej pojemności 1051 m3. 1)  W hali H3 w 3 boksach o łącznej pojemności 279 m3 2) |
|  | **10 04 02\*** | Kożuchy żużlowe  i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej  (kożuchy żużlowe  z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym) |
|  | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły  *(z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych,  z czyszczenia boksów magazynowych)* |
|  | **10 08 08\*** | Słone żużle  z produkcji pierwotnej  i wtórnej  *(z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych  o odpadowe żużle  z przetwarzania materiałów zawierających sole)* |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | We wzmocnionych workach typu Big-bag lub metalowych pojemnikach, lub luzem w oznakowanych kodem odpadu boksach betonowych w hali H1. Pyły przeznaczone do zawrócenia do procesu dodawane będą do mieszczanki wsadowej, która sporządzana będzie w boksach o pojemności użytkowej 50 lub 55 m3. Pyły przeznaczone do przekazania do odbiorców zewnętrznych magazynowane będą  w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych.  Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 25 boksów  o łącznej pojemności 1051 m3. 1)  Miejsca magazynowania odpadów wytworzonych należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  (szlamy *z hydrometalurgii metali nieżelaznych)* | Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach lub paletopojemnikach (kontenerach IBC)  Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych przewidziano miejsca:  - **w hali H1:** 25 boksów o łącznej pojemności 1051 m3. 1)  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.  - na **placach magazynowania chemikaliów** zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń  R&D o łącznej powierzchni 61 m2 (15.2), lub pod wiatami magazynowymi (P12 i P13), o łącznej powierzchni 112,3 m2, lub w wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45 m2 w hali H4. W obrębie placów w sąsiedztwie laboratorium przewidziano zadaszone wiaty magazynowe z tacą ociekową oraz niezadaszone place magazynowe wykonane z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni.  Place i taca przeznaczone są do magazynowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi i roztworami procesowymi  w tym odpadami w postaci roztworów i szlamów. Taca i place zadaszone wyłożone są płytkami kwasoodpornymi, lub żywicą odporna na działanie środków chemicznych. Tace posiadają spadki w kierunku wpustu, do kanalizacji  z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do oczyszczenia w zakładowej oczyszczalni ścieków.  Niezadaszone place magazynowania chemikaliów objęte są systemem kanalizacji opadowej z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków. |
|  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje  i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Selektywnie w beczkach metalowych lub z tworzywa  o poj. do200 dm3, oznakowanych kodem odpadu  w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych**.** Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. W magazynie zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.  **Miejsce magazynowe P8 - Wg operatu ppoż. Miejsce oznaczone jako** **nr 2**.  **Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,5 Mg (dla odpadów o kodach  12 01 09\*, 13 01 10\*, 13 02 05\* i 13 02 08\*).** |
|  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych |
|  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków  chlorowcoorganicznych |
|  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Odpady usuwane będą bezpośrednio ze zbiorników separatorów ropopochodnych posadowionych na placu utwardzonym przy zbiorniku paliwa i przy hali utrzymania ruchu**.**  W przypadku poddawania odzyskowi we własnej instalacji, odpady po odwodnieniu będą magazynowane w boksie w hali H1.  Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 25 boksów  o łącznej pojemności 1051 m3. **1)**  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne  i toksyczne) | Odpady magazynowane będą:  1. W metalowej lub plastikowej beczce, w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu oraz odpady z remontów i znakowania powierzchni).  **Miejsce magazynowe P8 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,15 Mg (dla odpadów  o kodach 15 01 10\*, 15 01 11\*).**  2. W oznaczonym zamykanym pojemniku z tworzywa  w pobliżu laboratorium, zlokalizowanego w hali H2  (odpady szklane wytwarzane w laboratorium),  3. W zamykanym kontenerze oraz w pojemnikach  z tworzywa na utwardzonym placu magazynowym  w sąsiedztwie stacji tlenu (opakowania głównie  z tworzyw sztucznych i szkła z materiałów wsadowych  i odczynników zanieczyszczone ich pozostałościami).  **Plac P2 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10\*, 16 01 03,  16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 16 01 19,  19 12 04** **magazynowych jednorazowo 8,5 Mg**.  4. W podręcznych, wyznaczonych miejscach  w warsztacie w hali H7, w pomieszczeniachR&D oraz przy wejściu do laboratorium w zamykanych koszach lub beczkach o max. pojemnościach 240 l.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie  z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady magazynowane będą:  W beczce metalowej lub z tworzywa w magazynie odpadów niebezpiecznych  **Miejsce magazynowe P8 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,15 Mg (dla odpadów  o kodach 15 01 10\*, 15 01 11\*).**  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakowaćkodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **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 magazynowane będą:  1. W beczce w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu)  **Miejsce magazynowe P8 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,20 Mg.**  2. W wzmocnionych oznakowanych workach foliowych lub luzem w boksie betonowym w hali H1 (tkaniny  i materiały filtracyjne np. worki z odpylni, filtry  z elektrorafinacji i stacji uzdatniania wody), zużyty sorbent, czyściwo odzież robocza, tkaniny ołowiowe.  **Odpady palne wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35) w hali H1. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 24 Mg.**  3. W oznaczonych kodem odpadu szczelnych, zamykanych pojemnikach 1100l z tworzywa na utwardzonym placu magazynowym (odzież robocza, filtry z elektrorafinacji oraz ze stacji uzdatniania wody z wymiany filtra wstępnego),  o powierzchni około 200 m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Plac P2 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 1,5 Mg.**  4. W pojemnikach z tworzywa lub w beczkach o max. Pojemności 240l w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowania dla zużytej odzieży roboczej i zużytych filtrów: przy szatniach brudnych w części socjalnej hali H1, przy automacie do wydawania odzieży roboczej, przy wejściach na hale produkcyjne, magazynowe, przy drzwiach lub w sąsiedztwie hali pomieszczenia elektrorafinacji  a także w hali utrzymania ruchu oraz na oczyszczalni ścieków  i w laboratorium.  5. Odpady zanieczyszczone metalami przeznaczone do odzysku metali w boksach na hali H1 - **Wg operatu ppoż. Miejsca oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,45 Mg (dla odpadów  o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 01 02\*).**  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Zużyte filtry, po odsączeniu z nich resztek oleju, przenoszone będą do beczki lub pojemnika metalowego, ustawionego na posadzce betonowej w punkcie magazynowym olejów  i odpadów niebezpiecznych, bez kratek ściekowych w hali H1. Magazyn będzie oznakowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Magazyn zostanie wyposażony w pojemnik z sorbentem.  **Miejsca magazynowe P8 - Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,1 Mg.**  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 01 21\*** | Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne) | 1. W oznaczonych kodem odpadu szczelnych, zamykanych pojemnikach 1100l lub w beczce na utwardzonym placu magazynowym o powierzchni około 200m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Plac P2 - Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,4 Mg.**  2. W szczelnych i zamykanych pojemnikach z tworzywa lub  w beczkach o max. pojemności 240l w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowania dla węży i odpadów z tworzyw przy hali H7.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 12 | Świetlówki - w opakowaniu tekturowym lub w beczce, większe urządzenia luzem lub w pojemnikach, w podręcznym miejscu magazynowym w magazynie z częściami elektrycznymi, lub  w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych oraz  w hali H1 i H7.  Odpady biurowe luzem lub w opakowaniach tekturowych  w podręcznych miejscach w pomieszczeniach biurowych.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 05 06 \*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne w tym ich mieszaniny | W pojemnikach z tworzywa lub szkła w magazynie chemicznym w hali H1, na palecie w miejscu magazynowym o pojemności 1m3oraz w podręcznych pojemnikach  w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali H2.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 05 07\*** | Zużyte chemikalia nieorganiczne | W pojemnikach z tworzywa lub szkła w magazynie chemicznym w hali H1 na palecie w miejscu magazynowym  o pojemności 1m3, oraz w podręcznych pojemnikach  w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali H2.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w warsztacie w hali H7. Miejsce z posadzką bez kratek ściekowych.  Miejsce magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **17 06 03**\* | Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne | W zamykanych pojemnikach, beczkach, kontenerach lub big-bagach na placu w pobliżu stacji tlenu. Odpady  z tworzyw sztucznych będą magazynowane  w kontenerze na tworzywa lub w big-bagach.  **Plac P2 - Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1.** **Maksymalna łączna masa odpadów palnych  o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10\*, 16 01 03,  16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 16 01 19,  19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg.**  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | 19 02 05\* | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | Odpady po odwodnieniu na prasie umieszczane będą w koszach lub beczkach. Odwodnione odpady będą magazynowane w boksach w hali H1.  Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 16 boksów o łącznej pojemności 852 m3. 1) |
|  | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne  z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Odpady po odwodnieniu na prasie umieszczane będą  w koszach filtrujących służących do odwadniania zawiesiny kłaczków w budynku oczyszczalni.  Odwodnione odpady będą magazynowane w boksach w hali H1. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 25 boksów  o łącznej pojemności 1051 m3. 1)  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |

**1) Hala H1 25 boksów o łącznej pojemności 1051 m3 tj:**

* 2 boksy o poj. uż. 87 m3
* 2 boksy o poj. uż. 80 m3
* 1 boks o poj. uż. 56 m3
* 3 boksy o poj. uż. 55 m3
* 1 boks o poj. uż. 52 m3
* 2 boksy o poj. uż. 40 m3
* 1 boks o poj. uż. 29m3
* 2 boksy o poj. uż. 27 m3
* 6 boksów o pojemności użytkowej 26m3
* 5 boksów o poj. uż. 25m3

**2) Hala H3 – 5 boksów o łącznej pojemności 279 m3 tj:**

* 1 boks o pojemności użytkowej 113m3,
* 1 boks o poj. uż. 84 m3,
* 1 boks o poj. uż. 29 m3,
* 2 boksy o poj. uż. 27 m3,

**IV.3.1.2.** Odpady inne niż niebezpieczne

**Tabela 7**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **06 03 14** | Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 | W szczelnych beczkach lub paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych  w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R&D  o łącznej powierzchni 25 m2 (15.2), pod wiatami magazynowymi (P12 i P13), o łącznej powierzchni 112,3  m2, lub w wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45 m2 w hali H4.  W obrębie placów w sąsiedztwie laboratorium przewidziano zadaszone wiaty magazynowe z tacą ociekową oraz niezadaszone place magazynowe wykonane z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni.  Place i taca przeznaczone są do magazynowania pojemników  z substancjami niebezpiecznymi i roztworami procesowymi w tym odpadami w postaci roztworów i szlamów. Taca i place zadaszone wyłożone są płytkami kwasoodpornymi, lub żywicą odporna na działanie środków chemicznych. Tace posiadają spadki w kierunku wpustu, do kanalizacji z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do oczyszczenia w zakładowej oczyszczalni ścieków.  Niezadaszone place magazynowania chemikaliów objęte są systemem kanalizacji opadowej z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków. |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły *( z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych -*  *odpadowe pozostałości materiałów cynonośnych*  *z czyszczenia boksów magazynowych)* | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1  w boksie betonowym. Odpady będą magazynowane w boksie, dobranym stosownie do ilości wytworzonych odpadów  i dostępności miejsca w halach.  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 26 boksów o łącznej pojemności 1076 m3. 1)  W hali H3 5 boksów o pojemności 279 m3  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **10 08 09** | Inne żużle  (żużel fajalitowy) | W boksach betonowych w hali H3 i H1.  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 26 o łącznej pojemności 1076 m3. 1)  W hali H3 - 5 boksów o pojemności 279 m3 . Żużel granulowany w zadaszonych boksach o pojemności użytkowej 190 m3, zlokalizowanych na placu magazynowym P4b  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **10 08 11** | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Luzem lub w beczkach, skrzyniach oraz boksach betonowych  w hali H1.  Odpady będą magazynowane w boksie, dobranym stosownie do ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach.  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 26 boksów o łącznej pojemności 1076 m3. 1)  Luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu w obrębie placu magazynowego P1, P3, o łącznej powierzchni 568 m2, zlokalizowanym przy hali H2 i w sąsiedztwie stacji tlenu, (dla odpadów w postaci bloków z litego metalu).  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17 (szlamy z filtra mokrego w hali H4) | Wody i szlamy z filtra wodnego będą magazynowane  w zbiorniku na dole filtra i okresowo zrzucane do zlokalizowanego pod filtrem wpustu ulicznego na kanalizacji przemysłowo-opadowej i odprowadzane do oczyszczalni. |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady –  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj:  -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych | Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach, na paletach lub luzem na hałdzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Boks magazynowy będzie dobrany  w zależności od ilości wytworzony odpadów i dostępności miejsca w halach.  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano 26 boksów o łącznej pojemności 10 76 m3 1).  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne hali H 3 przewidziano 5 boksów magazynowych o pojemności 279 m3.  Odpady w postaci kawałków z litego metalu dodatkowo luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu  w obrębie placu magazynowego P1 i P3 o łącznej powierzchni 568 m2, zlokalizowanym przy hali H2 i w sąsiedztwie stacji tlenu.  Partie przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7. |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze |
|  | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady |
|  | **11 02 99** | Inne niewymienione odpady | W wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45m2, w hali H4 lub w boksach magazynowych hali H1 – 25 boksów o łącznej pojemności 1051m3. |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza oraz jego stopów | W beczce lub w pojemniku metalowym lub z tworzywa  w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7 a także w laboratorium – odpady z obróbki mechanicznej metali z procesu przygotowania próbek do badań. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze |
|  | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie) |
|  | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady | W beczce lub w pojemniku metalowym w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7, duże elementy na placu magazynowym lub w kontenerze. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **15 01 01** | Opakowania  z papieru  i tektury (worki  z papieru, kartony) | W kontenerze stalowym oraz w pojemnikach z metalu lub tworzywa na utwardzonym placu magazynowym  w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P 2, o powierzchni  200 m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa magazynowych odpadów: 1 Mg** oraz w miejscach podręcznych w pojemnikach, koszach, beczkach z tworzywa sztucznego lub metalu, w pobliżu wejść na hale.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.  **Odpady zanieczyszczone metalami przeznaczone do odzysku metali w boksach na hali H1 - Wg operatu ppoż. miejsca oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,45 Mg (dla odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 01 02\*).**  **Segregowane odpady komunalne będą magazynowane  w podręcznych koszach na terenie zakładu oraz w pojemniku z tworzywa na placu P16 o powierzchni 20m2.** |
|  | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki) | W kontenerach stalowych oraz w workach foliowych na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu  w obrębie placu nr P 2, o powierzchni 200m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1.**  **Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach:  15 01 02, 15 01 06, 15 01 10\*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 16 01 19, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg.**  W miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w workach w pobliżu wejść na hale a także  w pomieszczeniach socjalnych i biurowych.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.  **Odpady zanieczyszczone metalami przeznaczone do odzysku metali w boksach na hali H1 - Wg operatu ppoż. miejsca oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,45Mg (dla odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 02 02\*).**  Segregowane odpady komunalne będą magazynowane  w podręcznych koszach na terenie zakładu oraz  w pojemniku z tworzywa na placu P16 o powierzchni 20m2. |
|  | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Odpady układane w stosy, na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 03 oraz 03 01 05.**  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **15 01 04** | Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy) | W kontenerze metalowym na utwardzonej powierzchni placów magazynowych na zewnątrz hal w wydzielonym miejscu  w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  - w przypadku odpadów palnych (metal zespolony z tworzywem) wg operatu ppoż. **Miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35)  w hali H1 lub czasowo w celu rozsortowania na placu P4a.**  **Maksymalna masa odpadów magazynowych na hali H 1:**  **- 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach**:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*,  10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  - w miejscach podręcznych w oznakowanych pojemnikach  z tworzywa sztucznego lub w beczkach w pobliżu wejść na hale.  **- Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3 lub w koszach metalowych na utwardzonych placach magazynowym P4a i P7.**  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.  Segregowane odpady komunalne będą magazynowane  w podręcznych koszach na terenie zakładu oraz w pojemniku  z tworzywa na placu P16 o powierzchni 20 m2. |
|  | **15 01 06** | Zmieszane odpady opakowaniowe | Odpady magazynowane będą w kontenerze lub w big-bagu na zewnątrz hali, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P 2,  o powierzchni 200 m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1: Maksymalna masa odpadów magazynowych 8,5 Mg łącznie dla odpadów palnych magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02,  15 01 06, 15 01 10\*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 16 01 19, 19 12 04.**  Odpady magazynowane będą również w miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego o max pojemności 240 l  w pobliżu wejść na hale.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 01 03** | Zużyte opony | Na utwardzonym placu, na zewnątrz hali, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P 2, o powierzchni 200 m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Wg operatu ppoż. Miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10\*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 16 01 19, 19 12 04.**  W miejscach podręcznych przy wejściu do hali H7 obok warsztatu mechanika, w wyznaczonym miejscu na placu o powierzchni  48 m2.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 01 17** | Metale żelazne | W beczce lub w pojemniku metalowym w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7. Duże elementy na utwardzonej powierzchni placów magazynowych na zewnątrz hal 7.  Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 01 19** | Tworzywa sztuczne | Odpady magazynowane będą w kontenerze, beczce, pojemniku lub big-bagu na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2,  o powierzchni 200m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo odpadów palnych o kodach**: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10\*,  16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 16 01 19, 19 12 04.  W miejscach podręcznych w pojemnikach o max pojemności 240 l lub większe elementy luzem w pobliżu wejścia na hale H5, H6  i H7.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Luzem, lub w opakowaniach lub workach typu big-bag,  w magazynie z częściami elektrycznymi lub w magazynie sprzętu komputerowego w hali H1 i H7 lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych.  Odpady palne w pojemnikach, skrzyniach lub w big-bagach,  w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr **P**2, o powierzchni 200 m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo  o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10\*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 16 01 19, 19 12 04.**  Oraz w podręcznych miejscach magazynowych  w pojemnikach o max pojemności 240 l, w magazynie  z częściami elektrycznymi w hali H1 i H7  lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | W pojemnikach, skrzyniach z tworzywa sztucznego, drewna, metalu lub w big-bagach na zewnątrz hali w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P19 o powierzchni 12,5 m2.  Odpady palne zawierające elementy tworzyw sztucznych będą magazynowane w pojemnikach lub big-bagach w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200 m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo  o kodach**: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10\*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 16 01 19, 19 12 04, oraz luzem,  w opakowaniach lub workach typu big-bag w podręcznym miejscu magazynowym w magazynie z częściami elektrycznymi w hali H1 i H7 oraz w pomieszczeniach biurowych.  Odpady palne w pojemnikach o max. pojemności 240 l,  a także w wyznaczonych, miejscach pomieszczeń administracyjnych.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 03 04** | Nieorganiczne odpady inne ni z wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach, na paletach lub luzem na hałdzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Boks magazynowy będzie dobrany  w zależności od ilości wytworzony odpadów i dostępności miejsca w halach.  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano 26 boksów o łącznej pojemności 10 76 m3 1).  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne hali H 3 przewidziano 5 boksów magazynowych o pojemności 279 m3.  Odpady w postaci kawałków z litego metalu dodatkowo luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu  w obrębie placu magazynowego P1 i P3 o łącznej powierzchni 568 m2, zlokalizowanym przy hali H2 i w sąsiedztwie stacji tlenu.  Partie przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7. |
|  | **16 06 04** | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem  16 06 03) | W pojemniku z tworzywa sztucznego lub kartonu  w wyznaczonym podręcznym miejscu magazynowym  w pomieszczeniach warsztatowych oraz w pomieszczeniu biurowym.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa) | Hala magazynowa H1 oraz H3.  W oznakowanym kodem boksie betonowym, dobranym stosownie do ilości odpadów i dostępności miejsca w halach.  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 26 boksów o łącznej pojemności 1076 m3 1)  W hali H3 w 3 boksach o łącznej pojemności 279 m3 2) |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | W pojemniku z tworzywa sztucznego, metalu lub  w big-bagach, w pomieszczeniach warsztatowych w hali H1 lub H8 lub na zewnątrz hali H7 na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym o powierzchni 5m2 .  Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **17 04 02** | Aluminium |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | W kontenerze metalowym na zewnątrz hali w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200 m2  w sąsiedztwie stacji tlenu. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów (np. żeliwne elementy kotłów) na zewnątrz hali H7 obok warsztatu UR na placach magazynowych o powierzchni 5, 162, 117 m2 i o łącznej powierzchni 284 m2 lub na placach przy stacji tlenu  o powierzchni 59 i 184 m2 a także w wydzielonym miejscu hali H3 o powierzchni 30,8 m3 . Drobne elementy magazynowane będą  w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **17 04 11** | Kable inne niż wymienione  w 17 04 10 | W pojemnikach, skrzyniach z tworzywa sztucznego, drewna, metalu lub w big-bagach na zewnątrz hali H7 lub w wydzielonym miejscu w obrębie placu przy stacji tlenu o powierzchni 200, 59, 162 i 184 m2.  Odpady palne zawierające elementy tworzyw sztucznych będą magazynowane w pojemnikach lub big-bagach w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo  o kodach**: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10\*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 16 01 19, 19 12 04 oraz  w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowych  w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H1 luzem, w opakowaniach lub workach typu big-bag, odpady palne w podręcznym miejscu magazynowym w pojemniku o max pojemności 240 l na utwardzonym placu magazynowym  o powierzchni 5m2, w sąsiedztwie warsztatu przy hali 1 lub 7.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **19 08 01** | Skratki | W pojemniku z tworzywa sztucznego, metalu, w big-bagach lub luzem w hali H1.  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35 o łącznej pojemności użytkowej 160 m3) w hali H1.**  **Maksymalna masa odpadów magazynowych:**  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*, 10 04 99,  10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12,  10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  A także w wyznaczonych miejscach podręcznych  w pomieszczeniu oczyszczalni w pojemnikach o max pojemności 240l.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | Odpady będą automatycznie usuwane do zbiornika osadu  a następnie przetłaczane do prasy filtracyjnej osadu gdzie ulega zagęszczeniu łącznie z odpadami szlamów z oczyszczania ścieków (kod 19 08 13\*). Odpady mogą być również usuwane ręcznie w przypadku prac serwisowych na rurociągu transportującym osad do zbiornika lub prasy.  Zagęszczony osad z oczyszczalni ścieków pod kodem  19 08 03\* będzie przenoszony do hali H1, gdzie będzie magazynowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu. |
|  | **19 09 05** | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | W beczkach lub workach w magazynku chemicznym,  w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie stacji uzdatnia wody lub na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych  w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R& D. |
|  | **19 09 06** | Roztwory i szlamy  z regeneracji wymienników jonitowych | Wody i szlamy z regeneracji wymienników jonowych będą odprowadzane do wpustu na kanalizacji przemysłowo-opadowej  i odprowadzane do oczyszczalni. |
|  | **19 09 99** | Inne niewymienione odpady | W beczkach lub workach w magazynku chemicznym,  w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie stacji uzdatnia wody lub na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych  w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R& D. |
|  | **19 12 02** | Metale żelazne | Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na hałdzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów w wydzielonymi oznakowanym miejscu w obrębie placu o powierzchni 117 lub 184 m2, lub w kontenerach na placu nr P2, o powierzchni 200m2  w sąsiedztwie stacji tlenu.  Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach  w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **19 12 03** | Metale nieżelazne  *(z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)* | Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach, na paletach lub luzem na hałdzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Boks magazynowy będzie dobrany  w zależności od ilości wytworzony odpadów i dostępności miejsca w halach.  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano 26 boksów o łącznej pojemności 1076 m3 1).  Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne hali H 3 przewidziano 5 boksów magazynowych  o pojemności 279 m3.  Odpady w postaci kawałków z litego metalu dodatkowo luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu  w obrębie placu magazynowego P1 i P3 o łącznej powierzchni 568 m2, zlokalizowanym przy hali H2 i w sąsiedztwie stacji tlenu.  Partie przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7. |
|  | **19 12 04** | Tworzywa sztuczne  i guma | Odpady magazynowane będą w kontenerze, beczce, pojemniku lub big-bagu na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2,  o powierzchni 200m2 w sąsiedztwie stacji tlenu.  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10\*, 16 01 03,  16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03\*, 19 12 04.  W miejscach podręcznych w pojemnikach o max pojemności 240 l w pobliżu wejścia na hale H5, H6 i H7.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą  i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |

**1) Hala H1- 26 boksów o łącznej pojemności użytkowej1076 m3 tj:**

* 6 boksy o pojemności użytkowej 26m3,
* 2 boksy o poj. uż. 87 m3,
* 2 boksy o pojemności użytkowej 80m3,
* 1 boks o poj. uż. 56 m3,
* 3 boksy o poj. uż. 55 m3
* 1 boks o poj. uż. 52 m3
* 2 boksy o poj. użyt. 40 m3
* 1 boks o poj. 29 m3,
* 2 boksy o poj. 27 m3,
* 6 boksów o poj. 25 m3,

**2) Hala H3 - 5 boksów o łącznej pojemności 279m3 tj:**

* 1 boks o pojemności użytkowej 113m3,
* 1 boks o poj. uż. 84 m3,
* 1 boks o poj. uż. 29 m3,
* **2 boksy** o poj. uż. 27 m3,

*W zależności od rodzaju pozyskanych materiałów dopuszcza się używanie boksów przewidzianych   
do magazynowania odpadów niebezpiecznych, do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne lub materiałów nie odpadowych, po uprzednim dokładnym opróżnieniu boksów.*

**IV.3.2.** Sposób dalszego gospodarowania odpadami

**IV.3.2.1.** Odpady niebezpieczne

**Tabela 8**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce powstawania odpadu** | **Sposób gospodarowania odpadem** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory  z procesu odzysku złota  i elektrorafinacji) | Proces ługowania  w instalacji odzysku złota oraz nadmiarowe roztwory elektrolitu  z instalacji elektrolizy | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania, lub będą neutralizowane  i oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków |
| 2. | **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | Przetop składników w piecach obrotowych | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 3. | **10 04 02\*** | Kożuchy żużlowe  i zgary z produkcji pierwotnej  i wtórnej  (kożuchy żużlowe  z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym) | Proces wytopu i rafinacji ołowiu | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 4. | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły  *(*z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych,  z czyszczenia boksów magazynowych) | Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów ołowiowych | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 5. | **10 08 08\*** | Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych  o odpadowe żużle  z przetwarzania materiałów zawierających sole) | Proces wytopu materiałów zawierających podwyższoną zawartość soli. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 6. | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Urządzenia odpylające | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 7. | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  (szlamy i osady z hydrometalurgii metali nieżelaznych) | Proces elektrorafinacji – ścieki i szlamy anodowe z mycie anod i wanien | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 8. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje  i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Wymiana czynnika chłodzącego w urządzeniach do obróbki powierzchniowej metali | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom  do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 9. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Wymiana olejów  w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku  lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Wymiana olejów  w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn. |
|  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Wymiana olejów  w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn. |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Oczyszczanie wód opadowych  w separatorze koalescencyjnym | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania W przypadku odbioru odpadów przez firmę świadczącą usługę czyszczenia separatorów wytwórca odpadów będzie firma świadcząca usługę. |
| 13. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin   I i II klasy toksyczności –bardzo toksyczne  i toksyczne) | Laboratorium, magazyn surowców  i odpadów, warsztat, produkcja, elektrorafinacja | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania |
| 14. | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Procesy znakowania materiałów wsadowych, wyrobów, smarowanie elementów mechanicznych maszyn- magazyny, hale produkcyjne, warsztat | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 15. | **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, wymiany odzieży roboczej, odpylnie, wkłady filtrujące na instalacji odzysku złota, stacji uzdatniania wody  i elektrorafinacji | Odpady będą odzyskiwane  we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania |
| 16. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Wymiana zużytych filtrów na nowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania |
| 17. | **16 01 21\*** | Niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14  (np. węże hydrauliczne) | Wymiana elementów np. węży hydraulicznych zawierających substancje niebezpieczne  w maszynach i pojazdach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn. | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom  do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 18. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 12 | Wymiana lamp fluorescencyjnych oraz urządzeń elektryczne  i elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania |
| 19. | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne zawierające  substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych  i analitycznych | Laboratorium oraz magazynki chemiczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania. |
| 20. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne | Laboratorium oraz magazynki chemiczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania. |
| 21. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Wymiana akumulatorów  w akumulatorowych wózkach transportowych  i ładowarkach oraz w urządzeniach zasilanych bateriami | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 22. | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne ( z czyszczenia zbiorników magazynowych  zawierające związki metali ciężkich  - roztwór chłodzący  ze zbiornika urządzenia do granulacji metali | Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych zbiornik chłodzenia granulatu metali) | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji, szlamy i ścieki będą oczyszczane  w zakładowej oczyszczalni ścieków, lub przekazywana uprawnionym podmiotom  do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 23. | **17 06 03\*** | Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne | Warstwa izolacyjna instalacji oraz hal – wytwarzane podczas prac remontowych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 24 | **19 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | Proces oczyszczania roztworów z instalacji złota | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom  do odzysku |
| 25 | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne  z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Proces oczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni | Odpady poddawane będą odzyskowi we własne instalacji lub przekazywana uprawnionym podmiotom  do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

**IV.3.2.2.** Odpady inne niż niebezpieczne

**Tabela 9**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstawania odpadu** | **Sposób gospodarowania odpadami** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **06 03 14** | Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 | Proces ługowania  w instalacji odzysku złota oraz roztwory elektrolitu  z instalacji elektrolizy nie zawierające metali ciężkich | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły *(z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych -*  *odpadowe pozostałości materiałów cynkonośnych*  *z czyszczenia boksów magazynowych)* | Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów cynonośnych | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym. |
|  | **10 08 09** | Inne żużle  (żużel fajalitowy) | Powstają w trakcie przetopu składników w piecach obrotowych bezpośrednio lub na linii do granulacji żużla. | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **10 08 11** | Kożuchy żużlowe  i zgary inne niż wymienione  w 10 08 10 | Powstają w procesie rafinacji stopu surowego z pieców obrotowych i oczyszczania metali oraz podczas wytopu  w piecu TBRC | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 08 17 (szlamy  z filtra mokrego  w hali H4) | Filtr mokry na układzie wentylacji w hali elektrorafinacji H4 | Odprowadzane będą do zakładowej oczyszczalni ścieków |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych. | Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych (np. utrzymanie czystości na halach, odpady metali powstające  w procesach wytopu  i odlewania) | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | Odpady metali i tlenków metali powstające  w procesach rafinacji  i odlewania metali | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady metali i tlenków metali powstające  w procesach rafinacji  i odlewania metali | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **11 02 99** | Inne niewymienione odpady | Proces elektrorafinacji - szlamy i osady zawierające metale szlachetne | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji a także odpady z laboratorium  – z procesu obróbki mechanicznej metali  z procesu przygotowania próbek do badań | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie) | Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady np. skrawki blach | Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji lub budynków | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **15 01 01** | Opakowania  z papieru  i tektury (worki  z papieru, kartony) | Opakowania powstają  w wyniku rozładunku lub przetwarzania surowców, odpadów i dodatków wsadowych a także materiałów pomocniczych  i części zamiennych oraz podczas pakowania produktów własnych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **15 01 02** | Opakowania  z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki) |
|  | **15 01 03** | Opakowania  z drewna | Opakowania powstają  w wyniku rozładunku lub przetwarzania surowców, odpadów i dodatków wsadowych a także materiałów pomocniczych  i części zamiennych oraz podczas pakowania produktów własnych | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **15 01 04** | Opakowania  z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy, beczki) |
|  | **15 01 06** | Zmieszane odpady opakowaniowe | Opakowania powstają  w wyniku rozładunku lub przetwarzania surowców, odpadów i dodatków wsadowych a także materiałów pomocniczych  i części zamiennych oraz podczas pakowania produktów własnych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku  a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | **16 01 03** | Zużyte opony | Wymiana zużytych opon | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | **16 01 17** | Metale żelazne | Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury oraz pojazdów i wózków, lub wymianą elementów instalacji | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **16 01 19** | Tworzywa sztuczne  Np. gromowe taśmy transportowe, osłony kabli, elementy plastikowe pojazdów  i wózków | Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury oraz pojazdów i wózków, lub wymianą elementów maszyn | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | Procesy pomocnicze związane z naprawą urządzeń elektrycznych  i elektronicznych,  lub wymianą zużytych elementów instalacji | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **16 03 04** | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | Odpady metali powstające w procesach kształtowania produktu gotowego | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **16 06 04** | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem  16 06 03) | Odpady związane  z zasilaniem pomocniczych elementów infrastruktury oraz ręcznych urządzeń pomiarowych  i pomocniczych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione  w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo - chromowa) | Powstaje w wyniku wymiany wymurówki pieców | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz ( złom miedziowy) | Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury oraz silników elektrycznych powstające podczas remontów, prac budowlanych  i rozbiórkowych, oraz prac serwisowych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym. |
|  | **17 04 02** | Aluminium | Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury powstające podczas remontów, prac budowlanych i rozbiórkowych, oraz prac serwisowych | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | Zużyte części maszyn  i urządzeń np. kotły stalowe i żeliwne, powstające podczas remontów, prac budowlanych i rozbiórkowych, oraz prac serwisowych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub wykorzystywane  we własnym procesie produkcyjnym. |
|  | **17 04 11** | Kable inne niż wymienione  w 17 04 10 | Zużyte przewody elektryczne części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **19 08 01** | Skratki | Odpady grubej frakcji zanieczyszczeń zawartych  w ściekach kierowanych do oczyszczalni, zatrzymane na sicie cylindrycznym | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | Łatwo opadająca zawiesina mineralna wydzielona w piaskowniku ze strumienia ścieków oczyszczanych  w oczyszczalni. | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **19 09 05** | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Stacja uzdatniania wody | Zużyte żywice przekazywane będą do odzysku w procesie regeneracji lub do utylizacji w przypadku braku możliwości odzysku. |
|  | **19 09 06** | Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych | Stacja uzdatniania wody | Ścieki będą przekazywane do zakładowej oczyszczalni ścieków |
|  | **19 09 99** | Inne niewymienione odpady np. moduł węglowo-osadowo zmiękczający | Stacja uzdatniania wody | Odpady przekazywane będą do odzysku w procesie regeneracji lub do utylizacji w przypadku braku możliwości odzysku. |
|  | **19 12 02** | Metale żelazne | Proces wstępnej segregacji materiałów wsadowych- materiały niejednorodne wydzielane ze strumienia materiałów podczas sporządzania mieszanek wsadowych,  a także procesy pomocnicze związane  z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów metalowych np. wlewnice żeliwne | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **19 12 03** | Metale nieżelazne (z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji) | Proces wstępnej segregacji materiałów wsadowych- materiały niejednorodne wydzielane ze strumienia materiałów podczas sporządzania mieszanek wsadowych, odpady z oczyszczania boksów magazynowych. | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **19 12 04** | Tworzywa sztuczne  i guma | Opakowania powstają  w wyniku rozdziału lub sortowania materiałów wielomateriałowych zawierających tworzywo sztuczne lub gumę | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |

**IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami**

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

**IV.3.3.2** Każdy rodzaj wytwarzanych odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony   
i przechowywany oddzielnie w wyznaczonych miejscach w zamkniętych pomieszczeniach, lub w wyznaczonych miejscach placu w szczelnych pojemnikach (06 04 05\*, 11 02 07\*, 15 01 10\*, 15 02 02\*, 16 01 21\*, 16 07 09\*, 17 06 03\*),   
i zadaszonym kontenerze (odpady w kodzie 15 01 10\* wytwarzane w magazynach surowców, w laboratorium oraz podczas prac magazynowych i konserwacyjnych na terenie zakładu),w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków (dotyczy odpadów, które z uwagi na swoje właściwości lub stan skupienia mogą powodować powstawanie wycieków lub odcieków i magazynowane są w miejscach nie objętych systemem odprowadzenia wycieków oraz ścieków do zakładowej oczyszczalni ścieków).

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

**IV.3.3.4.** Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów w systemie elektronicznym BDO według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

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

**IV.3.3.6**. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem.

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

**IV.3.3.8.** Transport odpadów odbywał się będzie z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności   
w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady, w tym zgodnie   
z wymaganiami określonymi w przepisach szczegółowych. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz wynikającą   
z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

**IV.3.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości   
i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

* wszystkie pyły i zmiotki powstające w trakcie prac porządkowych, oraz większość pyłów powstających w urządzeniach odpylających, szlamów i osadów   
  z oczyszczalni ścieków oraz piaskownika i separatora, zgarów procesowych, roztwór chłodzący z urządzenia do granulacji metali, część opakowań oraz tkaniny filtracyjne z odpylni, filtry, szlam anodowy i osady z procesu elektrorafinacji,   
  oraz odzysku złota i oczyszczania roztworów poreakcyjnych, częściowo złom metali, odpady spawalnicze i poszlifierskie, a także odpady z czyszczenia boksów magazynowych i okładzina piecowa (wymurówka) zawracane będą do produkcji (wytop w piecach obrotowych),
* minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności,
* racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami, przestrzeganie reżimu technologicznego w celu wyeliminowania ponadnormatywnego zużycia surowców przyczyniających się do zwiększenia ilości powstających odpadów,
* prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki gospodarki odpadami.

## I.8 Punkt IV.4 otrzymuje brzmienie:

**IV.4. Warunki przetwarzania odpadów**

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

**Tabela 10**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu i przewidywany podstawowy skład chemiczny** | **Masa**  **[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Maksymalna łączna masa odpadów przetwarzanych w tym:** | | | **33 500** |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | |
|  | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04 | 100 |
|  | **06 03 16** | Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15 | 300 |
|  | **06 03 99** | Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali,  z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) | 100 |
|  | **06 04 99** | Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu  i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) np. mieszaniny poreakcyjne zawierające przetwarzane metale | 1000 |
|  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | 1500 |
|  | **10 04 99** | Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu) | 600 |
|  | **10 06 01** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi | 500 |
|  | **10 06 02** | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej  z hutnictwa miedzi | 500 |
|  | **10 07 01** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | 300 |
|  | **10 07 02** | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej | 300 |
|  | **10 07 03** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | 300 |
|  | **10 07 04** | Inne cząstki i pyły | 300 |
|  | **10 07 05** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych | 300 |
|  | **10 07 99** | Inne niewymienione odpady | 300 |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły | 200 |
|  | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | 6000 |
|  | **10 08 11** | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | 12000 |
|  | **10 08 14** | Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych | 300 |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 | 5000 |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające metale ciężkie np.: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, odpadowe wlewki i stopy) | 1000 |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | 1000 |
|  | **10 10 12** | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11(odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych) | 300 |
|  | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne) | 1000 |
|  | **10 11 12** | Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11\* (szkło tłoczone) | 50 |
|  | **11 01 10** | Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 | 4000 |
|  | **11 01 99** | Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania) | 1000 |
|  | **11 02 03** | Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy | 200 |
|  | **11 02 06** | Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05 | 500 |
|  | **11 02 99** | Inne niewymienione odpady(odpady i szlamy z hydrometalurgii) | 500 |
|  | **11 05 99** | Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania | 300 |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 300 |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 1000 |
|  | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 1000 |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | 50 |
|  | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | 500 |
|  | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 100 |
|  | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady np. folie metalizowane, skrawki blach | 1000 |
|  | **15 01 04** | Opakowania z metali | 700 |
|  | **16 01 17** | Metale żelazne | 5 |
|  | **16 01 18** | Metale nieżelazne | 50 |
|  | **16 01 99** | Inne niewymienione odpady np. mieszaniny metali | 300 |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 200 |
|  | **16 03 04** | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku) | 500 |
|  | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | 840 |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy) | 75 |
|  | **17 04 02** | Aluminium (Złom Aluminiowy) | 150 |
|  | **17 04 03** | Ołów (Złom Ołowiowy) | 4000 |
|  | **17 04 04** | Cynk | 50 |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | 300 |
|  | **17 04 06** | Cyna (Złom cynowy) | 2000 |
|  | **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny ) | 1000 |
|  | **19 02 03** | Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie  z odpadów innych niż niebezpieczne | 500 |
|  | **19 02 06** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05 Np. odpady zawierające cynę po neutralizacji i oczyszczaniu odpadów galwanicznych | 500 |
|  | **19 02 99** | Inne niewymienione odpady – odpady zawierające przetwarzane metale | 500 |
|  | **19 08 01** | Skratki | 1 |
|  | **19 10 02** | Odpady metali nieżelaznych | 500 |
|  | **19 10 04** | Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 | 500 |
|  | **19 10 06** | Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05 | 500 |
|  | **19 12 02** | Metale żelazne | 500 |
|  | **19 12 03** | Odpady z mechanicznej obróbki odpadów | 3000 |
|  | **20 01 40** | Metale | 1000 |
| **Odpady niebezpieczne** | | | |
|  | **06 02 05\*** | Inne wodorotlenki (wodorotlenki metali np. cyny)  Skład: wodorotlenki metali gównie cyny, ołowiu, srebra  Właściwości fizyczne: ciało stałe -proszek, granulki lub półpłynna zawiesina | 300 |
|  | **06 03 13\*** | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie  Skład: Pb(N3)2,Pb(NO3)2, PbCrO4, Pb(CO3)2 Pb(OH)2, PbI2, PbSO4,SnCl2lub4,SnI4,Sn(SO4)2,SnF2,Sn(NO3)4,Sn(CO3)2,Sn(PO4)4,K2SnCl6 Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył  Właściwości niebezpieczne: H5, H6, H8, H10, H14 | 200 |
|  | **06 03 15\*** | Tlenki metali zawierające metale ciężkie | 500 |
|  | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie | 1000 |
|  | **10 02 07\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne  Skład: Sn 2-50%, Sb 0-10%, Cu 0-3%, Bi 0-0,2 %,Fe 0-20%, Ag 0-3%, Zn 0-50%, Al 0-10%, As 0-5%, Cd0-2%, Pb 1-50%, Ni 0-3%, Cl 0-10%, pozostałości stanowią związki mineralne SiO2,CaO, MgO, Al2O3, Fe2O3 + FeO  Właściwości fizyczne: ciało stałe, pyły  Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14 | 100 |
|  | **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej  Skład: metale głównie: Pb 0-96%, Sn 0-99%, Sb 0-20%, Bi i As 0-5%, Fe 0-45%, Ag, Cu 0-4%, MnO, Cd, Al. 0-10% substancje mineralne: SiO2 0-50%, CaO 0-20 %, MgO 1-6 %, Na2O 0-15%, S 0-3%,  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył | 7000 |
|  | **10 04 02\*** | Zgary( ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej  Skład: metale głównie: Pb 0-92%, Sn 0-96%, Sb 0-60%, Cu,Cl 0-20%, Bi,As 0-5%, Ag,Zn 0-4,5%, Fe 0-45%, Al 0-6%, MnO, Cd,  S 0-3%, Al. 0-10% substancje mineralne: SiO2 0-20%, CaO 0-15 %, MgO 0-3%, Na2O 0-35%, wilgoć 0-10%, S 0-6%  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył | 10000 |
|  | **10 04 04\*** | Pyły z gazów odlotowych | 7000 |
|  | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły  Skład: metale głównie: Pb 0-90%, Sn 0-95%, Sb,Bi 0-20%, Al 0-10%, Cu, Ag, Zn, As 0-5%, Fe 0-15%, substancje mineralne: SiO2 0-10%, CaO 0-5 %, wilgoć 0-10%, S 0-3%,  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył | 3000 |
|  | **10 04 06\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | 500 |
|  | **10 06 03\*** | Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi  Skład: Pb 0-70%, Zn 0-70%, Sn 0-40%, Cu 0-30%, As. 0-4, Ni 0-1%, składniki mineralne  Właściwości fizyczne: ciało stałe- proszek, pył | 300 |
|  | **10 08 08\*** | Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej  Skład: Sn 2-50%, SiO2,1-45%, CaO 1-25%, MgO 0-10%, Al2O3 0 -25%, Fe2O3 + FeO 1-50%, ZnO 0-25%, pozostałości stanowią związki mineralne oraz sole takie jak:Na3(AlF)6, MgCl2, CaF2, CaCl2, NaF, NaCl. Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył  Właściwości niebezpieczne: H5, H14 | 200 |
|  | **10 08 10\*** | Kożuchy żużlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach  Skład: Sn 2-95%, Pb 1-60%, Sb 0,1-15%, Cu 0-10%, As 0,1-10%, pozostałości stanowią związki mineralne SiO2,CaO, MgO, Al2O3, Fe2O3 + FeO  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył.  Właściwości niebezpieczne:H6, H10, H12, H14 | 200 |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne  Skład: metale- głównie Pb, Sn, Zn, Cd, chlorki, fluorki, składniki mineralne Właściwości fizyczne: pył, osad szlam | 12000 |
|  | **10 08 17\*** | Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych  Skład: Sn 5-85%, Sb 0-20%, Cu 0-10%, Fe 0-3%, Zn 0-5%, Cd 0-0,2%, Bi 0-0,15%, SiO2 0-12% i inne składniki mineralne  Właściwości fizyczne: stałe lub półpłynne- szlam, osad, placek filtracyjny | 500 |
|  | **10 10 11\*** | Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady  z odlewnictwa metali nieżelaznych).  Skład: Sn 2-45%, Sb 0-15%, As0-10%, Cl 0-10%, pozostałości stanowią: ołów, tlenki i związki mineralne  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył  Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14 | 1000 |
|  | **10 11 13\*** | Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne | 300 |
|  | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | 3000 |
|  | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki  i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczania, anodowania)  Skład: Sn 25-98%, Sb 0-2%, Cu 0-15%, Fe 0-1%, Zn 0-5%, Ag 0-5%, Cd 0-0,05%, Ni 0-0,05%, Bi 0-0,15%, Pb 0-5%, Co 0-0,1%, Al. 0-0,05% wilgoć, substancje mineralne, inne domieszki- niskie  Właściwości fizyczne: ciało stałe, postać: żużle, zgary, spieki metaliczne, pyły, popioły, kożuchy żużlowe, osady, placek filtracyjny | 700 |
|  | **11 02 02\*** | Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)  Skład: Zn 0-30%, Fe 5-40%, Pb 0-30%, Cu 0-5%, Cd 0-0,2%, pozostałości stanowią: tlenki i związki mineralne  Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała. | 500 |
|  | **11 02 05\*** | Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne  Skład: Sn 2-50%, Cu 0-50%, Pb 1-50%, Ni 0-10%, Zn 0-15%, Fe 0-20%, pozostałości stanowią: Ag, S, Bi, Cd, S, Al, Sb, As, chlorki  i fluorki, woda  Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała.  Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14 | 700 |
|  | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry)  Skład: Pb 0-50%, Zn 0-25%, Fe 10-30%, Cd 0-0,35%, As 0-0,3%, Mn 0-1%, Cu 0-1%, SiO2 1-3%, S 2-10%, H2O  Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała. | 500 |
|  | **11 03 02\*** | Inne odpady (szlamy i odpady stałe z procesów odpuszczania stali)  Skład: Sn 2-50%, Sb 0-5%, Cu 0-5%,Bi 0-1%, Fe 1-20%, Ag 0-2%, Zn 0-2%, Al 0-2%, As 0-1%, Cd 0-0,1%, Pb 0-30%, Ni 0-1%, In 0-1%, SiO2 0,5 - 5 %, pozostałości stanowią związki mineralne SiO2, CaO, MgO, Al2O3, Fe2O3 + FeO  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył  Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14 | 100 |
|  | **12 01 14\*** | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne  Skład: woda, substancje ropopochodne, cząstki metali np. Sn, Pb  Właściwości fizyczne: stałe, osady i szlamy | 100 |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach  Skład: woda, substancje ropopochodne, składniki mineralne (krzemionka), metale ciężkie np. Sn, Pb, Sb.  Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy | 5 |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)  Skład: opakowania z stali lub tworzywa, zawierające pozostałości past lutowniczych w tym sproszkowane metale – głównie Sn, Pb, Ag oraz topniki z nośnikami kalafoniowymi  Właściwości fizyczne: stałe, zawiera pozostałości past lutowniczych | 1000 |
|  | **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 |
|  | **16 03 03\*** | Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)  Skład: produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku zawierające niebezpieczne substancje np. cynowo-ołowiowe pasty lutownicze, chlorek cyny, lub metale takie jak Sn, Sb, Bi, Ag, Zn, Pb lub ich związki  Właściwości fizyczne: opakowania z tworzyw sztucznych (głównie z PP i PE) zawierające nieprzydatne produkty- głównie pasty lutownicze, tlenki cyny | 500 |
|  | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych  Skład: cyna, [związki cyny](https://en.wikipedia.org/wiki/Organotin_chemistry) jak halogenki, tlenki i wodorotlenki cyny  i związków cyny, chlorek cyny (II) (SnCl2), siarczan cynawy (SnSO4) lub inne zawierające cynę, ołów lub metale szlachetne  Właściwości fizyczne: stałe -proszki, płynne lub półpłynne osady  i szlamy | 500 |
|  | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne  Szlamy i ścieki, zlewki: Stan skupienia ciekły.  Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie | 500 |
|  | **17 04 09\*** | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi  Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna  Właściwości niebezpieczne: H5, H14 | 200 |
|  | **17 04 10\*** | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne  Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna | 200 |
|  | **19 01 11\*** | Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne  Orientacyjny skład chemiczny: Sn 0-50%, Pb 0-50%, Ag 0-3%, Sb 0-10%, As 0-2%, Ni 0-2%, Cu 0-5%, Zn 0-1%, Cd 0-1%, inne składniki: substancje mineralne, zanieczyszczenia (niskie)  Właściwości fizyczne: ciało stałe, postać: żużle, zgary, spieki metaliczne, pyły, popioły, kożuchy żużlowe | 500 |
|  | **19 02 04\*** | Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych  Skład: składniki mineralne, metale – głównie Sn, Pb  Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy | 1000 |
|  | **19 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające  Substancje niebezpieczne | 300 |
|  | **19 02 11\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  Skład: składniki mineralne, metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi  Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy | 500 |
| 40. | **19 08 08\*** | Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie  Skład: Niewielkie ilości metali ciężkich głównie Pb oraz cząstki mineralne, piasek.  Właściwości fizyczne: Osady, szlamy, faza stała.  Właściwości niebezpieczne: H5, H14 | 50 |
| 41. | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych  Skład: woda, składniki mineralne (krzemionka), metale ciężkie  Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy | 600 |
| 42. | **19 10 03\*** | Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne  Skład: metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi, tworzywa sztuczne  Właściwości fizyczne: ciało stałe | 500 |
| 43. | **19 10 05\*** | Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne  Skład: metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi, tworzywa sztuczne  Właściwości fizyczne: ciało stałe | 500 |
| 44. | **19 12 11\*** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne  Skład: metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi, tworzywa sztuczne, składniki mineralne  Właściwości fizyczne: ciało stałe | 1000 |

Dopuszcza się odstępstwa od określonych w tabeli składów chemicznych w stopniu zapewniającym spełnienie minimalnych wymagań jakościowych określonych   
w punkcie **IV.4.6.1.**

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

**Tabela10 a**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Masa [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **15 01 03** | Opakowania drewniane (palety) | 150 |

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

Przetwarzanie odpadów będzie miało miejsce w zakładzie produkcyjnym Fenix Metals Sp. z o.o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów, na terenie działek ozn. nr ewid. 14/53.

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 piecach obrotowych (A i B, SRTF C, TBRC D) 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** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | 15 000 | Hala magazynowa H1 oraz H3. W oznakowanym kodem boksie betonowym  Żużel granulowany w zadaszonych boksach zlokalizowanych na placu magazynowym | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom  do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | **10 08 11** | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | 1000 | Hala magazynowa H1  w oznakowanym nazwą  i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu. |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | 12 000 | W wzmocnionych workach typu Big-bag lub pojemnikach stalowych, w oznakowanych nazwą  i kodem odpadu boksach betonowych w hali nr 1. |
|  | **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej  (odpady wytwarzane opcjonalnie do odpadów w kodzie 100809) | 7 000 | Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na hałdzie,  w oznakowanych nazwą  i kodem odpadu boksach betonowych wewnątrz hali H1 lub H3. |
|  | **10 04 02\*** | Kożuchy żużlowe  i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej  (kożuchy żużlowe  z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)  (odpady wytwarzane opcjonalnie do odpadów w kodzie 100809) | 5000 |
|  | **10 08 08\*** | Słone żużle  z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych  o odpadowe żużle  z przetwarzania materiałów zawierających sole)  (odpady wytwarzane opcjonalnie do odpadów w kodzie 100809) | 300 |
|  | **06 03 14** | Sole i roztwory inne niż wymienione  w 06 03 11  i 06 03 13 | 200 | W szczelnych beczkach lub paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych  w sąsiedztwie laboratorium  i pomieszczeń R&D, pod wiatami magazynowymi lub w wydzielonym miejscu o powierzchni  45 m2 w hali H4. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **19 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 5 | Odpady po odwodnieniu na prasie umieszczane będą w koszach lub beczkach.  Odwodnione odpady będą magazynowane w boksach w hali H1. | Odpady poddawane będą odzyskowi we własne instalacji lub przekazywana uprawnionym podmiotom  do odzysku |

**IV.4.5 Magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania**

**IV.4.5.1. Miejsca i sposoby magazynowania przetwarzanych odpadów innych niż niebezpiecznych**

**Tabela 10 c**

| **Lp.** | **Kod odpadu 1)** | **Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny** | **Miejsce i sposób magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04 | * + - 1. W Big bagach, na placu w pobliżu stacji tlenu na utwardzonym placu magazynowym nr P2.   Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 10  Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodzie 03 01 05, 15 01 03,  2. W podręcznych miejscach magazynowych  w halach – w pojemnikach o max pojemności 240 l.  Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. |
|  | **06 03 16** | Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15 | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m3 oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **06 03 99** | Inne niewymienione odpady (odpady  z produkcji, przygotowania, obrotu  i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali, z produkcji, przygotowania, obrotu  i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach i miejscach:   w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m3 oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. A także na placu magazynowym w sąsiedztwie   hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **06 04 99** | Inne niewymienione odpady (odpady  z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) np. mieszaniny poreakcyjne zawierające przetwarzane metale | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach,  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - w hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | Luzem lub w opakowaniach na hali H1  w oznakowanych kodem odpadu boksach  o wymiarach 5,2x2,86x2,5m i poj. uż. 25m3 i/lub 5,2x3x2,5m i poj. uż. 26m3 |
|  | **10 04 99** | Inne nie wymienione odpady  (z hutnictwa ołowiu) | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach:  w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. użytkowej. 160 m3  **Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:**  **nr 3 (boksy 34 i 35):** Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  - w hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **10 06 01** | Żużle z produkcji pierwotnej  i wtórnej  z hutnictwa miedzi | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, imiejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - w hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 06 02** | Kożuchy żużlowe i zgary  z produkcji pierwotnej  i wtórnej z hutnictwa miedzi |
|  | **10 07 01** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, imiejscach:  - w hali H1 przewidziano:20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - w hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 07 02** | Kożuchy żużlowe i zgary  z produkcji pierwotnej  i wtórnej |
|  | **10 07 03** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych |
|  | **10 07 04** | Inne cząstki i pyły |
|  | **10 07 05** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych |
|  | **10 07 99** | Inne niewymienione odpady | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach i miejscach:   w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - w hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, imiejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - w hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35):  Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  W hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **10 08 11** | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10 |
|  | **10 08 14** | Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach,  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych) | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano:20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35):  Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze |
|  | **10 10 12** | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11(odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych) |
|  | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne) |
|  | **10 11 12** | Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11\* (szkło tłoczone) | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach,  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **11 01 10** | Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 |
|  | **11 01 99** | Inne niewymienione odpady (odpady  z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania) | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **11 02 03** | Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy |
|  | **11 02 06** | Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione  w 11 02 05 | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach,  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3 |
|  | **11 02 99** | Inne niewymienione odpady (odpady  i szlamy z hydrometalurgii) | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **11 05 99** | Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza oraz jego stopów | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach , i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **12 01 03** | Odpady  z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35):  Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach,  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione  w 12 01 14 |
|  | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 16 |
|  | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady np. folie metalizowane, skrawki blach | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **15 01 04** | Opakowania  z metali | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach: w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*,  10 04 05\* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **16 01 17** | Metale żelazne | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **16 01 18** | Metale nieżelazne | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.   * + - 1. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal  o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **16 01 99** | Inne niewymienione odpady np. mieszaniny metali | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności  502 m3  3) |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **16 03 04** | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku) | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano:20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  15 01 10\*, , 16 03 03\*, 16 03 04.  - hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione  w 16 11 03 | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach,  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano:20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy) | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3)  3. Na hali H8 w miejscach oznakowanym nazwą  i kodem odpadu o wymiarach 1mx2mx1m i poj. użyt. 2m3. |
|  | **17 04 02** | Aluminium (Złom Aluminiowy) | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano:20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) oraz na placu P23 o pojemności 13m2 w przypadku odpadów aluminium. |
|  | **17 04 03** | Ołów (Złom Ołowiowy) |
|  | **17 04 04** | Cynk | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano:20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3)  3. Na hali H8 w miejscach oznakowanym nazwą  i kodem odpadu o wymiarach 1mx2mx1m i poj. użyt. 2m3 |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **17 04 06** | Cyna (Złom cynowy) | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35):  Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35:  25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów  o kodach**:** 06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16,~~,~~ 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny ) |
|  | **19 02 03** | Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności  502 m3  3) |
|  | **19 02 06** | Szlamy zfizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05  Np. odpady zawierające cynę po neutralizacji i oczyszczaniu odpadów galwanicznych | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **19 02 99** | Inne niewymienione odpady – odpady zawierające przetwarzane metale | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **19 08 01** | Skratki | 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano:20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*,  10 04 05\*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04~~,~~ 16 02 16,~~,~~ 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  - w hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. W podręcznym miejscu w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków w pojemniku o max wymiarze  240 l. |
|  | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | Odpady będą automatycznie usuwane do zbiornika osadu a następnie przetłaczane do prasy filtracyjnej osadu gdzie ulega zagęszczeniu łącznie z odpadami szlamów z oczyszczania ścieków (kod 19 08 13\*) Odpady mogą być również usuwane ręcznie  w przypadku prac serwisowych na rurociągu transportującym osad do zbiornika lub prasy.  Zagęszczony osad z oczyszczalni ścieków pod kodem 19 08 03\* będzie przenoszony do hali H1, gdzie będzie magazynowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu. |
|  | **19 10 02** | Odpady metali nieżelaznych | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*,  10 04 05\*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **19 10 04** | Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 (odpady zawierające przetwarzane metale) | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **19 10 06** | Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05 (odpady zawierające przetwarzane metale) |
|  | **19 12 02** | Metale żelazne | * + - 1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:   - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 2)  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie  hal o łącznej pojemności 502 m3  3) |
|  | **19 12 03** | Odpady  z mechanicznej obróbki odpadów | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach  i miejscach:  - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej830 m3 2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą  w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*,  10 04 05\*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.  2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie   hal o łącznej pojemności 502 m3  3) oraz na placu P23 o pojemności 13m3 w przypadku odpadów aluminium |
|  | **20 01 40** | Metale |

**1)** Wszystkie odpady dostarczane do zakładu będą poddawane ocenie jakościowej w celu stwierdzenia przydatności do procesu oraz identyfikacji ewentualnych zagrożeń mogących wystąpić podczas magazynowania i przetwarzania. Każdy z dostarczonych rodzajów odpadów (za wyjątkiem materiałów metalicznych oraz materiałów dla których masa zgarów nie przekracza 200 kg lub zawartość zgarów nie przekracza 40% całego materiału) powinien być poddany testowi palności.

W przypadku stwierdzenia obecności składników palnych, lub w przypadku stwierdzenia właściwości palnych innych odpadów niż wymienione w tabeli jako mogące posiadać właściwości palne, odpady takie będą magazynowane w hali H1 w boksie nr 34 lub 35 o poj. uż0. 80 m3. Max. masa wszystkich odpadów magazynowanych w poszczególnych boksach nie może przekroczyć 84 Mg.

2) Hala H 1: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m3 tj:

* 6 boksów o wymiarach 5,2x2,5x3m i pojemności użytkowej 26m3,
* 2 boksy o wymiarach 8,75x2,5x6,235m i poj. uż. 87 m3,
* 3 boksy o wymiarach 8,75x2,5x5,75m i poj. uż. 80m3,
* 5 boksów o wymiarach 5,2x2,5x2,86m i poj. uż. 25 m3,
* 2 boksy o wymiarach 5,2x2,5x3,16m i poj. uż. 27 m3,
* 1 boks o wymiarach 4,2x2,5x4,27m i poj. uż. 29 m3,
* 1 boks o wymiarach 5,2x2,5x6,0 poj. uż 52 m3

3) Place magazynowe w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności użytkowej przeznaczonej do magazynowania odpadów 502 m3.:

* Plac nr 6.1 –4 mx5 m x1,5 (poj. Użytkowa 82 m3)
* Plac nr 20 -11,6 m x 13,3 x 2m (poj. użytkowa 151 m3)
* Plac nr 27.a 5mx40mx1,5m (poj. użytkowa 147m3)
* Plac nr 27.b 5mx13mx1,5m (poj. użytkowa 48 m3)
* Plac nr 28.a 5mx30mx1,5m (poj. użytkowa 47m3)
* Plac nr 28.b 5mx17mx1,5m (poj. użytkowa 27m3)

W zależności od rodzaju pozyskanych materiałów dopuszcza się używanie boksów przewidzianych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne lub materiałów nie odpadowych, po uprzednim dokładnym opróżnieniu boksów.

Próbki materiałów i odpadów wsadowych magazynowane będą w pojemnikach na Hali H3 w miejscu P21 o pojemności 35 m3.

**IV.4.5.2 Miejsca i sposoby magazynowania przetwarzanych odpadów niebezpiecznych**

**Tabela 10 c’**

| **Lp.** | **Kod odpadu1)** | **Rodzaj odpadu niebezpiecznego** | **Miejsce i sposób magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **06 02 05\*** | Inne wodorotlenki (wodorotlenki metali np. cyny) | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach.  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **06 03 13\*** | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach.  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **06 03 15\*** | Tlenki metali zawierające metale ciężkie | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2) Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35):  Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*,  10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99,  10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03,  12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02,  17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01,  19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3.. |
|  | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie |
|  | **10 02 07\*** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35  o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34  i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*,  10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99,  10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03,  12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02,  17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01,  19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 04 02\*** | Zgary (ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej |
|  | **10 04 04\*** | Pyły z gazów odlotowych | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej805 m3.2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3.  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35):  Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*,  10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 04 06\*** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 06 03\*** | Pyły z gazów odlotowych  z hutnictwa miedzi |
|  | **10 08 08\*** | Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej |
|  | **10 08 10\*** | Kożuchy żużlowe i zgary  z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające  w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach  max miejsce na odpady to:  W hali H1:19 boksów o łącznej pojemności użytkowej805 m3.2) Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*,  10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99,  10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03,  12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02,  17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01,  19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 08 17**\* | Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **10 10 11\*** | Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady  z odlewnictwa metali nieżelaznych) |
|  | **10 11 13\*** | Szlamy z polerowania  i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne |
|  | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3.  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35):  Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*,  10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99,  10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03,  12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, ~~,~~ 16 02 16, 17 04 02,  17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01,  19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczania, anodowania) | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **11 02 02\*** | Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt) |
|  | **11 02 05\*** | Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne |
|  | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry) |
|  | **11 03 02\*** | Inne odpady (szlamy  i odpady stałe z procesów odpuszczania stali) |
|  | **12 01 14\*** | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m3.  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:  nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15\*, 06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99,  11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10\*, 19 08 01,  19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej) | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35  o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:  - 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach:  15 01 10\*, 16 03 03\*, 16 03 04.  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **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) | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35  o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35:- 24 Mg  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **16 03 03\*** | Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku) | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35  o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35: 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów  o kodach: 15 01 10\*, 16 03 03\*, 16 03 04.  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **16 05 06**\* | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne,  w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych  i analitycznych | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej  805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji  o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **17 04 09\*** | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi |
|  | **17 04 10\*** | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej805 m3.2)  Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35  o łącznej poj. uż. 160 m3  Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych  w boksach 34 i 35:  25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15\*,  06 04 05\*, 10 04 01\*, 10 04 02\*, 10 04 05\*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15\*, 10 08 99, 10 10 03,  10 10 12, 10 10 99, 11 01 09\*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14\*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07,  17 04 10\*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.  W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **19 01 11\*** | Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **19 02 04\*** | Wstępnie przemieszane odpady składające się,  z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych |
|  | **19 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające  Substancje niebezpieczne |
|  | **19 02 11\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej30 m3. |
|  | **19 08 08\*** | Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych |
|  | **19 10 03\*** | Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne | Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie  w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:  W hali H1:19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m3.2) W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m3. |
|  | **19 10 05\*** | Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne |
|  | **19 12 11\*** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne |

**1)** Wszystkie odpady dostarczane do zakładu będą poddawane ocenie jakościowej w celu stwierdzenia przydatności do procesu oraz identyfikacji ewentualnych zagrożeń mogących wystąpić podczas magazynowania i przetwarzania. Każdy z dostarczonych rodzajów odpadów (za wyjątkiem materiałów metalicznych oraz materiałów dla których masa zgarów nie przekracza 200 kg lub zawartość zgarów nie przekracza 40% całego materiału) powinien być poddany testowi palności.

W przypadku stwierdzenia obecności składników palnych, lub w przypadku stwierdzenia właściwości palnych innych odpadów niż wymienione w tabeli jako mogące posiadać właściwości palne, odpady takie będą magazynowane w hali H1 w boksie nr 34 lub 35 o poj. uż. 80 m3. Max. masa wszystkich odpadów palnych magazynowanych w poszczególnych boksach nie może przekroczyć 50 Mg.

2)Hala H119 boksów o łącznej pojemności 805 m3 tj:

* 6 boksów o wymiarach 5,2x2,5x3 m i pojemności użytkowej 26 m3,
* 2 boksy o wymiarach 8,75x2,5x6,235 m i poj. uż. 87 m3,
* 3 boksy o wymiarach 8,75x2,5x5,75 m i poj. uż. 80m3,
* 4 boksy o wymiarach 5,2x2,5x2,86 m i poj. uż. 25 m3,
* 2 boksy o poj. uż. 27 m3,
* 1 boks o wymiarach 4,2x2,5x4,27 m i poj. uż. 29 m3,
* 1 boks o wymiarach 5,2x2,5x6,0 poj. uż. 52 m3

Próbki materiałów i odpadów wsadowych magazynowane będą w pojemnikach na hali H3 w miejscu P21 o pojemności 52m3

**IV.4.5.3 Maksymalne masy odpadów innych niż niebezpieczne kierowanych do przetworzenia które mogą być magazynowe na terenie instalacji**

**Tabela 10 c”**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny** | **Miejsce magazynowe** | **Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]** | **Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]** | **Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04 | Plac magazynowy  (m. nr 1 p.poż.)  i miejsca podręczne w halach | 10 | 100 | 10 |
|  | **06 03 16** | Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 150 | 300 | 4507 |
|  | **06 03 99** | Inne niewymienione odpady (odpady  z produkcji, przygotowania, obrotu  i stosowania soli  i ich roztworów oraz tlenków metali,  z produkcji, przygotowania, obrotu  i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 50 | 100 | 7561 |
|  | **06 04 99** | Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 300 | 1000 | 4564 |
|  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | Boksy w hali H1 | 150 | 1500 | 165,4 |
|  | **10 04 99** | Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu) | Boksy w halach H1 i H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 (m. nr 3 p.poż. ) oraz miejsca podręczne w hali H3, a także na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 50  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 600 | 8034 |
|  | **10 06 01** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 24 | 500 | 4564 |
|  | **10 06 02** | Kożuchy żużlowe i zgary  z produkcji pierwotnej  i wtórnej z hutnictwa miedzi | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 24 | 500 | 3765,3 |
|  | **10 07 01** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 50 | 300 | 4564 |
|  | **10 07 02** | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 50 | 300 | 4564 |
|  | **10 07 03** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 50 | 300 | 4564 |
|  | **10 07 04** | Inne cząstki i pyły | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 50 | 300 | 4564 |
|  | **10 07 05** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 50 | 300 | 4564 |
|  | **10 07 99** | Inne niewymienione odpady | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 50 | 300 | 7561 |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 50 | 200 | 1711,5 |
|  | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne  w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 500  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 6000 | 2282 |
|  | **10 08 11** | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 700  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 12000 | 7561 |
|  | **10 08 14** | Odpadowe anody  z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 50 | 300 | 7561 |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 720 | 5000 | 1825,6 |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych odpadowe wlewki i stopy) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 200  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 1000 | 6762,3 |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 500  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 1000 | 3765,3 |
|  | **10 10 12** | Inne cząstki stałe niż wymienione  w 10 10 11 (odpady  z odlewnictwa metali nieżelaznych) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 150  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 300 | 1711,5 |
|  | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 275  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 1000 | 6990,5 |
|  | **10 11 12** | Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11\* (szkło tłoczone) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 24 | 50 | 4564 |
|  | **11 01 10** | Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 700 | 4000 | 1711,5 |
|  | **11 01 99** | Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 500 | 1000 | 4708,5 |
|  | **11 02 03** | Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 100 | 200 | 7561 |
|  | **11 02 06** | Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 100 | 500 | 1711,5 |
|  | **11 02 99** | Inne niewymienione odpady(odpady i szlamy  z hydrometalurgii) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 100 | 500 | 4708,5 |
|  | **11 05 99** | Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 50 | 300 | 7561 |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza oraz jego stopów | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 300 | 300 | 3423 |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 500  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 1000 | 6420 |
|  | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 500  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 1000 | 6420 |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 50 | 50 | 3423 |
|  | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione  w 12 01 14 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 50 | 500 | 4564 |
|  | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 50 | 100 | 4564 |
|  | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 500 | 1000 | 6420 |
|  | **15 01 04** | Opakowania z metali | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 200  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 700 | 3783,7 |
|  | **16 01 17** | Metale żelazne | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 5 | 5 | 7561 |
|  | **16 01 18** | Metale nieżelazne | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 50 | 50 | 6990,5 |
|  | **16 01 99** | Inne niewymienione odpady | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 75 | 300 | 7561 |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 50  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 200 | 2282 |
|  | **16 03 04** | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione  w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 300  (w tym odpady palne max 10 Mg) | 500 | 3567,5 |
|  | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 500 | 840 | 2282 |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz  (Złom miedziowy) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) oraz w hali H8 | 50 | 75 | 7579 |
|  | **17 04 02** | Aluminium  (Złom Aluminiowy) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 100  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 150 | 4422 |
|  | **17 04 03** | Ołów (Złom Ołowiowy) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 500  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 4000 | 7561 |
|  | **17 04 04** | Cynk | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) oraz  w hali H8 | 50 | 50 | 7575,4 |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 200 | 300 | 7561 |
|  | **17 04 06** | Cyna (Złom cynowy) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 575  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 2000 | 7561 |
|  | **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny ) | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 400  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 1000 | 7561 |
|  | **19 02 03** | Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 150 | 500 | 7561 |
|  | **19 02 06** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 02 05 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 150 | 500 | 4564 |
|  | **19 02 99** | Inne niewymienione odpady | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 75 | 500 | 7561 |
|  | **19 08 01** | Skratki | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) oraz  w podręcznym miejscu  w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków | 0,5  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 1,0 | 114,1 |
|  | **19 10 02** | Odpady metali nieżelaznych | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 200  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 500 | 7561 |
|  | **19 10 04** | Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 50 | 500 | 4564 |
|  | **19 10 06** | Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05 | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 50 | 500 | 4564 |
|  | **19 12 02** | Metale żelazne | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) | 75 | 500 | 7561 |
|  | **19 12 03** | Odpady z mechanicznej obróbki odpadów | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 2000  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 3000 | 7561 |
|  | **20 01 40** | Metale | Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne  w hali H3  a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),  w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) | 500  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 1000 | 7561 |

**IV.4.5.4 Maksymalne masy odpadów niebezpiecznych kierowanych do przetworzenia które mogą być magazynowe na terenie instalacji:**

**Tabela 10 c”’**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu niebezpiecznego** | **Miejsce magazynowe** | **Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]** | **Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg \rok]** | **Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **06 02 05\*** | Inne wodorotlenki (wodorotlenki metali  np. cyny) | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 75 | 300 | 3272 |
|  | **06 03 13\*** | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 50 | 200 | 3272 |
|  | **06 03 15\*** | Tlenki metali zawierające metale ciężkie | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3,  w tym odpady palne  w boksach nr 34 i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 200  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 500 | 3272 |
|  | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3,  w tym odpady palne  w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 300  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 1000 | 2863 |
| 1. a | **10 02 07\*** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 100 | 100 | 3272 |
|  | **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 1000  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 7000 | 3272 |
|  | **10 04 02\*** | Zgary (ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 2000  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 10 000 | 3272 |
|  | **10 04 04\*** | Pyły z gazów odlotowych | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 500 | 7 000 | 2045 |
|  | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3,  w tym odpady palne  w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 500  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 3000 | 2045 |
|  | **10 04 06\*** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 100 | 500 | 3272 |
|  | **10 06 03\*** | Pyły z gazów odlotowych  z hutnictwa miedzi | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 100 | 300 | 3272 |
|  | **10 08 08\*** | Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 100 | 200 | 3272 |
|  | **10 08 10\*** | Kożuchy żużlowe i zgary  z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające  w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 100 | 200 | 3272 |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3,  w tym odpady palne  w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 1000  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 12000 | 1227 |
|  | **10 08 17\*** | Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 50 | 500 | 3272 |
|  | **10 10 11\*** | Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady  z odlewnictwa metali nieżelaznych) | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 300 | 1000 | 3272 |
|  | **10 11 13\*** | Szlamy z polerowania  i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3 | 50 | 300 | 3272 |
|  | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3,  w tym odpady palne  w boksach nr 34 i 35  w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 600  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 3000 | 1308,8 |
|  | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczania, anodowania) | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 200 | 700 | 3272 |
|  | **11 02 02\*** | Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt  i getyt) | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 100 | 500 | 3272 |
|  | **11 02 05\*** | Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 300 | 700 | 2781,2 |
|  | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry) | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 300 | 500 | 3272 |
|  | **11 03 02\*** | Inne odpady (szlamy i odpady stałe z procesów odpuszczania stali) | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 24 | 100 | 3272 |
|  | **12 01 14\*** | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 25  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 100 | 3272 |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 5 | 5 | 3272 |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej) | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3,  w tym odpady palne w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 200  (w tym odpady palne max 10 Mg) | 1000 | 409 |
|  | **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) | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3,  w tym odpady palne w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 100  (w tym odpady palne max 24 Mg) | 1 000 | 1636 |
|  | **16 03 03\*** | Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne  (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku) | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3,  w tym odpady palne w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 200  (w tym odpady palne max 10 Mg) | 500 | 7362 |
|  | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Boksy w hali H1  oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 75 | 500 | 3272 |
|  | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 100 | 500 | 3272 |
|  | **17 04 09\*** | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 50 | 200 | 3272 |
|  | **17 04 10\*** | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3,  w tym odpady palne w boksach nr 34  i 35 w hali H1  (m. nr 3 p.poż.) | 50  (w tym odpady palne max 25 Mg) | 200 | 3272 |
|  | **19 01 11\*** | Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 200 | 500 | 3272 |
|  | **19 02 04\*** | Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 300 | 1000 | 3272 |
|  | **19 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające  Substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 50 | 300 | 3272 |
|  | **19 02 11\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 75 | 500 | 3272 |
|  | **19 08 08\*** | Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 24 | 50 | 3272 |
|  | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 50 | 600 | 3272 |
|  | **19 10 03\*** | Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 75 | 500 | 2045 |
|  | **19 10 05\*** | Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 75 | 500 | 2045 |
|  | **19 12 11\*** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne  w hali H3 | 500 | 1000 | 3272 |

**IV.4.5.5 Maksymalna masa odpadów magazynowana na terenie instalacji**

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania (odzysku), które w tym samym czasie mogą być magazynowane:   
**5624 Mg.**

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania (odzysku), które mogą być magazynowane w okresie roku   
**33 500 Mg/rok.**

**IV.4.5.6 Największa masa odpadów kierowanych do przetworzenia, która mogłaby być magazynowana na terenie instalacji**

Największa masa odpadów, która mogłyby być magazynowana w danej chwili (w tym samym czasie) w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów: **12  738 Mg.**

Na niniejsza wielkość składają się:

* największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H1: **7434 Mg,**
* największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H3: **584 Mg,**
* największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w haliH8: **18 Mg,**
* największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr P23: **113 Mg,**
* największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr P2: **72 Mg,**
* największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr P 6.1 i P20, 27a, 27b, 28a, 28b: **4516 Mg.**

**IV.4.5.7 Całkowita pojemność instalacji:**

Całkowita pojemność (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia, wynosi: **132 617** Mg.

**IV.4.6. Kryteria przyjęcia odpadów do przetwarzania w procesie R4**

**IV.4.6.1** Przyjmowane odpady muszą zawierać w swym składzie chemicznym metale takie jak cyna lub ołów. Minimalne udziały procentowe dla poszczególnych metali przyjmuje się 2% dla cyny lub 10 % dla ołowiu. Dopuszcza się przyjęcie odpadów   
z nieznacznie mniejszymi udziałami cyny i ołowiu, przy jednoczesnym udziale innych pierwiastków metalicznych takich jak: Ag, Au, Bi, Cu, Sb lub innych metali,   
lub ich stopów.

**IV.4.6.2** Przyjmowane odpady weryfikowane będą w oparciu o analizy chemiczne deklarowane przez dostarczającego odpady. Kolejno każda partia przyjętego odpadu będzie poddawana analizie we własnym laboratorium Spółki a wyniki będą archiwizowane, zapis elektroniczny.

**IV.4.6.3** Odpady o składzie niezgodnym z wymaganiami określonymi w punkcie IV.4.6.1, będą zwracane zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.   
O zaistniałym fakcie należy niezwłocznie powiadomić Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

**IV.4.6.4** Nie będą przyjmowane odpady: płynne oraz szlamy o konsystencji uniemożliwiającej racjonalny i bezpieczny przerób w piecach obrotowych, posiadające w swym składzie chemicznym znaczne ilości substancji organicznych.

**IV.4.7** Przygotowanie mieszanek wsadowych oraz prowadzenie działalności   
w zakresie odzysku odpadów w Piecach Obrotowych będzie realizowane   
w oparciu o szczegółową instrukcję zakładową pt.: ”Instrukcja stanowiskowa dla operatorów, brygadzistów i zastępców brygadzisty Pieca Obrotowego”.

## I.9 Punkt IV.5 otrzymuje brzmienie:

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

| **Kod źródła hałasu** | **Rodzaj źródła hałasu** | **Czas pracy źródła**  **[h]** | |
| --- | --- | --- | --- |
| **Pora dzienna** | **Pora nocna** |
| P1 | Wentylator wyciągowy filtra nr 1 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P2 | Wentylator wyciągowy filtra nr 2 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 140-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P3 | Wentylator wyciągowy filtra nr 3 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P4 | Wentylator wyciągowy filtra nr 4 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 140 -SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P5 | Chłodnia wentylatorowa maszyn i urządzeń w halach H2 i H3 typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej | 16 | 8 |
| P6 | Zapasowa chłodnia wentylatorowa hal H2 i H3 typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej |
| P7 | Pompownia (P7p) z chłodnią wentylatorowa pieca VFB typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej (P7Ch) | 16 | 8 |
| P8 | Pompownia z chłodnią wentylatorową wody obiegowej pieca próżniowego VFC typu CWT, o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej | 16 | 8 |
| P9 | Hala produkcyjna Nr 1 z urządzeniami technologicznymi | 16 | 8 |
| P10 | Hala produkcyjna Nr 2 z urządzeniami technologicznymi | 16 | 8 |
| P11 | Hala produkcyjna Nr 3 z urządzeniami technologicznymi | 16 | 8 |
| P12 | Sprężarkownia (kompresorownia) potrzeby zaopatrzenia hal 1-3 | 16 | 8 |
| P13 | Wentylator wyciągowy filtra nr 5 instalacji sanitarnej, o mocy  250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji północnej, na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P14 | Wentylator wyciągowy filtra nr 6 instalacji sanitarnej, o mocy  250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji północnej, na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P15 | Oczyszczalnia ścieków z urządzeniami technologicznymi | 16 | 8 |
| P16 | Wentylator z procesu odzysku złota w laboratorium, typu 2-250 PC252EX, zlokalizowany na dachu laboratorium | 16 | 8 |
| P17 | Wentylator wyciągowy z hali produkcyjnej nr 4 , filtra o mocy 11 kW typu WET 6000 -N, zlokalizowany na zewnątrz hali nr 4 przy elewacji wschodniej na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P18 | Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków | 16 | 8 |
| P19 | Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków | 16 | 8 |
| P20 | Hale produkcyjne 5 i 6 z urządzeniami technologicznymi | 16 | 8 |
| P21 | Sprężarkownia (kompresorownia) na potrzeby hal 5, 6 i 7 | 16 | 8 |
| P22 | Wentylator boczny hali utrzymania ruchu nr 7 o mocy 18,5 kW, typ UFO-A-15000. Zlokalizowany na poziomie terenu | 3 | 1 |
| P23 | Wentylator wyciągowy z hal produkcyjnych H5 i H6, filtra o mocy 11 kW, typu UFO-A-10000, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 6 przy elewacji wschodniej, na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P24 | Chłodnia wentylatorowa maszyn i urządzeń w halach H5 i H6 typu CWT 58-900 o mocy 7 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 6 przy elewacji wschodniej | 16 | 8 |
| P25 | Hala utrzymania ruchu nr 7 z urządzeniami technicznymi | 16 | 8 |
| P26 | Hala produkcyjno-magazynowa nr 4 | 16 | 8 |
| P27 | Pompownia (P27p) z chłodnią wentylatorowa pieca VFA typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej (P27Ch) | 16 | 8 |
| P28 | Hala magazynowa 8 | 16 | 8 |
| P29 | Wentylator filtra mokrego | 16 | 8 |
| P30 | Wentylator wyciągowy filtra nr 7 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P31 | Pompownia z chłodnią wentylatorową wody obiegowej granulacji żużla typu CWT 50/1200 o mocy 11 kW zlokalizowana na zewnątrz hali nr 2 przy elewacji południowej | 16 | 8 |

## I.10 Punkt V otrzymuje brzmienie:

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

**V.1. Zużycie wody**

**Tabela 11**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj wody** | **Pobór wody**  **m3/rok** |
| 1. | Woda pitna | 35 000 |
| 2. | Woda przemysłowa | 95 000 |
| 3. | Woda na potrzeby wyłączenia instalacji tj. do chłodzenia maszyn i urządzeń w tym  w szczególności pieców próżniowych (przewidywany czas chłodzenia wynosi  ok 4 doby) | 160 |

**V.2**. **Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji i pracach pomocniczych**

**Tabela 12**

| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Chlorek cynku | Mg/rok | 78 |
|  | Antracyt/pył węglowy | Mg/rok | 4000 |
|  | Kamień wapienny | Mg/rok | 2050 |
|  | Krzemionka oraz kruszywo mineralne z okładzin piecowych | Mg/rok | 3800 |
|  | Węglan sodu | Mg/rok | 400 |
|  | Siarka | Mg/rok | 180 |
|  | Aluminium | Mg/rok | 150 |
|  | Chlorek amonu (salmiak) - proces rafinacji, | Mg/rok | 75 |
|  | Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna) | Mg/rok | 200 |
|  | Tlen | Mg/rok | 13650 |
|  | Azotan sodu | Mg/rok | 50 |
|  | Arsen metaliczny | Mg/rok | 0,6 |
|  | Kadm metaliczny | Mg/rok | 1 |
|  | Kwas solny techniczny | Mg/rok | 1300 |
|  | Miedź | Mg/rok | 100 |
|  | Chlorek wapnia | Mg/rok | 200 |
|  | Chlorek sodu | Mg/rok | 30 |
|  | Kwas azotowy | Mg/rok | 48 |
|  | Kwas solny stężony | Mg/rok | 250 |
|  | Pirosiarczyn sodu | Mg/rok | 1,2 |
|  | Węglan strontu | Mg/rok | 10 |
|  | Perhydrol (50%) | Mg/rok | 40 |
|  | Wapno hydratyzowane | Mg/rok | 600 |
|  | Podchloryn sodu | Mg/rok | 1,2 |
|  | Chlorek cyny SnCI2 (stężony) | Mg/rok | 200 |
|  | Pył cynkowy | Mg/rok | 1 |
|  | Wapń | Mg/rok | 5 |
|  | Magnez | Mg/rok | 5 |
|  | Cynk | Mg/rok | 50 |
|  | Bizmut | Mg/rok | 50 |
|  | Antymon | Mg/rok | 50 |
|  | Kwas siarkowy | Mg/rok | 20 |
|  | Siarczan cyny | Mg/rok | 7,5 |
|  | Klej kostny (żelatyna) | Mg/rok | 8 |
|  | ON | Mg/rok | 200 |
|  | Materiały żelazonośne (np. gradowina stalowa) | Mg/rok | 1450 |
|  | Azot | Mg/rok | 75 |
|  | Stopy metali, koncentraty i substancje lub mieszaniny metalonośne do przetworzenia  w procesie metalurgicznym | Mg/rok | 10 000 |
|  | Wodorotlenek potasu (50%) | Mg/rok | 50 |
|  | Lignosulfonian wapnia/borrement Ca120 | Mg/rok | 5 |
|  | Lugalvan BNO12 | Mg/rok | 3 |
|  | Kwas metanosulfonowy(MSA) | Mg/rok | 10 |
|  | Węglan potasu (instalacja odzysku złota) | Mg/rok | 20 |
|  | SEPARAL 1 (do powlekania wlewnic- zapobiega przywieraniu metalu – wydział wytopu) | Mg/rok | 10 |
|  | Mleko wapienna (di-wodorotlenek wapnia) (oczyszczalnia ścieków) | Mg/rok | 50  (200 Mg 25% r-ru) |
|  | Flokulant i koagulant np. PIX, Flopam (oczyszczalnia ścieków i wydział elektrorafinacji) | Mg/rok | 120 |
|  | Etanol | Mg/rok | 5 |
|  | Argon (laboratorium) | Mg/rok | 15 |

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

**Tabela 13**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj energii lub paliwa** | **Jednostka** | **Zużycie energii** |
| 1. | Energia elektryczna | MWh/rok | 33 800 |
| 2. | Gaz ziemny | tys. m3/rok | 10 250 |

## I.11 Punkt VI.2.3. otrzymuje brzmienie:

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

**Tabela 14**

| Lp. | Emitor | Częstotliwość pomiarów | Oznaczane zanieczyszczenie |
| --- | --- | --- | --- |
|  | E1 oraz E1.1 | 6 razy w roku | Dwutlenek siarki  Tlenki azotu w przeliczeniu na NO2  Chlorki gazowe wyrażane jako HCL  Fluorki gazowe wyrażane jako HF |
| 4 razy w roku | Rtęć  Amoniak  Całkowity LZO  Tlenek węgla  Pył ogółem  Metale w pyle PM10:   * cyna * cynk * miedź * ołów * arsen * kadm * antymon * chrom * kobalt * mangan * nikiel   PCDD/F |
|  | E1.2 | Dwa razy w roku | Pył ogółem  Dwutlenek siarki  Tlenki azotu w przeliczeniu na NO2  Chlorki gazowe wyrażane jako HCL  Chlor  Metale w pyle PM10:   * cyna * ołów * antymon * miedź * kadm   Kwas siarkowy |
|  | E.1.3 | Raz w roku | Pył ogółem  Metale w pyle PM10:   * cyna * ołów. |
|  | E.1.4. | Raz w roku | Pył ogółem  Metale w pyle PM10:   * cyna * ołów. |

## I.12 Punkt VI.2.4 otrzymuje brzmienie:

**VI.2.4. Metodyki pomiarowe**

Pomiary emisji wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach lub wskazanymi w załączniku do Decyzji Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT)   
w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych.

W przypadku procesów wsadowych średnią z okresu pobierania próbek będzie stanowić średnia wartość z reprezentatywnej liczby pomiarów dokonanych przez cały okres danego procesu zgodnie z tabelą:

| Lp. | Emitor | Średnia z okresu  pobierania próbek | Oznaczane zanieczyszczenie |
| --- | --- | --- | --- |
|  | E1 oraz E1.1 | Średnia z pięciu kolejnych pomiarów, z których każdy będzie trwał co najmniej 120 minut | Dwutlenek siarki  Chlorki gazowe wyrażane jako HCL  Pył ogółem i metale w pyle PM10:  Całkowity LZO Tlenki azotu w przeliczeniu na NO2  Tlenek węgla  Amoniak |
| Średnia z pięciu kolejnych pomiarów, z których każdy będzie trwał co najmniej 50 minut | Fluorki gazowe wyrażane jako HF  Rtęć |
| Jeden pomiar trwający przez min. 7h | PCDD/F |
|  | E1.2 | Średnia z pięciu kolejnych pomiarów, z których każdy będzie trwał co najmniej 120 minut | Dwutlenek siarki  Tlenki azotu w przeliczeniu na NO2  Chlorki gazowe wyrażane jako HCL  Chlor  Kwas siarkowy  Pył ogółem i metale w pyle PM10 |
|  | E.1.3 oraz E.1.4. | Średnia z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy będzie trwał co najmniej 60 minut | Pył ogółem i metale w pyle PM10 |

## I.13 Punkt VI.3 otrzymuje brzmienie:

**VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków**

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

* pitnej – cztery wodomierze na rurociągach wody pitnej, w hali nr 1, nr 2 i nr 4 oraz w komorze wodomierzowej na działce nr ewid. 14/67,
* wody przemysłowej – 2 wodomierze umieszczone przed halą nr 1 i 2 na rurociągach wody przemysłowej,

**VI.3.2** Monitoring ilości ścieków przemysłowych (mieszanina ścieków opadowych,  
 z mycia kół pojazdów, z mycia placów, hal, i opakowań z odpadów przyjętych, zużyte roztwory z laboratorium analiz i R&D, ścieki ze zlewów, umywalek oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniach laboratoryjnych, oraz wody z natrysku ratunkowego z pokoju analiz klasycznych, a także wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, ścieki z demineralizacji wody, mycia anod i wanien na instalacji elektrorafinacji, ścieki z regeneracji wymienników jonowych na stacji uzdatniania wody, ścieki z filtra mokrego w hali H4, nadmiarowe ilości elektrolitu) prowadzony będzie za pomocą przepływomierza zlokalizowanego w budynku oczyszczalni ścieków na rurociągu odprowadzającym oczyszczone ścieki ze zbiornika końcowego do kanalizacji odbiorcy.

**VI.3.3** Monitoring, jakości ścieków przemysłowych prowadzony będzie na wylocie ze zbiornika ścieków oczyszczonych z częstotliwością co najmniej raz na kwartał we wskaźnikach określonych w **II.2.2** niniejszej decyzji.

## I.14 Punkt VI.4.1.1 otrzymuje brzmienie:

**VI.4.1.1** Badania będą wykonywane w 10 sekcjach powierzchniowych wyznaczonych zgodnie z obowiązującymi przepisami (pomiar na głębokości 0-25 cm p.p.t.) oraz   
w 5 otworach do głębokości 25-100 cm p.p.t., o poniższych współrzędnych, lub ich najbliższym sąsiedztwie:

P1GL: N: 50°31' 16.97", E: 21°37' 39.37"

P2GL: N: 50°31' 16.41", E: 21°37' 41.26"

P3GL: N: 50°31' 19.31", E: 21°37' 50.29"

P4GL: N: 50°31' 21.05", E: 21°37' 43.86"

P5GL: N: 50°31' 20.01", E: 21°37' 40.91"

## I.15 Punkt VI.4.2.1 otrzymuje brzmienie:

**VI.4.2.1**. Badania wykonywane będą w punktach o poniższych współrzędnych,   
lub w ich najbliższym sąsiedztwie:

P1w: N: 50°31' 19.31", E: 21°37' 50.29”

P2w: N: 50°31' 21.05", E: 21°37' 43.86"

## I.16 Punkt VI.A.2 otrzymuje brzmienie:

**VI.A.2** Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony i przechowywany oddzielnie w odpowiednich boksach lub pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich materiału, w zamkniętych pomieszczeniach, lub w szczelnych pojemnikach na placu lub w kontenerach (dotyczy odpadów wytworzonych o kodzie 06 04 05\*, 11 02 07\*, 15 01 10\*, 15 02 02\*, 16 01 21\*, 17 06 03\*, oraz odpadów magazynowanych w zbiornikach bezodpływowych)   
w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko  
 i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze (dotyczy odpadów palnych) oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków (dotyczy odpadów płynnych i palnych).

## I.17 Punkt VI.A.10 otrzymuje brzmienie:

**VI.A.10** Wszystkie surowce, materiały i odpady stanowiące elementy wsadowe do pieców obrotowych w celu wytopu będą magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu hali magazynowej o utwardzonym podłożu. Dopuszcza się magazynowanie antracytu w big-bagach oraz odpadów metalicznych w wydzielonych częściach utwardzonego placu.

## I.18 Punkt VII. otrzymuje brzmienie:

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację   
z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji. O fakcie wyłączenia instalacji z w/w powodu, których skutkiem był niekontrolowany wzrost emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## I.19 Punkt VIII. otrzymuje brzmienie:

**VIII.** W celu zapobiegania wystąpieniu awarii przemysłowej należy przestrzegać reżimów technologicznych, obowiązujących przepisów w zakresie bezpieczeństwa  
 i higieny pracy oraz przepisów przeciwpożarowych. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym systemem jakości ISO 9001 i ISO 14001. O fakcie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego  
 i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## I.20 Punkt VIII.A otrzymuje brzmienie:

**VIII.A. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu ppoż.:**

**VIII.A.1** W związku z magazynowaniem odpadów palnych na terenie zakładu wyznaczonodla nichmiejsca magazynowania.

**VIII.A.1.1.** **Miejsce magazynowania odpadów nr 1**

Na placu otwartym magazynowym, zlokalizowanym od strony południowej zakładu,   
o powierzchni 200 m2.

Odpady palne magazynowane będą do wysokości max 4 m.

Gęstość obciążenia ogniowego **Qd: =3015 MJ/m2**

Przylegające place składowe do miejsca magazynowania nr 1 odpadów palnych,   
są placami przeznaczonymi do magazynowania odpadów niepalnych bądź produktów i półproduktów i innych materiałów pomocniczych.

Miejsce magazynowania nr 1 – zostanie wyposażone w gaśnicę GP ABC 4 kg.

Najbliższy istniejący hydrant DN 80, zlokalizowany jest w odległości do 75 m   
od miejsca magazynowania odpadów.

**VIII.A.1.2** **Miejsce magazynowania odpadów nr 2**

Magazyn olejów i smarów oraz opadów niebezpiecznych, o powierzchni ok. 18 m2

Odpady palne w tym pomieszczeniu będą magazynowane w odległości od przykrycia dachu lub sufitu większej niż 1,5 m, przy wysokości pomieszczenia pomiędzy 3 a 6 m.

Pomieszczenie z miejscem nr 2 stanowi odrębną strefę pożarowa PM o **Qd: < 4000 MJ/m2**, powierzchnia strefy pożarowej 13 m2, klasa odporności pożarowej „E”, zaopatrzony w gaśnicę proszkową GP ABC 4 kg na każde 100 m2 powierzchni budynku.

Dla miejsca magazynowania odpadów ciekłych o powierzchni poniżej 500 m2   
i pojemności odpadów ciekłych powyżej 0,4 m3 i poniżej 5 m3 jest wymagany dodatkowy punkt ze sprzętem gaśniczym, zawierający:

* 1 gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183B na każde 2,5 m3 ciekłych odpadów palnych,
* 1 koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m.

Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 20 dm3/s. Najbliższy istniejący hydrant DN 80, zlokalizowany jest w odległości około 41 m od pomieszczenia, kolejny w odległości ok. 60 m.

**VIII.A.1.3. Miejsce magazynowania odpadów nr 3**

* boksy 34 i 35 o łącznej powierzchni magazynowania 103 m2, znajdujące się   
  w budynku hali H1
* podręczne miejsca magazynowania odpadów w max. 10 pojemnikach o max poj. 240 l lub luzem – opony 4 szt.

Hala H1 stanowi główną strefę pożarową nr 1 zakładu o Qd<500 MJ/m2  i powierzchni strefy pożarowej – 8733,93 m2.

Odpady palne w tym pomieszczeniu będą magazynowane w odległości od przykrycia dachu lub sufitu większej niż 2 m, przy wysokości pomieszczenia powyżej 6 m.

Klasa odporności pożarowej „E”. Strefa pożarowa nr 1 wyposażona co najmniej   
w gaśnice proszkowe GP ABC 4 kg, GP ABC 6 kg lub śniegowe GS B 5 dm3,   
na każde 150 m2 powierzchni budynku. Rozmieszczenie gaśnic zgodnie z instrukcją bezpieczeństwa pożarowego zakładu. Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 30 dm3/s. Najbliższy istniejący hydrant DN80, zlokalizowany jest w odległości około 15 m od budynku, kolejny w odległości ok. 21 m.

**VIII.A.1.4. Maksymalne masy odpadów palnych (frakcji palnych), które mogą być magazynowe na terenie instalacji wg operatu p.poż.:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane  w tym samym czasie [Mg]** |
| * + - 1. **Miejsce magazynowania odpadów nr 1 od strony zachodniej zakładu o powierzchni ok. 200 m2 :** | | |
| **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | **8,5** |
| **15 01 06** | Zmieszane odpady opakowaniowe |
| **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone |
| **16 01 03** | Zużyte opony |
| **16 01 19** | Tworzywa sztuczne |
| **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 |
| **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 |
| **17 04 11** | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 |
| **17 06 03\*** | Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne |
| **19 12 04** | Tworzywa sztuczne i guma |
| **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | **1** |
| **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir  i inne niż wymienione w 03 01 04 | **10** |
| **15 01 03** | Opakowania z drewna |
| **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 (np. PCB) | **1,5** |
| **16 01 21\*** | Niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne) | **0,4** |
| * + - 1. **Miejsce magazynowania odpadów nr 2, magazyn olejów i smarów oraz opadów niebezpiecznych:** | | |
| **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) | **0,2** |
| **16 01 07\*** | Filtry olejowe | **0,1** |
| **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | **0,15** |
| **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi |
| **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | **0,5** |
| **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych |
| **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych |
| **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe |
| * + - 1. **Miejsce magazynowania odpadów nr 3** Maksymalna łączna ilość odpadów palnych magazynowanych jednocześnie w miejscu nr 3: **max 50 Mg** | | |
| 1. **boks 34 i boks 35** | |  |
| **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie | **25**  (w tym **max 20 Mg frakcji palnej tj.** tworzyw sztucznych lub papieru) |
| **06 03 15\*** | Tlenki metali zawierające metale ciężkie |
| **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej |
| **10 04 02\*** | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej |
| **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły |
| **10 04 99** | Inne niewymienione odpady |
| **10 08 09** | Inne żużle |
| **10 08 11** | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 0810 |
| **10 08 15 \*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
| **10 08 99** | Inne niewymienione odpady |
| **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze |
| **10 10 12** | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 |
| **10 10 99** | Inne niewymienione odpady |
| **11 01 09\*** | Inne niewymienione odpady |
| **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych |
| **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych |
| **12 01 14\*** | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne |
| **15 01 04** | Opakowania z metali |
| **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 |
| **17 04 02** | Aluminium (Złom Aluminiowy) |
| **17 04 03** | Ołów (Złom Ołowiowy) |
| **17 04 06** | Cyna (Złom cynowy) |
| **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny) |
| **17 04 10\*** | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne |
| **19 08 01** | Skratki |
| **19 10 02** | Odpady metali nieżelaznych |
| **19 12 03** | Odpady z mechanicznej obróbki odpadów |
| **20 01 40** | Metale |
| **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej) | **10**  (w tym max 7 **Mg frakcji palnej tj.** tworzyw sztucznych) |
| **16 03 03\*** | Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne |
| **16 03 04** | Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku) |
| **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) | **24**  (w tym max **7,68** **Mg** frakcji palnej tj. tworzyw sztucznych, gumy) |
| 1. **Miejsca podręcznego magazynowania odpadów**. | | **0,45** |
| **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury |
| **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych |
| **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) |

**VIII.A.2.** Pracownicy zatrudnieni w zakładzie powinni być szkoleni w zakresie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska.

**VIII.A.3.** Urządzenia przeciwpożarowe oraz podręczny sprzęt gaśniczy winny być utrzymywane w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej.

**VIII.A.4.** Zapewnienie ciągłej sprawności zakładowej sieci hydrantów zewnętrznych znajdujących się na terenie Zakładu oraz możliwości poboru z nich wody o każdej porze roku.

## I.21 Punkt IX.2 otrzymuje brzmienie:

**IX.2** Powstające na instalacji do produkcji metali materiały z wysoką koncentracją metali nieżelaznych m.in. zgary i żużle, piana srebronośna, odpryski metali zbierane   
z powierzchni hal i boksów, osady z elektrorafinacji będą wykorzystywane jako dodatek wsadowy do pieców stanowiąc element międzyoperacyjny procesu produkcji metali.

## I.22 Punkt XI.1 otrzymuje brzmienie:

**XI.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3.3, VI.6 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania tj. daty opracowania raportów.

## I.23 Punkt IX.8 otrzymuje brzmienie:

**IX.8.** Przy wjeździe do zakładu zainstalowane będą czujniki detekcji pierwiastków promieniotwórczych. Każda dostawa odpadów poddana będzie kontroli na zawartość materiałów radioaktywnych. W przypadku stwierdzenia, że dostarczona partia zawiera materiał radioaktywny dostawa nie będzie przyjmowana, chyba że organy dozoru jądrowego i ochrony radiologicznej wyrażą na to zgodę.

## I.24 Punkt X.A.1 otrzymuje brzmienie:

**X.A.1** Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie:

* rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza,
* rodzajów i wielkości zużycia surowców, wody, energii i paliw,
* rodzajów i ilości wytworzonych odpadów,
* rodzajów i ilości przetworzonych odpadów,
* osiągniętej wielkości produkcji poszczególnych metali, stopów,
* eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (jakiego rodzaju i jaki czas pracy w tych warunkach).

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

#### Uzasadnienie

Pismem z dnia 19.12.2024r.(data wpływu: 23.09.2024r.) znak: DW/1535/2024 Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów, zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r., znak:   
RŚ.IV-6618/20/05, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia: 11.09.2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31.03.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09, z dnia 03.08.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10,   
z dnia 11.10.2010 r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 08.08. 2011r., znak:   
OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31.07.2012r. znak: OS-I.7222.18.19.2012.EK,   
z dnia11.09.2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK, z dnia 05.04.2013r. znak:   
OS-I.7222.22.1.2013.EK; z dnia 11.10. 2013r. znak: OS-I.7222.22.4.2013.EK,   
z dnia 20.05.2014 znak: OS-I.7222.42.1.2014.EK, z dnia 3.09.2014r.   
OS-I.7222.42.5.2014.EK, z dnia 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK, z dnia 19.02.2015 znak: OS-I.7222.42.6.2014.EK, z dnia 30.08.2017r. znak: OS-I.7222.41.1.2017.EK, z dnia 11.05.2020r. znak: OS-I.7222.52.5.2019.EK oraz z dnia 28.09.2023r. znak: OS-I.7222.74.8.2022.ES udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji 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 **790/2024.**

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

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt.   
11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu. Tym samym, zgodnie z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Zgodnie z art. 209 ust. 1ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska drogą elektroniczną w dniu 02.10.2024r. Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji wraz   
z uzupełnieniami przedłożonymi przy piśmie z dnia 24.10.2024r, znak: DW/1716/2024, z dnia 31.12.2024r. znak: DW/2164/2024, z dnia 12.03.2025r. znak: DW/510/2025, uznano, że wniosek Spółki spełnia wymogi art.184 oraz art. 208 ustawy z dnia   
27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Fenix Metals Sp. z o.o. eksploatuje instalację do produkcji metali nieżelaznych. Instalacja wyposażona jest w urządzenia w których następuje przetwarzanie materiałów wsadowych i odzysk metali, w tym piece obrotowe, piece próżniowe. Piece MZR, kadzie rafinacyjne oraz inne urządzenia i linie niezbędne do prawidłowego funkcjonowania instalacji takie jak system odciągów wraz z odpylniami gazów odlotowych, oczyszczalnia ścieków. Przedmiotem wniosku są zmiany obejmujące:

* budowę linii do granulacji żużla w hali H2 oraz na terenach zewnętrznych wraz ze zbiornikiem wody obiegowej i emitorem pary wodnej E1.5,
* relokację kruszarki do żużla z hali H3 do hali H1,
* montaż próbnika Vezin VS 200 do pobierania i uśredniania próbek oraz podzielnika rowkowego do redukcji objętości testowanych materiałów,
* relokację z hali H1 do H4 wanien do elektrorafinacji cyny wraz z urządzeniami towarzyszącymi , przeniesienie emitora E40 z hali H1 do H4,
* prace serwisowe na linii do odzysku i produkcji złota wraz z linią do wytwarzania chlorku cyny w hali H2 w tym montaż barbotażowego zbiornika do absorbcji gazów procesowych,
* budowę zbiornika wody oczyszczonej wraz z odcinkiem kanalizacji tłocznej.

Rozbudowa Zakładu, prowadzona będzie w oparciu o posiadaną decyzję  
o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wydaną przez Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba z dnia: 15.02.2021r. znak: SK.6220.9.2020. Planowane zmiany nie spowodują wzrostu zdolności produkcyjnej instalacji, mają na celu poprawę jej funkcjonowania. Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znacznego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie będą również stanowić istotnej zmiany pozwolenia uwzględniającego zezwolenie na przetwarzanie odpadów, w rozumieniu art. 41a ust. 6 ustawy z dnia   
14 grudnia2012 r. o odpadach.

Planowane do realizacji działania będą miały wpływ głównie na określone warunki   
w zakresie gospodarki odpadami oraz gospodarki wodno – ściekowej.

**W zakresie emisji do powietrza** planowana rozbudowa instalacji nie będzie miała istotnego wpływu na wielkość zanieczyszczeń emitowanych do powietrza, tj.:

* nowa linia granulacji żużla będzie źródłem emisji wyłącznie pary wodnej, powstającej w procesie chłodzenia żużla w zbiorniku granulacyjnym; gaszenie ciekłego gorącego żużla prowadzone będzie w wodzie, a powstająca w tym procesie para wodna kierowana będzie do atmosfery emitorem E 1.5.;
* nowa linia do pobierania próbek nie będzie stanowić dodatkowego źródła emisji do powietrza; powietrze procesowe oczyszczane będzie w urządzeniu ochrony powietrza i odprowadzane do wnętrza hali;
* relokacja kruszarki do żużla z Hali H3 do H1 nie będzie źródłem dodatkowej   
  emisji do powietrza. Nie zmieni się również miejsce wprowadzania zanieczyszczeń   
  do powietrza atmosferycznego, tj. poprzez odpylnię nr 5 emitorem E1.2.

Niezależnie od wprowadzonych zmian Spółka zawnioskowała o zwiększenie emisji chwilowych do powietrza w zakresie: dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla, antymonu chlorków, fluorków oraz kadmu. W związku z kryzysem surowcowym   
na rynku europejskim zachodzi konieczność rozszerzenia zakresu odzyskiwanych materiałów o surowce zawierające wyższe niż dotychczas zawartości siarki, fluoru, chloru co może przyczynić się do zwiększenia emisji substancji gazowych w procesie przetwarzania tych surowców.

We wniosku wykazano, że 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 rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra z dnia 26 stycznia 2010r.   
w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Na wniosek strony dokonano również zmian w zakresie emisji rocznej dla tych zanieczyszczeń. Wraz z wnioskiem o zwiększenie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza Spółka przedstawiła propozycję wprowadzenia dodatkowych dwóch serii pomiarowych dla ww. zanieczyszczeń. Aktualnie dla emitorów E1 oraz E.1.1 pomiary w zakresie dwutlenku siarki, tlenku azotu, chlorków i fluorków gazowych prowadzone były 4 razy w roku.

Wykazano również, iż w zakresie poziomów emisji do powietrza (BAT-AELs) instalacja po wprowadzonych zmianach spełnia wymogi Decyzji Komisji UE 2016/1032 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przemysłu metali nieżelaznych. Emitorem E1 odprowadzane są łącznie zanieczyszczenia z procesów zarówno produkcji miedzi jak również innych metali nieżelaznych. W przypadku produkcji miedzi z surowców wtórnych Konkluzje BAT przewidują ostrzejszy poziom emisji dla SO2 na poziomie 300 mg/Nm3. Mając na uwadze, iż produkcja miedzi odbywa się wyłącznie w piecu TBRC, w przypadku jego postoju poziom emisji SO2 na emitorze E1winien spełnić wymogi BAT 100, w których BAT-AEL dla siarki określono na poziomie 350 mg/Nm3. Ponadto pomiary przeprowadzone na instalacji wykazały, iż emisje tlenków azotu oraz dwutlenku siarki z emitora E1.2 są znacznie niższe niż przewidywano. Na wniosek strony określono dopuszczalną emisję dla tego emitora dla NO2 na poziomie 20 mg/Nm3 i SO2na poziomie 10 mg/Nm3. Emisja roczna z instalacji dla tlenków azotu i dwutlenku siarki pozostanie na dotychczasowym poziomie.

Graniczne wielkości emisji BAT-AEL wynikające z Konkluzji dla przemysłu metali nieżelaznych określono w odniesieniu do jednego z dwóch czasów uśredniania stężeń tj: średniej dziennej, rozumianej jako średnia z okresu 24 godzin obliczona dla ważnych średnich wartości półgodzinnych lub godzinnych uzyskanych w wyniku ciągłych pomiarów oraz średniej z okresu pobierania próbek, oznaczającej średnią wartość z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwał co najmniej 30 minut.  
Z uwagi na zmienność emisji zanieczyszczeń do powietrza powstającej w trakcie procesów wsadowych prowadzący instalację zawnioskował o możliwość określenia   
w pozwoleniu zintegrowanym okresu uśredniania emisji do powietrza przez cały okres trwania danego procesu wsadowego. Dla takich procesów Konkluzje dopuszczają możliwość zastosowania średniej z reprezentatywnej liczby pomiarów dokonanych przez cały okres trwania danego procesu wsadowego, wobec czego przychylono się do wniosku strony określając indywidualny czas uśredniania dla emisji do powietrza   
w pkt. **VI.2.4.**

Wniosek obejmuje szereg zmian **w zakresie odpadów.** Prowadzona działalność związana jest z wytwarzaniem, przetwarzaniem oraz magazynowaniem odpadów.  
Do najistotniejszych odpadów wytwarzanych przez spółkę należy wymienić: Inne żużle (żużel fajalitowy) 10 08 09 w ilości 15 000 Mg/rok, pyły z gazów odlotowych o kodzie 10 08 08\* w ilości 12 000 Mg/rok, żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej – 10 04 01\*   
w ilości 7000 Mg/rok odpadów oraz kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej   
i wtórnej 10 04 02\* w ilości 5000 Mg/rok. Prowadzący instalację zwrócił się we wniosku o uwzględnienie nowych odpadów o kodach i w ilościach jak niżej tj.:

* 10 10 03 – zgary i żużle odlewnicze w ilości 50 Mg/rok,
* 10 10 99 - Inne niewymienione odpady w ilości 50 Mg/rok,
* 11 02 99 – inne niewymienione odpady w ilości 200 Mg/rok,
* 16 03 04 - nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80   
  w ilości 50 Mg/rok.

Ponadto Spółka zawnioskowała o zwiększenie limitów dla wytwarzanych odpadów jak niżej:

* 06 03 14 – sole i roztwory inne ni z wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 ze 100 Mg/rok do 200 Mg/rok
* 06 04 05\* - odpady zawierające inne metale ciężkie z 350 Mg/rok na 450 Mg/rok
* 11 02 07\* - inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z 200 Mg/rok do 300 Mg/rok
* 12 01 99 – inne niewymienione odpady z 50 Mg/rok do 100 Mg/rok
* 15 01 10\*- opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone z 50 do 150 Mg/rok,
* 16 01 17 - metale żelazne z 5 Mg/rok do 10 Mg//rok,
* 17 05 05 - Żelazo i stal z 200 Mg/rok na 300 Mg/rok.
* 19 12 03 – metale nieżelazne.

Wytwarzane odpady przetwarzane będą we własnym zakresie lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.

W zakresie przetwarzania odpadów Spółka zawnioskowała o zwiększenie ilości   
i rodzajów odpadów przewidzianych do odzysku, ujętych w punkcie **IV.4.1.** w procesie R4 dla odpadów o kodach: 10 02 10 – zgorzelina walcownicza z 1200 Mg/rok do 1500 Mg/rok oraz 10 08 18 – szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 w ilości z 4000 Mg/rok do 5000 Mg /rok. Łączna masa odpadówprzetwarzanych w procesie odzysku R4 pozostanie na dotychczasowym poziomie i nie będzie przekraczać 33 500 Mg/rok.

W związku z budową linii granulacji żużla a także w związku z relokacją kruszarki konieczna była reorganizacja miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu. Zmiana miejsc magazynowania dotyczy w szczególności zmniejszenia liczby boksów magazynowych H1 oraz uwzględnienia miejsc tymczasowych dla odpadów innych niż niebezpieczne na placu w obszarze rozładunku surowców.

Aktualizacji miejsc i sposobów magazynowania odpadów dokonano w zmienionym punkcie **IV.3.** w tabelach nr 6 i 7 pozwolenia. Natomiast w punkcie **IV.3.2.** pozwolenia w tabelach nr 8 i 9 zaktualizowano sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko , zdrowie i życie ludzi oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. W zależności od rodzajów i postaci magazynowanych odpadów stosowane będą szczelne pojemniki, zbiorniki, beczki, boksy czytelnie oznakowane, adekwatnie do charakteru magazynowanej substancji.

Pozwolenie zintegrowane zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska określa wielkość emisji hałasu Planowane działania na terenie zakładu wiążą się z montażem nowych źródeł hałasu tj. wentylatora wyciągowego z hali produkcyjnej H4 oraz pompowni z chłodnią wentylatorową wody obiegowej granulacji żużla zlokalizowanej na zewnątrz hali H2. Załączona do wniosku analiza oddziaływania akustycznego rozbudowanej instalacji IPPC wykazała, iż podczas eksploatacji instalacji po wprowadzonych zmianach nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy hałasu, określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku(t.j. Dz.U. z 2014r. poz. 112), zarówno w porze dnia jak i nocy. Nowe źródła hałasu uwzględnionow pkt. **IV.5** pozwolenia zintegrowanego. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym.

Montaż linii granulacji żużla wiąże się ze wzrostem znacznej ilości wody oraz ilości powstających ścieków. Po uruchomieniu procesu granulacji przewiduje się wzrost zużycia wody przemysłowej o ok 70 tys. m3/rok, z czego ok. 50 tyś m3/ rok trafi na oczyszczalnię. Aby zminimalizować zużycie wody, będzie ona pobierania z obiegu zamkniętego. Instalacja zaopatrywana jest w wodę pochodzącą z zewnętrznego systemu wodociągowego na podstawie stosownej umowy. Ścieki z granulacji żużla jako mieszanina łącznie z pozostałymi ściekami z terenu zakładu podlegać będą oczyszczeniu we własnej podczyszczalni ścieków. Montaż zbiornika wody oczyszczonej ma na celu uśrednianie ścieków z zakładowej oczyszczalni. Po czyszczeniu wody będą mogły znaleźć zastosowanie do celów technologicznych oraz jako rezerwą wody.

Ścieki przemysłowe odprowadzane będą do kanalizacji ZCH Siarkopol Sp. z o.o. na podstawie umowy z dnia 10.01.2022, nr ZCh/18/22/TT/17 aneksowanej w dniu. Na odprowadzenie ścieków w ilościach określonych w pozwoleniu zintegrowanym Fenix Metals Sp. z o.o. posiada wymagane prawem pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Dyrektora PGW Wody Polskie z dnia 25 czerwca 2019r. znak: RZ.RUZ.4210.93.2024.JS z dnia 25.02.2025r. Celem rozszerzenia nadzoru nad jakością ścieków przemysłowych powstających na terenie zakładu, zobowiązano prowadzącego instalację do częstszego (raz na kwartał) monitorowania zanieczyszczeń w ściekach. Dodatkowo zgodnie z wnioskiem Strony, zwiększono częstotliwość monitoringu w zakresie badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko z raz na 10 do raz na 5 lat.

Niniejszą decyzją dokonano również aktualizacji punktu V. określającego rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.   
Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia wytwarzanie odpadów,   
w toku prowadzonego postępowania, wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu o ocenę dokumentacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami o których mowa w operacie przeciwpożarowym i przeprowadzenie kontroli instalacji w trybie art. 183c Ustawy Prawo ochrony środowiska, jeżeli taka w ocenie Komendanta jest wymagana. Pismem z dnia 9 kwietnia 2025r znak MRZ.5213.3.2025 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu przedstawił swoje stanowisko w sprawie uznając, iż zmiany o których mowa we wniosku nie będą mieć wpływu na warunki ochrony przeciwpożarowej określone w obowiązującym operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem, Komendanta z dnia 11 stycznia 2023r. znak: MRZ.5283.25.2022-2023.

Zgodnie art. 41ust. 6a ustawy o odpadach wystąpiono również o opinię do właściwego ze względu ma miejsce prowadzenia działalności Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba o zajęcie stanowiska co do przedmiotu wniosku w zakresie przetwarzania odpadów. Burmistrz Miasta i Gminy Nowa Dęba nie wydal żadnej opinii w sprawie, stosownie zatem do zapisów art.41 ust. 6b ustawy o odpadach przejęto, iż wydana została opinia pozytywna.

Tut. Organ nie wystosował wystąpienia do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji z uwagi na zapis art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach, który wskazuje, iż   
w przypadku istotnej zmiany zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzgledniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a, tj. kontrolę przeprowadza WIOŚ przy współudziale przedstawiciela organu wydającego pozwolenie. W niniejszej sprawie nie dochodzi do istotnej zmiany zapisów objętych   
art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach

Zgodnie z wymogami art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska  
w stosunku do posiadacza odpadów Fenix Metals Sp. z o.o. , ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów należy ustanowić zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczegousunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie  
 z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcia negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Postanowieniem z dnia 22.08.202023r. znak:  
 OS-I.7222.74.8.2022.ES Marszałek Województwa Podkarpackiego ustanowił zabezpieczenie roszczeń w formie gwarancji bankowej na kwotę w wysokości 5 426 024,02 (pięć milionów czterysta dwadzieścia sześć tysięcy dwadzieścia cztery złote dwa grosze). Gwarantem jest Bank Handlowy w Warszawie SA, ul. Senatorska 16, 00-923 Warszawa, spełniający wymogi***,*** o których mowa w art.48 ust. 6 ustawy   
o odpadach tj. mający siedzibę na terytorium państwa członkowskiego UE oraz będący instytucją upoważnioną do gwarantowania długu celnego. Oryginał gwarancji bankowej dostarczono do Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 11 września 2023r. Gwarancja obowiązuje do dnia 17 marca 2027r. włącznie. Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania stosownej decyzji i po zakończeniu jej obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń. Zakres zmian ujętych we wniosku o którym mowa na wstępie, nie skutkował koniecznością wprowadzania zmian w ustanowionym zabezpieczeniu roszczeń.

Dodatkowo w Zakładzie Fenix Metals Sp. z o.o. prowadzona jest kontrola radiometryczna, celem eliminacji zagrożeń wywoływanych przez odpady radioaktywne. Na wjeździe do zakładu znajduje się bramka automatycznie wykrywająca źródła promieniowania, które mogą znajdować się w transporcie wjeżdżającym na teren zakładu. W przypadku wykrycia przez urządzenie, substancji radioaktywnych, automatyczny alarm informuje pracowników zakładu o zdarzeniu.

Wobec powyższego w pkt. **IX. 8** pozwolenia zintegrowanego uwzględniono zastosowany system kontroli jako jeden ze sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska.

Fenix Metals nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, o których mowa w art. 248 ust. 1 ustawy prawo ochrony środowiska.

Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronom czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania   
do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł.

uiszczona w dniu 19.09.2024 r.

na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

DYREKTOR DEPARTAMENTU

OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Fenix Metals Sp. z o.o., ul. Strefowa 13, 39-422 Chmielów
2. OS-I. a/a

Sporządziła: Edyta Sakowska